

TIG 2005 AC/DC HF



AC/DC

HF

PULSED



Slope up

Slope Down

Pre Gas

Post Gas

Hot Start

Arc Force

Generatore monofase ad INVERTER per **saldatura TIG con alta frequenza ed MMA-SMAW**. Adatto alla saldatura di ferro, acciaio, acciaio inox, rame, titanio, alluminio e magnesio. E' particolarmente indicato per montaggi di impianti esterni, lavori di manutenzione in cantieri o in luoghi difficilmente agibili, applicazioni in impianti produttivi di piccola entità e riparazioni.

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Stabilità d'arco.
- Facilità d'uso.
- Controllo a **microprocessore** delle funzioni di saldatura.
- Funzioni: **2 tempi, 4 tempi**.
- Dotato di **modo arco pulsato** con la possibilità di **regolarne il duty cycle**.
- In saldatura TIG l'innesco dell'arco può essere fatto o in alta tensione – alta frequenza (**HF Start**) o per **contatto**.
- In AC, permette di **personalizzare il cordone di saldatura in penetrazione e pulizia**.
- In AC, possibilità di **regolare la frequenza**.

- Possibilità di **regolare la corrente di start e la corrente di fine cordone**.
- In saldatura MMA-SMAW consente la saldatura di **elettrodi rivestiti rutili e basici**.
- **Arc Force** e **Hot Start** regolabili in MMA.
- Possibilità di impostare i tempi di **Pre Gas, Post Gas, Slope up e Slope Down**.
- Predisposizione per **comando a pedale**.
- Possibilità di essere **collegato a motogeneratori** di potenza adeguata.
- Grado di protezione **IP 23** per consentire il lavoro in esterni.
- Dimensioni ridotte e peso contenuto.

Single-phase INVERTER portable power source for **TIG welding with high frequency** and **MMA-SMAW welding**.

It is suitable for welding of iron, steel, stainless steel, copper and titanium. It is particularly indicated for assembling of external plants, on-site maintenance operations and hard to reach spaces, applications in small-sized production plants and repair works.

MAIN FEATURES

- Stable arc.
- Easy to use.
- **Microprocessor** control of welding functions.
- **2-stage, 4 stage** functions.
- Equipped with **pulsed arc mode** with the possibility to **adjust its duty cycle**.
- In TIG mode, the arc may be started either in high frequency (**HF Start**) or by **contact**.
- In AC, **frequency can be adjusted**.
- In AC, **penetration and cleansing of welding bead are adjustable**.
- Possibility to **adjust the start current and the crater filler current**.
- In MMA-SMAW mode, it allows welding with **rutile and basic coated electrodes**.
- **Arc Force** and **Hot Start** adjustable in MMA.
- Possibility to set the time of **Pre Gas, Post Gas, Slope Up and Slope Down**.
- Ready for **foot control unit**.
- Possibility to be connected to **motor-driven generators** with an adequate power.
- **IP23** protection to allow open-air works.
- Small dimensions and light weight.

Dati tecnici / Technical data				
Modello / Item	TIG 2005 AC/DC HF			
Codice / Code	S00161			
Alimentazione / Input voltage	1x110/115/127V 50-60Hz	1x220/230/240V 50-60Hz		
Potenza d'installazione / Installation power	5,0 kW			
	TIG	MMA	TIG	MMA
Corrente di saldatura / Welding current	5 ÷ 140 A	5 ÷ 100 A	5 ÷ 200 A	5 ÷ 170 A
Fattore di servizio / Duty cycle (10 min 40°C)	140A 40%	100A 35%	200A 30%	170A 30%
	110A 60%	75A 60%	140A 60%	120A 60%
	85A 100%	60A 100%	110A 100%	90A 100%
Elettrodi / Electrodes	Ø 1,6 ÷ 4 mm			
Grado protezione / Protection class	IP 23			
Norme di costruzione / Construction standards	EN60974-1 – EN60974-10			
Dimensioni / Size	170x450x270h mm			
Peso / Weight	11,2 kg			

Ci riserviamo il diritto di effettuare modifiche – We reserve the right to modify