



Schweißverfahren

- E-Hand
- WIG DC Lift- bzw. HF - Zündung

Werkstoffe

- Baustähle
- Cr-Ni Stahl
- Nickel and Nickellegierungen
- Guss
- Kupfer und Kupferlegierungen
- Titan

Anwendungen

- Metallbau
- Baustellen
- Schiffswerfte
- Fahrradindustrie
- Nuclearanlagen
- Lebensmittelindustrie
- Chemische Industrie
- Instandsetzung
- Spezielle Instandsetzung
- Bauwesen
- Hydraulik



Technische Daten

- Stromquelle der neuesten Invertergeneration mit bester Lichtbogendynamik und höchstem Schweißergebnis
- Für den schweren Einsatz gebaut
- Selco CAN Feldbus digitaler Datentransfer
- Update Möglichkeit über Software
- Sehr kompakte Bauweise
- Hitzebeständiges, robustes Kunststoffgehäuse
- Die Elektronik befindet sich in einem staubfreien Raum
- Temperaturgesteuerte Lüftung
- Exzellente Leistungen auch bei langen Netzkabeln
- Komplette digitale und einfach zu bedienende Steuerung
- Digitalanzeige für die Schweißparameter
- Automatische Speicherung der zuletzt verwendeten Parameter
- Ideal für das Schweißen mit allen Elektrotypen
- Hotstart, Arcforce frei einstellbar/Antistick voreingestellt
- manuelle Wiederezündung oder Lichtbogen-Aus mit down slope
- 2/4 Takt
- Zweitstrom Modus
- Punktschweißen
- Puls Schweißen (2500Hz)
- Synergische Einstellung der Gasnachströmzeit
- Easy joining
- Dinse Anschluss, 25mm2
- WIG Brenner, digital ST 17 U/D
- Fernregleranschluss
- Standard Roboter ausgestattet mit einer IO Schnittstelle

Stromquelle

			P	X%			P.F.	I₂	U₀	IP	mm l x W x h	Kg
Genesis 1700 TLH	1x230V TIG	16A	8,5kVA 5,9kW	40°C	45%	170A	0,70	3-170A	106V	23S	410x150x330mm	8,4kg
				40°C	60%	160A						
				40°C	100%	140A						
				25°C	100%	160A						
	1x230V MMA	16A	8,5kVA 5,9kW	40°C	35%	170A	0,70	3-170A	80V	23S	410x150x330mm	8,4kg
				40°C	60%	150A						
				40°C	100%	120A						
				25°C	100%	150A						