

Schweißverfahren

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

Werkstoffe

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

Anwendungen

- Metallbau
- Behälterbau
- Baustellen
- Schiffswerfte
- Autoindustrie
- Motorradindustrie
- Fahrradindustrie
- Nuclearanlagen
- Ausrüstungsindustrie
- Flugzeugindustrie
- Lebensmittelindustrie
- Chemische Industrie
- Instandsetzung
- Spezielle Instandsetzung
- Karosseriereparaturen
- Werkstatt



Technische Daten

- Neuester Invertertechnologie mit patentierten Selco - 3 level Technologie
- 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
- Transportwagen für ein einfaches Handling.
- Komplette digitale und einfach zu bedienende Steuerung
- Digitalanzeige für die Schweißparameter
- Automatische Speicherung der zuletzt verwendeten Parameter
- Ein / Aus Sperre der Steuerung durch Passwort
- Ideal für das Schweißen mit allen Elektrodentypen
- Hotstart, Arcforce frei einstellbar/Antistick voreingestellt
- Voreingestellte kennlinien für alle Elektrodentypen
- HF Zündung
- manuelle Wiederzündung oder Lichtbogen-Aus mit down slope
- Zweitstrom Modus
- Puls Schweißen (2500Hz)
- Easy joining
- Dinse Anschluss, 50/70mm²
- Selco Up/Down Brenner (Einstellung des Schweißstromes)
- Fernregleranschluss
- Kühlmodul als option
- Temperaturgesteuerte Lüftung

Stromquelle

			P	X%			P.F.	I₂	U_o	IP	mm l x w x h	Kg
Quasar 270 TLH	3x400V TIG	16A	14,0kVA 9,7kW	40°C	60%	270A	0,70	3-270A	70V	23S	500x190x400mm	16,1kg
				40°C	100%	250A						
	3x400V MMA	16A	14,0kVA 9,7kW	40°C	40%	270A	0,70	3-270A	70V	23S	500x190x400mm	16,1kg
				40°C	60%	255A						
				40°C	100%	240A						
				25°C	100%	270A						

Kühlmodul

		P		IP	mm l x w x h	Kg
WU 130	48V	0,7kW	2,0l	23S	190x480x180mm	8,8kg