



- Schweißverfahren**
 - E-Hand
 - WIG DC Liftarc Zündung
- Werkstoffe**
 - Baustähle
 - Cr-Ni Stahl
 - Guss
 - Aluminum und Aluminiumlegierungen
- Anwendungen**
 - Metallbau
 - Stahlbau
 - Baustellen
 - Schiffswerfte
 - Stahl- und Maschinenbau
 - Anlagenbau
 - Instandsetzung
 - Spezielle Instandsetzung
 - Montagearbeiten
 - Werkstatt



Technische Daten

- „Green @ wave“ Inverter-Technik für hohe Energieeffizienz und perfekte Kontrolle über alle Phasen Schweißen
- 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
- Einzigartige, energiesparende Invertertechnologie
- Komplett digitale und einfach zu bedienende Steuerung
- Digitalanzeige für die Schweißparameter
- Automatische Speicherung der zuletzt verwendeten Parameter
- Ideal für das Schweißen mit allen Elektrodentypen
- Hotstart, Arcforce frei einstellbar/Antistick voreingestellt
- Voreingestellte kennlinien für alle Elektrodentypen
- Reduzierte magnetische Wirkung der Liftarc Zündung
- Fernregleranschluss
- Dinse Anschluss, 50/70mm²

Stromquelle

			P	X%			P.F.	I₂	U₀	IP	mm_{l x w x h}	Kg
Genesis 2200	1x230V	16A	4,7kVA 4,7kW	40°C	60%	150A	0,99	3-150A	80V	23S	410x150x330mm	10,5kg
				40°C	100%	130A						
				25°C	100%	150A						
	1x400V	10A	6,8kVA 6,8kW	40°C	40%	200A	0,99	3-200A	80V	23S	410x150x330mm	10,5kg
				40°C	60%	180A						
				40°C	100%	140A						
				25°C	100%	200A						
	3x230V	10A	7,6kVA 7,6kW	40°C	40%	200A	0,99	3-200A	80V	23S	410x150x330mm	10,5kg
				40°C	60%	170A						
				40°C	100%	140A						
				25°C	100%	200A						
	3x400V	10A	7,8kVA 7,8kW	40°C	40%	220A	0,99	3-220A	80V	23S	410x150x330mm	10,5kg
40°C				60%	180A							
40°C				100%	140A							
25°C				100%	200A							