

Primär:

Spannung:	1 x 230 V
Frequenz:	50/60 Hz
Dauerleistung (TIG/E)	2,8 / 3,7 kVA
Dauerstrom (TIG/E):	12 / 16 A
Höchststrom (TIG/E):	23 A / 26 A
cos phi:	0,95

TIG-Schweißbetrieb:

Leerlaufspannung:	64 V
Arbeitsspannung:	10 - 17,2 V
Schweißstrom (DC):	5 - 180 A
Schweißstrom (AC):	10 - 180 A
HSB 20 % ED (10 min.)	180 A (40°C)
HSB 35 % ED (10 min.)	180 A (20°C)
HSB 60 % ED (10 min.)	150 A (20°C) 110 A (40°C)
DB 100 % ED:	130 A (20°C) 90 A (40°C)

Lichtbogen Hand/Elektrodenschweißbetrieb:

Stabelektroden:	1,5 - 3,25 mm
Leerlaufspannung:	64 V
Arbeitsspannung:	20 - 26 V
Schweißstrom:	20 - 160 A
HSB 30 % ED (10 min.)	150 A (40°C)
HSB 60 % ED (10 min.)	150 A (20°C) 110 A (40°C)
DB 100 % ED:	130 A (20°C) 90 A (40°C)

Schutzart:	IP 23
Isolierstoffklasse:	H
Kühlart:	AF
Betriebsarten:	TIG (AC und DC), Elektrode
Parameter:	Strom 1, Strom 2, Absenkung, Endstrom, Gasnachströmung
Einstellungen:	stufenlos am Inkrementalgeber
Stromregelung:	an der Anlage, am Brenner, am Handfernregler, Fußfernregler,
Funktionen:	2 Takt, 4 Takt, 4 Takt mit Strom 2
Zündung:	HF / LiftTIG
Anzeige:	Display
Strom 2:	schaltbar über 2. Brennertaster
Punktzeit:	0,01 – 2,5 s
Pulsen langsam:	0,1 - 2,5 s
Pulsen schnell:	50 Hz - 12 kHz
Stromabsenkzeit:	0 - 25 s
Stromanstiegszeit:	0 - 2 s
Gasvorströmzeit:	0 - 2 s
Gasnachströmzeit:	0 - 25 s

Hotstart Zeit:	0,1 - 2 s
Hotstart Strom:	5 - 160 A
Stromnachregelung:	bis 160 A
AC-Frequenz:	50 - 120 Hz
Balance:	10 - 90 %
LEDs:	Netz ein, Schweißen EIN, Übertemperatur Störung
Fernregleranschluss:	über Brennersteckdose
Stromquelle:	Inverter
Zündung:	HF-Zündgerät
Brenneranschluss:	Merkle TCG-Anschluss und 5-pol. Stecker
Kühlung Brenner:	Schutzgas
Buchse 50 mm²:	Werkstückkabel
Buchse 50 mm²:	Elektrodenkabel
Netzanschluss:	3 x 2,5 mm² 2,5 m lang mit Schukostecker
Gasanschlussschlauch:	2 m
Handgriff:	an Geräteoberseite
Norm:	EN 60974/1 S / CE
Gewicht:	9.1 kg
Maße L x B x H:	355 x 160 x 275 mm

