



TELWIN®



TIG Welding



- All TELWIN products are in conformity with the new CE marking
- Tutti i prodotti TELWIN sono conformi alla nuova marcatura CE
- Tous le produits TELWIN sont conformes au nouveau marque CE
- Todos los productos TELWIN se ajustan a el nuevo mercado CE
- Alle TELWIN Produkte sind gemäss der neuen CE Markierung
- Все модели TELWIN соответствуют новой маркировке CE



• TIG (LIFT striking) and MMA inverter welding machines in direct current (DC). Use with a wide range of materials such as **steel, stainless steel, titanium, copper, nickel and their alloys**. Characteristics: compact and light • display to check welding current • dispositivo VRD (mod. 190, 227) • dispositivi MV/PFC (mod. 227) • arc force, hot start, anti stick • MMA regulations: arc force and hot start • MMA electrodes: rutile, basic, stainless steel and cast iron • thermostatic, overcurrent, overvoltage, undervoltage, motorgenerator ($\pm 15\%$) protections.

• Saldatrici inverter TIG (innesco LIFT) ed MMA in corrente continua (DC). Impiego con diversi tipi di materiali quali **acciaio, acciaio inox, titanio, rame, nichel e loro leghe**. Caratteristiche: peso e dimensioni ridotte • display per la visualizzazione della corrente di saldatura • dispositivo VRD (mod. 190, 227) • dispositivi MV/PFC (mod. 227) • arc force, hot start, anti stick • regolazioni MMA: arc force e hot start • elettrodi in MMA: rutili, basici, inox, ghisa • protezioni termostatica, sovratensione, sottotensione, sovracorrente, motogeneratore ($\pm 15\%$).

• Postes de soudage inverter TIG (amorçage LIFT) et MMA en courant continu (DC). Utilisation pour différents types de matériaux tels que **acier, acier inox, titane, cuivre, nickel et leurs alliages**. Caractéristiques: poids et dimensions réduits • affichage numérique courant de soudage • dispositif VRD (mod. 190, 227) • dispositifs MV/PFC (mod. 227) • arc force, hot start, anti stick • régulations en MMA: arc force et hot start • électrodes en MMA: rutilés, basiques, inox, fonte • protections thermostatique, surcourant, surtension, sous-tension, motogénérateur ($\pm 15\%$).

E-D-RU



NEW



GENERATOR ONLY



Force TIG 170 DC-LIFT



TIG LIFT

**COMPLETE WITH TIG ACCESSORIES
IN PLASTIC CARRY CASE**

TECHNICAL CHARACTERISTICS	CODE	V _{ph} V (50-60Hz)	A _{MIN} A	% TELWIN /0 USE 20°C	A _{MAX} 40°C A	A _{60%} 40°C A	V _o V	A _{60%} MAX A	P _{60%} MAX kW	P _{GEN} kW	I _o A	η / $\cos \phi$	\emptyset MIN E mm	IP	W _H L mm	kg
Force TIG 170 DC-LIFT + Tig acc. in plastic carry case	816214	230 1 ph	10÷150	60% @ 150A	140 7%	-	72	31	4,1	6	16	0,82 0,6	1,6 4	IP21	380 L	5,5
Force TIG 170 DC-LIFT	816014														300 L	
Tecnica TIG 190 DC-LIFT VRD + Tig acc. in plastic carry case	816219	230 1 ph	10÷170	70% @ 170A	160 18%	95	75	17 28	2,6 4,2	6	16	0,86 0,7	1,6 4	IP21	380 L	6,9
Tecnica TIG 190 DC-LIFT VRD	816019														300 L	
Advance TIG 227 MV/PFC DC-LIFT VRD	816010	100-120 1 ph	5÷170	-	170 40%	120	85	11 35	2,5 4	6	25	0,83 1	1,6 4	IP23	385 L	6,3
		200-240 1 ph						17 26	3,7 6						8	

• Soldadoras inverter TIG (encendido LIFT) y MMA en corriente continua (DC). Uso con los materiales más variados como **acero, acero inoxidable, titanio, cobre, níquel y sus aleaciones**. Características: peso y dimensiones reducidos • visualización de la corriente de soldadura • dispositivo VRD (mod. 190, 227) • dispositivos MV/PFC (mod. 227) • arc force, hot start, anti stick • regulaciones en MMA: arc force y hot start • electrodos en MMA: rutilos, básicos, inoxidables, de fundición • protecciones termostática, sobre corriente, sobre tensión, baja tensión, motogenerador ($\pm 15\%$).

• Inverterschweißgeräte zum Schweißen mit Gleichstrom (DC) nach dem WIG (LIFT Zündung)- und MMA Verfahren. Arbeiten mit den verschiedensten Werkstoffen wie **Stahl, Edelstahl, Titan, Kupfer, Nickel und ihren Legierungen**. Eigenschaften: eingeschränkte Gewicht • Anzeige von Schweißstrom • VRD Vorrichtung (mod. 190, 227) • MV/PFC Vorrichtung (mod. 227) • Arc force, Hot start, Anti stick • MMA Einstellungen: Arc Force und Hot Start • Zum MMA: rutiler, basischer, Edelstahl- und Gußeisenelektroden • Schutzvorrichtungen Thermostat, Überstrom, Überspannung, Unterspannung, Stromaggregat ($\pm 15\%$).

• Сварочный аппараты с инвертером для сварки TIG (с возбуждением LIFT) и MMA при постоянном токе (DC). Гибкость применения с разными типами материалов, таким как: **сталь, нержавеющая сталь, титан, медь, никель и их сплавы**. Характеристики: уменьшенный вес и размеры • дисплей для отображения сварочного тока • устройство VRD (mod. 190, 227) • устройство MV/PFC (mod. 227) • arc force (сила дуги), hot start (горячий запуск) и Anti-stick (защита от прилипания) • регулирование MMA: arc force (сила дуги) и hot start (горячий запуск) • электроды используемые при MMA: рутитовые, щелочные, нержавеющая сталь и чугун • термостатическая защита, защита от перенапряжения, низкого напряжения, перегрузки по току, мотогенератор ($\pm 15\%$).

GB-I-F



NEW



mod. 190



mod. 227



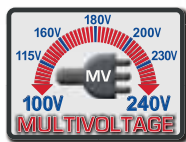
GENERATOR ONLY



Tecnica Tig 190 DC-LIFT VRD



(mod. Advance Tig 227)



(mod. Advance Tig 227)



(mod. Tecnica Tig 190, Advance Tig 227)

TIG LIFT

COMPLETE WITH TIG ACCESSORIES IN PLASTIC CARRY CASE

OPTIONAL

CONSUMABLES: TIG Pag.189

MMA WELDING KIT 10 mm ² 3+2m DX25 M 170 801000 16 mm ² 3+2m DX25 M 190 801096	TIG WELDING KIT M 170 801113 M 190 801097	MMA - MIG/MAG TIG MASK TRIBE Automatic 802658 OTHER MASKS Pag.19	MMA - MIG/MAG TIG MASK VANTAGE DRAGON Automatic - Variable 802614	RUTILE ELECTRODES STEEL Ø 1,6mm 15pcs 802616 Ø 2mm 15pcs 802617 Ø 2,5mm 15pcs 802618 Ø 3,2mm 10pcs 802619	RUTILE ELECTRODES STAINLESS STEEL Ø 2,5mm 10pcs 802623 Ø 3,2mm 8pcs 802624	BASIC ELECTRODES STEEL Ø 2,5mm 10pcs 802621 Ø 3,2mm 8pcs 802622	RUTILE ELECTRODES IN BOX - STEEL Ø 2mm 200pcs 802467 Ø 2,5mm 120pcs 802468 Ø 3,2mm 100pcs 802469	GLOVES 802632
--	--	---	---	--	---	--	--	------------------------------------

MMA WELDING
TIG WELDING
PLASMA CUTTING
SPOT WELDING
CHARGING & STARTING
INDEX

• TIG (high frequency HF or LIFT striking) and MMA inverter welding machines in direct current (DC). Use with a wide range of materials such as **steel, stainless steel, titanium, copper, nickel and their alloys**. Characteristics: TIG regulations: current down slope, "bi-level" (mod. 185, 230) • MMA regulations: arc force according to the type of electrode in use • 2/4 strokes operation • hot start and anti-stick devices • remote control connector • MMA electrodes: rutile, basic, stainless steel and cast iron • thermostatic, overcurrent, overvoltage, undervoltage protections. **The optional TIG PULSE allows pulse welding for Technology 185 and 230. Complete with TIG welding accessories and alu carry case (mod. 160, 185).**

• Saldatrici inverter TIG (innesco alta frequenza HF e LIFT) ed MMA in corrente continua (DC). Impiego con diversi tipi di materiali quali **acciaio, acciaio inox, titanio, rame, nichel e loro leghe**. Caratteristiche: regolazioni TIG: rampa discesa della corrente, "bi-level" (mod. 185, 230) • regolazioni MMA: arc force in funzione del tipo di elettrodo in uso • funzionamento 2/4 tempi • dispositivi hot start ed anti-stick • predisposizione per comando a distanza • elettrodi in MMA: rutili, basici, inox, ghisa • protezioni termostatica, sovratensione, sottotensione, sovracorrente. **Technology 185 e 230 possono saldare in pulsato con l'optional TIG PULSE. Complete degli accessori per la saldatura TIG e valigetta alluminio (mod. 160, 185).**

F - E - D - RU



GENERATOR ONLY



Tecnica Tig 160 DC-HF/LIFT cod. 815189

COMPLETE WITH ACCESSORIES IN ALUMINIUM CARRY CASE

STANDARD

4m □ 742423	□ 722119
□ 733510	3m DX25
IT □ 432036	□ 802067

OPTIONAL

MMA - MIG/MAG TIG MASK □ 722119
VANTAGE DRAGON Automatic - Variable □ 802614
OTHER MASKS Pag. 19

TIG TORCHES 4m Blue line □ 742460
TIG WELDING KIT □ 802415

MMA WELDING KIT 16 mm ² 3+2m DX25 □ 801096

REMOTE CONTROLS 1 pot. □ 802219
2 pot. □ 802336
Pedal □ 802017

STAINLESS STEEL TIG CLEANING KIT CLEANTECH 100 □ 850000

GLOVES □ 802632
OTHER GLOVES Pag. 200

CONSUMABLES: TIG Pag.189

TECHNICAL CHARACTERISTICS	CODE	V _{ph}	A _{MIN}	A _{MAX}	A _{60%}	V _o	A _{60%}	P _{60%}	η cos φ	Ø	IP	W ^H L	kg
		V (50-60Hz)	A	EN 60974-1 40°C	EN 60974-1 40°C	V	A	kW		mm		mm	gen(kit)
Tecnica Tig 160 DC-HF/LIFT + acc. in alu carry case	815957	230 1 ph	5÷130	130 15%	75	93	13 25	1,7 3,7	0,8 0,6	1,6 3,2	IP21	355 L 465 W 185 H	4,8 (11)

• Postes de soudage inverter TIG (amorçage haute fréquence HF or LIFT) et MMA en courant continu (DC). Utilisation pour différents types de matériaux tels que **acier, acier inox, titane, cuivre, nickel et leurs alliages**. Caractéristiques: régulations en TIG décroissance du courant, "bi-level" (mod. 185, 230) • régulations en MMA: arc force en fonction de l'électrode utilisé • fonctionnement 2/4 temps • dispositifs hot start et anti-stick • prévu pour contrôle à distance • électrodes en MMA: rutilés, basiques, inox, fonte • protections thermostatique, surcourant, surtension, sous-tension. **Technology 185 et 230 peuvent souder en pulse avec l'optional TIG PULSE**. Fournis avec accessoires de soudage TIG et coffret de aluminium (mod. 160, 185).

• Soldadoras inverter TIG (encendido alta frecuencia HF y LIFT) y MMA en corriente continua (DC). Uso con los materiales más variados como **acero, acero inoxidable, titanio, cobre, níquel y sus aleaciones**. Características: regulación TIG: rampa descenso corriente, "bi-level" (mod. 185, 230) • regulación MMA: arc force en función del tipo de electrodo en uso • funcionamiento 2/4 tiempos • dispositivos hot start y anti-stick • predisposición para el control a distancia • electrodos en MMA: rutilos, básicos, inoxidables, de fundición • protecciones termostatica, sobre corriente, sobre tensión, baja tensión. **Technology 185 e 230 pueden soldare en pulsado con l'optional TIG PULSE**. Equipadas con accesorios para soldadura TIG y maleta aluminio (mod. 160, 185).

GB-I

D-RU



GENERATOR ONLY



Technology Tig 185 DC-HF/LIFT cod. 815497

COMPLETE WITH ACCESSORIES IN ALUMINIUM CARRY CASE

STANDARD

4m □ 742423	□ 722119
□ 733510	3m DX25
IT □ 432036	□ 802067

OPTIONAL

MMA - MIG/MAG TIG MASK □ 802615
VANTAGE BLUE FLAME Automatic - Variable □ 802615
OTHER MASKS Pag. 19

TIG TORCHES 4m Blue line □ 742460
TIG PULSE □ 802057

MMA WELDING KIT 16 mm ² 3+2m DX25 □ 801096
TIG WELDING KIT □ 802415

REMOTE CONTROLS 1 pot. □ 802219
2 pot. □ 802336
Pedal □ 802017

STAINLESS STEEL TIG CLEANING KIT
CLEANTECH 100 □ 850000

GLOVES □ 802632
OTHER GLOVES Pag. 200

CONSUMABLES: TIG Pag.189

TECHNICAL CHARACTERISTICS

	CODE	V _{ph}	A _{MIN} ^{MAX}	A _{MAX} ^{40°C}	A _{60%} ^{40°C}	V _o	A _{60%} ^{MAX}	P _{60%} ^{MAX}	η _φ	∅ _{MIN} ^{MAX}	IP	W _L ^H	kg
		V (50-60Hz)	A	EN 60974-1 A	EN 60974-1 A	V	A	kW	η cos φ	mm		mm	gen(kit)
Technology Tig 185 DC-HF/LIFT + acc. in alu carry case	815956	230 1 ph	5÷160	160 25%	100	91	17 27	2,5 4	0,82 0,7	1,6 3,2	IP23	375 L 505 W 190 H	6,8 (12,9)

MMA WELDING
MIG-MAG WELDING
TIG WELDING
PLASMA CUTTING
SPOT WELDING
CHARGING & STARTING
INDEX

• Inverterschweißgeräte zum Schweißen mit Gleichstrom (DC) nach dem WIG (Hochfrequenz HF und LIFT Zündung) - und MMA Verfahren. Arbeiten mit den verschiedensten Werkstoffen wie **Stahl, Edelstahl, Titan, Kupfer, Nickel und ihren Legierungen**. Eigenschaften: WIG Einstellungen: Anpassung Kennlinie Stromabstieg, "bi-level" (mod. 185, 230) • MMA Einstellungen: Arc Force an den jeweiligen Electrodentyp • 2/4 Taktbetrieb • Hot Start und Anti-stick Vorrichtungen • Fernkontrollanschluss • Zum MMA: rutiler, basischer, Edelstahl- und Gußeisenelektroden • Schutzvorrichtungen Thermostat, Überstrom, Überspannung, Unterspannung. **Die Optional TIG PULSE ermöglicht das Impulsstrom Schweißen für Technology 185 und 230. Komplett mit Schweißzubehör für WIG Schweißen und Aluminium Koffer (mod. 160, 185).**

• Сварочные аппараты с инвертером для сварки TIG (с возбуждением высокая частота HF и LIFT) и MMA при постоянном токе (DC). Гибкость применения с разными типами материалов, такими как: **сталь, нержавеющая сталь, титан, медь, никель и их сплавы**. Характеристики: регулирование TIG: регулирование ramпы снижения тока, двухуровневой функции «bi-level» (mod. 185, 230) • регулирование MMA: arc force (сила дуги) в зависимости от типа используемого электрода • выбор работы 2/4 такта • устройства hot start (пуска из горячего состояния) и anti-stick (защиты от прилипания) • возможность дистанционного управления • электроды используемые при MMA: рутиловые, щелочные, нержавеющая сталь и чугун • термостатическая защита, защита от слишком сильного тока, сверхнапряжения, слишком низкого напряжения. **С использованием дополнительной принадлежности TIG PULSE, аппарат Technology 185 и 230 можно использовать для импульсной сварки. Укомплектованы принадлежностями для сварки TIG и алюминиевого чемоданчика (mod. 160, 185).**

GB-I-F-E



BE SAFE!



GENERATOR ONLY



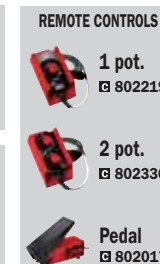
Technology Tig 230 DC-HF/LIFT cod. 815038

COMPLETE WITH ACCESSORIES

STANDARD



OPTIONAL

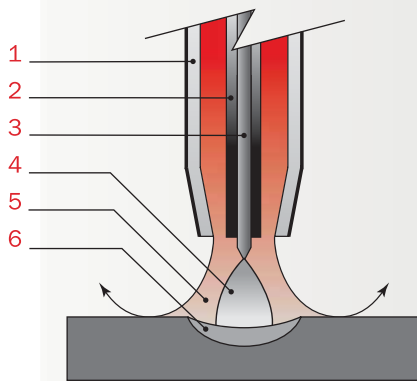


CONSUMABLES: TIG Pag.189

TECHNICAL CHARACTERISTICS

CODE	V _{ph} V (50-60Hz)	A _{MIN} MAX A	A _{MAX} 40°C A EN 60974-1	A _{60%} 40°C A EN 60974-1	V _o V	A _{60%} MAX A	P _{60%} MAX kW	η cos φ	∅ _{MIN} MAX mm	IP	W ^H L mm	kg gen(kit)
Technology Tig 230 DC-HF/LIFT with accessories	230 1 ph	5÷220	220 30%	125	87	24 33	3,6 5,5	0,83 0,7	1,6 4	IP23	385 L 150 W 360 H	8,5 (13,9)

TIG Process



GB 1.Nozzle 2.Electrode holder clamp
3.Infusible-electrode 4.Welding arc
5.Gaseous protection 6.Melting pool

I 1.Ugello 2.Pinza portaelettrodo
3.Elettrodo infusibile 4.Arco di
saldatura 5.Protezione gassosa
6.Bagno di fusione

F 1.Bec 2.Pince porte-électrode
3.Électrode infusible 4.Arc de
soudage 5.Protection gazeuse
6.Bain de fusion

E 1.Inyector 2. Soplete porta electrodo
3.Electrodo infusible 4.Arco de
soldadura 5.Protección gassosa
6.Baño de fusión

D 1.Düse 2.Elektrodenhalter
3.Abschmelzende Elektrode
4.Schweissbogen 5.Gasschutz
6.Schmelzbad

RU 1.Сопло 2.Зажим электрода
3.Неплавкий электрод 4.Сварочная
дуга 5.Газовая защита 6.Расплав

TIG Characteristics

PLUS

- GB** High aesthetic welds • No sparkles • Welding on thin thicknesses • High arc control
- I** Elevata estetica della saldatura • Assenza di spruzzi • Saldatura su spessori sottili • Grande controllo dell'arco
- F** Élevée esthétique de le soudage • Absence de projections • Soudage sur épaisseurs réduits • Grand je contrôle de l'arc
- E** Elevada estética de la soldadura • Eusencia de rociadas • soldadura sobre espesores sutiles • Grande control arco
- D** Erhöhen Ästhetik des Schweißen • Abwesenheit von Spritzern • Schweißen auf dünne Dicken • Großes Kontrolle des Bogens
- RU** Улучшенная эстетика сварки • Отсутствие брызг • Сварка небольших толщин • Улучшенное управление дугой

MINUS

- GB** High experience of the user • Low productivity • Need for a gas bottle
- I** Alta esperienza dell'operatore • Bassa produttività • Richiesta bombola di gas
- F** Haute expérience de l'opérateur • Basse productivité • Demande bouteille de gaz
- E** Alta experiencia del operador • Baja productividad • Solicitud bombona de gas
- D** Hohes Erfahrung des Fachmannes • Niedriges Produktivität • Bedürfnis nach einer Gasflasche
- RU** Большой опыт оператора • Низкая производительность • Необходимость газовых баллонов

TIG Welding Circuit



Gas



Argon
(Ar)

Argon-Helium (Ar-He)

Post Gas

- GB** Controls the gas flow at the welding end and grants the material cooling in an area protected from oxidations
- I** Controlla l'afflusso del gas dopo il termine della saldatura garantendo il raffreddamento del materiale in una zona protetta da ossidazioni
- F** Contrôle l'afflux du gaz après le terme de soudage en garantissant le refroidissement du matériau dans une zone protégée contre les oxydations
- E** Controla el flujo del gas después del término de la soldadura garantizando el enfriamiento del material en una zona protegida por oxidaciones
- D** Es kontrolliert den Zufluß des Gases nach dem Ende des Schweißen, da garantiert es die Abkühlung des Materials in einer von Oxydationen geschützten Zone
- RU** Контролирует приток газа после окончания сварки, гарантируя охлаждение материала в зоне, защищенной от окисления.

TIG Welding

Materials

	DC	AC
GB Steel I Acciaio F Acier E Acero D Stahl RU Сталь	✓	
GB Stainless Steel I Acciaio Inox F Acier Inox E Acero Inoxidable D Edelstahl RU Нержавеющая Сталь	✓	
GB Cast Iron I Ghisa F Fonte E Fundición D Gußeisen RU Чугун	✓	
GB Copper I Rame F Cuivre E Cobre D Kupfer RU Медь	✓	
GB Nickel I Nickel F Nickel E Níquel D Nickel RU Никель	✓	
GB Titanium I Titanio F Titane E Titanio D Titan RU Титан	✓	
GB Aluminium I Alluminio F Aluminium E Aluminio D Aluminium RU Алюминий		✓
GB Brass I Ottone F Laiton E Latón D Messing RU Латунь		✓
GB Bronze I Bronzo F Bronze E Bronce D Bronze RU Бронза		✓
GB Alloys I Leghe F Alliages E Aleaciones D Legierungen RU Сплавы		✓
Electrode colours		
	Grey - Tungsten 98% - CeO ₂ 2%	
	Green - Pure Tungsten 98,8%	

Bi-Level Function

- GB It selects from the torch pushbutton two different current values though maintaining the arc turned on. Efficacious on position weldings or on thin thicknesses.
- I Seleziona dal pulsante torcia due diversi valori di corrente mantenendo acceso l'arco. Efficace su saldature in posizione o su spessori sottili.
- F Il sélectionne à partir du poussoir de la torche deux différentes valeurs du courant tout en maintenant l'arc allumé. Extrêmement utile pour des soudages en position ou sur épaisseurs réduits.
- E Selecciona desde el pulsador del soplete dos valores de corriente manteniendo encendido el arco. Eficaz sobre soldaduras en posición o sobre espesores finos.
- D Es wählt von der Brennerknopf zwei verschiedene Werte des Stroms, ohne daß der Lichtbogen dabei erlischt. Wirksam auf Schweißen in Position oder auf dünne Dicken.
- RU При помощи кнопки горелки выбираются две различных величины тока поддерживая дугу горячей. Эффективно действует на сварке в определенном положении и на небольших толщинах.

TIG Start

Scratch Start

- GB The arc striking is reached thanks to the rubbing of the tungsten electrode to the piece to be welded. Some tungsten inclusions are present at the beginning of the seam.
- I L'innescio avviene con lo sfregamento dell'elettrodo di tungsteno sul pezzo da saldare. Sono presenti ad inizio cordone delle inclusioni di tungsteno.
- F L'amorçage s'effectue par frottement de l'électrode de tungstène sur la pièce à souder. Ils sont présent au début cordon des inclusions de tungstène.
- E El cebado ocurre con el refregamiento del electrodo de tungsteno sobre el material da soldar. Están presentes a principio cordón de las inclusiones de tungsteno.
- D Die Zündvorrichtung geschieht mit der Reibung von der Wolframelektrode auf das Werkstück. Am Anfang der Naht sind Wolframeinschlüsse anwesend.
- RU Возбуждение выполняется при трении вольфрамового электрода о свариваемую деталь. В начале сварного шва имеются включения вольфрама.

Lift Start

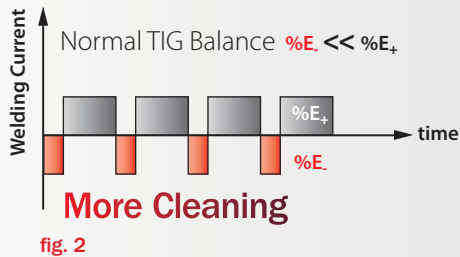
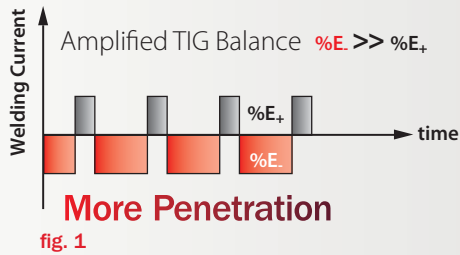
- GB Arc striking by contact. It does not pollute the welding pool and causes less electro-irradiated disturbances.
- I Innesco dell'arco a contatto. Non inquina il bagno di saldatura e causa meno disturbi elettroirradiati.
- F Amorçage de l'arc avec contact. Ne pollue pas le bain de soudage et cause moins de perturbations électroirradiées.
- E Cebado del arco sin contacto No contamina el baño de soldadura y causa muchas menos molestias de irradiación eléctrica.
- D Kontaktzündung des Bogens. Es verunreinigt das Schmelzbad nicht und verursacht weniger Störungen durch elektrische Strahlungen.
- RU Дуга зажигается от прикосновения. Не засоряет расплав сварки и причиняет меньше помех от электроизлучения.

HF Start

- GB Arc striking without contact. The electrode tip does not wear out. It offers an easy start in all welding positions.
- I Innesco dell'arco senza contatto. Non si ha l'usura della punta dell'elettrodo. Offre una partenza facile in tutte le posizioni di saldatura.
- F Amorçage de l'arc sans contact. Il n'y pas d'usage de la pointe de l'électrode. Il offre un départ facile dans toutes les positions de soudage.
- E Cebado del arco sin contacto. No se produce el desgaste de la punta del electrodo. Ofrece una partida fácil en todas las posiciones de soldadura.
- D Zündung des Bogens ohne Kontakt. Die Elektrodenspitze wird nicht abgenutzt. Erleichtert das Zünden in sämtlichen Schweisslagen.
- RU Дуга зажигается без прикосновения. Наконечник электрода не подвергается износу. Обеспечивает легкий пуск во всех положениях сварки.



AC Balance



GB Greater balance values (fig. 1) give faster welding, greater penetration, a more concentrated arc, a more restricted weld pool and limited heating of the electrode. Lower values (fig. 2) give a cleaner piece.

I Maggiori valori di balance (fig. 1) permettono una saldatura più veloce, maggiore penetrazione, arco più concentrato, bagno di saldatura più stretto e limitato riscaldamento dell'elettrodo. Minori valori (fig. 2) permettono una maggiore pulizia del pezzo.

F De plus grandes valeurs de balance (fig. 1) offrent un soudage plus rapide, plus de pénétration, un arc plus concentré, un bain de soudage plus étroit et un réchauffement limité de l'électrode. De plus petites valeurs (fig. 2) permettent un meilleur nettoyage du morceau.

E Mayores valores de balance (fig. 1) permiten

una soldadura más rápida, mayor penetración, un arco más concentrado, un baño de soldadura más estrecho y un limitado calentamiento del electrodo. Menores valores (fig. 2) permiten una mayor limpieza de la pieza.

D Bei größeren Balance-Werten (fig. 1) kann zügiger geschweißt werden, der Einbrand ist tiefer, der Lichtbogen konzentrierter, das Schweißbad örtlich enger begrenzt und die Elektrode kann nicht überhitzen. Kleinere Werte gestatten eine (fig. 2) gründlichere Reinigung des Werkstückes.

RU Более высокие величины (fig. 1) баланса позволяют производить более быструю сварку, с большим роникновением, более концентрированной дугой, более узким расплавом при сварке и ограниченным нагревом электрода. Меньшие значения (fig. 2) обеспечивают повышенную чистоту детали.



Turning table

Electrode Typical Shapes

GB a) Conical shape. Use of continuous current, negative pole b) Semi-spheric shape. Use of alternate current c) Contamination of the electrode due to the contact with the filler rod of the welding pool d) Oxidation of the electrode due to insufficient post-gas flow at the end of the welding e) Too high current due to the electrode diameter or to the excessive cleanliness action (too low balance) during AC welding, with deformation of the electrode f) Too low current due to the electrode diameter with consequent formation of projections on the electrode tip.

I a) Forma conica. Uso corrente continua, polo negativo b) Forma semisferica. Uso in corrente alternata c) Contaminazione elettrodo per contatto con materiale d'apporto o bagno di saldatura d) Ossidazione dell'elettrodo per insufficiente flusso di post-gas al termine della saldatura e) Corrente troppo elevata per il diametro dell'elettrodo o eccessiva azione di pulizia (balance troppo basso) in saldatura AC, con deformazione dell'elettrodo f) Corrente troppo bassa per il diametro dell'elettrodo con formazione di proiezioni sulla punta.

F a) Forme conique. Utilisation en courant continu, pôle négatif b) Forme semi-sphérique. Utilisation en courant alternatif c) Contamination de l'électrode par contact avec le matériau d'apport ou le bain de soudage d)

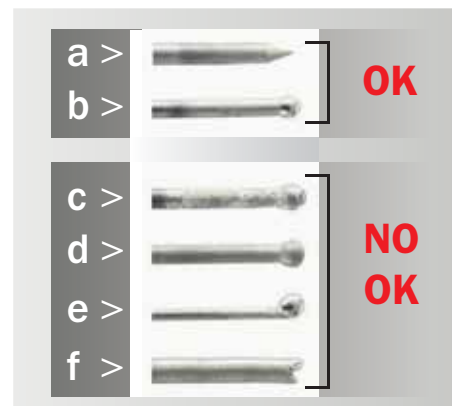
Oxydation de l'électrode du fait d'un débit insuffisant de post-gaz à la fin du soudage e) Courant trop élevé pour le diamètre de l'électrode ou nettoyage excessif (balance trop bas) avec soudage CA, entraînant déformation de l'électrode f) Courant trop bas pour le diamètre utilisé avec formation de projections sur la pointe de l'électrode.

E a) Forma cónica. Uso en corriente continua, polo negativo b) Forma semi-esférica. Uso en corriente alterna c) Contaminación del electrodo por el contacto con el material de aporte o baño de soldadura d) Oxidación del electrodo a causa de un flujo de post-gas insuficiente al final de la soldadura e) Corriente demasiado elevada para el diametro del electrodo o excesiva acción de limpieza (balance demasiado bajo) en una soldadura en CA con deformación del electrodo f) Corriente demasiado baja para el diámetro del electrodo con formación de proyecciones en la punta.

D a) Kegelform zum Gleichstrombetrieb, am Minuspol b) Halbkreisform zum Wechselstrombetrieb c) Verunreinigung der Elektrode wegen des Kontaktes mit dem Zusatzwerkstoff oder dem Schweißbad d) Oxidation der Elektrode wegen einer unzureichenden Gasnachverströmung (post-gas) am Ende des Schweißvorganges e) Zu hoher Stromwert für den Elektrodendurchmesser oder übermäßige Reinigungswirkung (zu niedrige Umschaltungs-dauer- balance) beim AC-Schweißen, dadurch Verformung

der Elektrode f) Zu geringer Stromwert für den benutzten Durchmesser, dadurch Bildung von Spritzern der Elektrodenspitze.

RU a) Коническая форма. Использование постоянного тока, отрицательный полюс b) Полушарообразная форма. Использование переменного тока c) Загрязнение электрода из-за контакта с материалом припоя или расплавом d) Окисление электрода из-за недостаточного потока газа после сварки в конце сварки e) Слишком высокий ток для данного диаметра электрода или избыточное очищающее действие (слишком низкий баланс) при сварке с переменным током, с деформацией электрода f) Слишком низкий ток для данного диаметра электрода с формированием проекции на наконечнике.



TIG Welding

AC Frequency

GB The frequency regulation controls the arc amplitude: the higher the frequency is and the tighter the arc cone becomes; the better is the arc control.

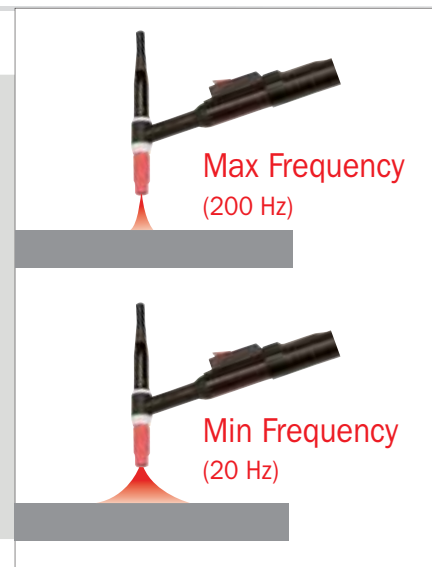
I La regolazione della frequenza controlla la larghezza dell'arco: più alta è la frequenza e più il cono d'arco si restringe, migliore è il controllo dell'arco.

F La régulation de la fréquence contrôle la largeur de l'arc: plus la fréquence est haute, plus le cône de l'arc se rétrécit donnant ainsi un meilleur contrôle de l'arc.

E La regulación de la frecuencia controla el ancho del arco: cuando mayor es la frecuencia y el cono de arco se encoge, mejor es el control del arco.

D Die Regelung der Frequenz steuert die Breite des Bogens: je höher die Frequenz ist und je enger der Bogenkegel wird, desto besser ist die Bogensteuerung.

RU Регулирование частоты позволяет контролировать амплитуду дуги: чем выше частота, тем более сужается конус дуги.



TIG Pulse

GB **TIG PULSE:** particularly suitable for welding **thin plates (< 1 mm)**, where minimum heating of the piece is necessary, and suitable for welding in all positions. Increased pulsation frequency causes increased arc stability and hence higher welding precision.

I **TIG PULSATO:** particolarmente indicata per saldare **piastre sottili (< 1 mm)**, dove è necessario un basso riscaldamento del pezzo, ed adatta a saldare in tutte le posizioni. All'aumentare della frequenza di pulsazione aumenta la stabilità dell'arco quindi la precisione della saldatura.

F **TIG PULSÉ:** particulièrement indiqué pour souder des **plaques fines (< 1 mm)**, là où il faut un faible réchauffement du morceau, et adapté pour souder dans toutes les positions. Quand la fréquence de pulsation augmente, la stabilité de l'arc augmente et donc la précision du soudage également.

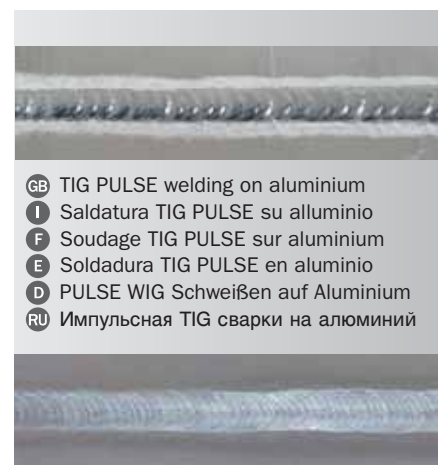
E **TIG PULSADO:** especialmente indicada para soldar **placas finas (< 1 mm)**, donde es necesario un calentamiento bajo de la pieza, y adecuada para soldar en todas las posiciones. Al aumentar la frecuencia de pulsación aumenta la estabilidad del arco y por lo tanto la precisión de la soldadura.

D **WIG PULSE:** besonders geeignet zum Schweißen **dünnere Platten (< 1 mm)**, deren Werkstoff nur wenig erhitzt werden darf, und gut geeignet zum Schweißen auch in Zwangslage. Mit erhöhter Impulsfrequenz erhöht sich auch die Lichtbogenstabilität und somit die Schweißpräzision.

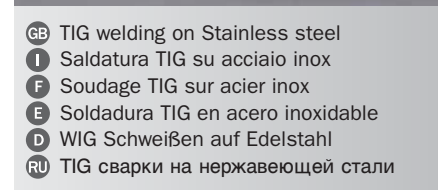
RU **TIG PULSE:** особенно подходит для сварки **тонких плит (< 1 mm)**, где деталь должна мало нагреваться, и подходит для сварки во всех положениях. При увеличении частоты пульсации повышается устойчивость дуги, то есть точность сварки.

Parameters

	Min	Max
AC Frequency		
AC Balance		
Pulse Frequency		
Arc Force		
Hot Start		



GB TIG PULSE welding on aluminium
I Saldatura TIG PULSE su alluminio
F Soudage TIG PULSE sur aluminium
E Soldadura TIG PULSE en aluminio
D PULSE WIG Schweißen auf Aluminium
RU Импульсная TIG сварки на алюминий



GB TIG welding on Stainless steel
I Saldatura TIG su acciaio inox
F Soudage TIG sur acier inox
E Soldadura TIG en acero inoxidable
D WIG Schweißen auf Edelstahl
RU TIG сварки на нержавеющей стали

• Microprocessor controlled, TIG (high frequency (HF) or LIFT striking), PULSE TIG and MMA inverter welding machines in direct and alternating current (AC/DC). Use with a wide range of materials such as **steel, stainless steel, aluminium, titanium, copper, nickel, magnesium and their alloys**. Characteristics: TIG regulations: post gas, current down slope/time, "bi-level", balance • MMA regulations: arc force according to the type of electrode in use • 2/4 times operation • hot start and anti-stick devices • remote control connector • check control at starting (mod. 222) • MMA electrodes: rutile, basic, stainless steel and cast iron • thermostatic, overcurrent, overvoltage, undervoltage protections. **Complete with TIG welding accessories.**

• Saldatrici inverter TIG (innesco alta frequenza HF e LIFT) TIG PULSATO ed MMA in corrente continua e alternata AC/DC, controllate a microprocessore. Impiego con diversi tipi di materiali quali **acciaio, acciaio inox, alluminio, titanio, rame, nichel, magnesio e loro leghe**. Caratteristiche: regolazioni TIG: post gas, rampa/tempo discesa della corrente, "bi-level", balance • regolazioni MMA: arc force in funzione dell'elettrodo in uso • funzionamento 2/4 tempi • dispositivi hot start ed anti-stick • predisposizione per comando a distanza • autodiagnosi all'accensione (mod. 222) • elettrodi in MMA: rutili, basici, inox e ghisa • protezioni termostatica, sovratensione, sottotensione, sovracorrente. **Complete degli accessori per la saldatura TIG.**

• Postes de soudage inverter TIG (amorçage haute fréquence (HF) et LIFT), PULSE TIG et MMA en courant continu et alternatif (AC/DC), contrôlés par microprocesseur. Utilisation pour différents types de matériaux tels que **acier, acier inox, aluminium, titane, cuivre, nickel, magnésium et leurs alliages**. Caractéristiques: régulations en TIG: post gaz, décroissance et temps du courant, "bi-level", balance • régulations en MMA: arc force en fonction de l'électrode utilisé • fonctionnement 2/4 temps • dispositifs hot start et anti-stick • prévu pour contrôle à distance • contrôle automatique au démarrage (mod. 222) • électrodes en MMA: rutilés, basiques, inox, fonte • protections thermostatique, surcourant, surtension, sous-tension. **Fournis avec accessoires de soudage TIG.**

E-D-RU



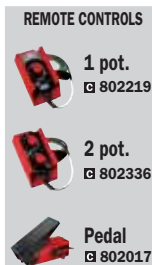
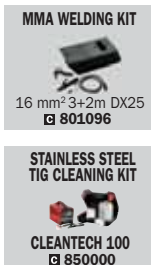
COMPLETE WITH ACCESSORIES



STANDARD



OPTIONAL



CONSUMABLES: TIG Pag.189



GENERATOR ONLY



Technology TIG 182 AC/DC-HF/LIFT cod. 815332

TECHNICAL CHARACTERISTICS	CODE	V _{ph}	A _{MIN} / A _{MAX}	A _{MAX} 40°C	A _{60%} 40°C	V _o	A _{60%} / A _{MAX}	P _{50%} / P _{MAX}	η _φ	Ø _{MIN} / Ø _{MAX}	IP	W _L / W _H / W _L	kg
		V (50-60Hz)	A	EN 60974-1 A	EN 60974-1 A	V	A	kW	η/cos φ	mm		mm	gen(kit)
Technology TIG 182 AC/DC - HF/LIFT with accessories	852030	230 1 ph	5÷160	160 20%	85	94	18 29	2,5 4,3	0,75 0,7	1,6 3,2	IP23	430 L 170 W 340 H	9,4 (13,4)

• Soldadoras inverter TIG (con encendido alta frecuencia (HF) y LIFT), TIG PULSADO y MMA en corriente continua y alterna (AC/DC), controladas por microprocesador. Uso con los materiales más variados como **acero, acero inoxidable, aluminio, titanio, cobre, níquel, magnesio y sus aleaciones**. Características: regulaciones TIG: tiempo de post gas, rampa/tiempo descenso corriente, "bi-level" • regulaciones MMA: arc force en función del tipo de electrodo en uso • funcionamiento 2/4 tiempos • dispositivos hot start y anti-stick • predisposición para el control a distancia • autodiagnóstico de arranque (mod. 222) • electrodos en MMA: rutilos, básicos, inoxidables, de fundición • protecciones termostática, sobre-corriente, sobre-tensión, baja tensión. **Equipadas con accesorios para soldadura TIG.**

• Mikroprozessorgesteuerte Inverterschweißgeräte zum Schweißen mit Gleich- und Wechsel Strom (AC/DC) nach dem WIG (Hochfrequenz (HF) und LIFT Zündung), PULSE WIG- und MMA Verfahren. Arbeiten mit den verschiedensten Werkstoffen wie **Stahl, Edelstahl, Aluminium, Titan, Kupfer, Nickel, Magnesium und ihren Legierungen**. Eigenschaften: WIG Einstellungen: Nachgas, Kennlinie/Dauer Stromabstieg, "bi-level", Balance • MMA Einstellungen: Arc Force an den jeweiligen Electrodyntyp • 2/4 Taktbetrieb • Hot Start und Anti-stick Vorrichtungen • Fernkontrollanschluss • Selbstdiagnose beim Einschalten (mod. 222) • Zum MMA: rutiler, basischer, Edelstahl- und Gußeisenelektroden • Schutzvorrichtungen Thermostat, Überladung, Überspannung, Unterspannung. **Komplett mit Schweißzubehör für WIG Schweißen.**

• Сварочные аппараты с инвертером для сварки TIG, TIG Импульс (с возбуждением высокой частота (HF) и LIFT) и MMA, при постоянном и переменном токе (AC/DC), с управлением при помощи микропроцессоров. Гибкость применения с разными типами материалов, такими как: сталь, нержавеющая сталь, алюминий, титан, медь, никель, магний и их сплавы. Характеристики: регулирование TIG: регулирование газа после сварки, рампа/время снижения тока, "двухуровневое" регулирование, баланс • регулирование MMA: arc force (сила дуги) в зависимости от типа используемого электрода • выбор работы 2/4 такта • устройства hot start (пуска из горячего состояния) и anti-stick (защиты от прилипания) • возможность дистанционного управления • самодиагностика при включении (мод. 222) • электроды, используемые при MMA: рутильные, щелочные, нержавеющая сталь и чугун • термостатическая защита, защита от слишком сильного тока, сверхнапряжения, слишком низкого напряжения. **Укомплектованы ринадлежащими для сварки TIG.**

← GB-I-F



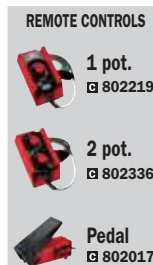
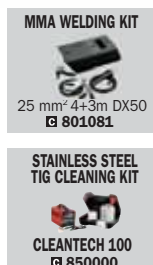
COMPLETE WITH ACCESSORIES



STANDARD



OPTIONAL



CONSUMABLES: TIG Pag.189



GENERATOR ONLY



Technology TIG 222 AC/DC-HF/LIFT cod. 815476

TECHNICAL CHARACTERISTICS

	CODE	V _{ph}	A _{MIN} MAX	A _{MAX} 40°C	A _{60%} 40°C	V _o	A _{60%} MAX	P _{60%} MAX	η cos φ	Ø _{MIN} MAX	IP	W _L H	kg
		V (50/60Hz)	A	EN 60974-1 A	EN 60974-1 A	V	A	kW		mm		mm	gen(kit)
Technology Tig 222 AC/DC - HF/LIFT with accessories	852031	230 1 ph	5÷200	200 24%	100	100	20 34	3 5,5	0,77 0,6	1,6 4	IP23	430 L 170 W 340 H	12,5 (17,8)

• TIG (high frequency (HF) or LIFT striking) and MMA inverter welding machine in direct current (DC). Use with a wide range of materials such as **steel, stainless steel, titanium, copper, nickel and their alloys**. Characteristics: TIG regulations: "bi-level", post gas, current down slope • MMA regulations: arc force and hot start according to the type of electrode in use • anti-stick device • 2/4 strokes operation • remote control connector • MMA electrodes: rutile, basic, stainless steel and cast iron • thermostatic, overvoltage, undervoltage, overcurrent, phase failure protections. **The optional TIG PULSE allows pulse welding. Complete with TIG welding accessories.**

• Saldatrice inverter TIG (innesco alta frequenza HF o LIFT) ed MMA in corrente continua (DC). Impiego con diversi tipi di materiali quali **acciaio, acciaio inox, titanio, rame, nichel e loro leghe**. Caratteristiche: regolazioni TIG: "bi-level", post gas, rampa discesa della corrente • regolazioni MMA: arc force e hot start in funzione del tipo di elettrodo in uso • dispositivo anti-stick • funzionamento 2/4 tempi • predisposizione per comando a distanza • elettrodi in MMA: rutili, basici, inox e ghisa • protezioni termostatica, sovratensione, sottotensione, sovracorrente, mancanza fase. **Con l'optional TIG PULSE può saldare in pulsato. Completa degli accessori per la saldatura TIG.**

• Poste de soudage inverter TIG (amorçage haute fréquence (HF) et LIFT) et MMA en courant continu (DC). Utilisation pour différents types de matériaux tels que

acier, acier inox, titane, cuivre, nickel et leurs alliages. Caractéristiques: régulations en TIG: "bi-level", post gaz, décroissance du courant • régulations en MMA: arc force et hot start en fonction de l'électrode utilisée • dispositif anti-stick • fonctionnement 2/4 temps • prévu pour contrôle à distance • électrodes en MMA: rutilés, basiques, inox, fonte • protections thermostatique, surtension, sous-tension, surcourant, absence de phase. **L'optional TIG PULSE permet le soudage en pulsé. Fourni avec accessoires de soudage TIG.**

• Soldadora inverter TIG (encendido alta frecuencia (HF) y LIFT) y MMA en corriente continua (DC). Uso con los materiales más variados como **acero, acero inoxidable, titanio, cobre, níquel y sus aleaciones**. Características: regulaciones TIG: "bi-level", post gas, rampa descenso corriente • regulaciones MMA: arc force y hot start en función del tipo de electrodo en uso • dispositivo anti-stick • funcionamiento 2/4 tiempos • predisposición para el control a distancia • electrodos en MMA: rutilos, básicos, inoxidables, de fundición • protecciones termostática, sobre tensión, bajatensión, sobre-corriente, falta de fase. **Con el opcional TIG PULSE puede soldar en pulsado. Equipada con accesorios para soldadura TIG.**

• Inverterschweißgerät zum Schweißen mit Gleichstrom (DC) nach dem WIG (Hochfrequenz (HF) und LIFT Zündung) und MMA Verfahren. Arbeiten mit den verschiedensten Werkstoffen wie **Stahl, Edelstahl, Titan, Kupfer, Nickel**

und ihren Legierungen. Eigenschaften: WIG Einstellungen: "bi-level", Nachgas, Kennlinie Stromabstieg • MMA Einstellungen: Arc Force und Hot Start an den jeweiligen Electrodentyp • Anti-stick Vorrichtung • 2/4 Taktbetrieb • Fernkontrollanschluss • Zum MMA: rutiler, basischer, Edelstahl- und Gußeisenelektroden • Schutzvorrichtungen Thermostat, Überspannung, Unterspannung, Überladung, Phasenausfall. **Die Optional TIG PULSE ermöglicht das Impulsstrom Schweißen. Komplett mit Schweißzubehör für WIG Schweißen.**

• Сварочный аппарат с инвертером, для сварки TIG (с возбуждением высокая частота (HF) и LIFT) и MMA при постоянном токе (DC). Гибкость применения с разными типами материалов, такими как **сталь, нержавеющая сталь, титан, медь, никель и их сплавы**. Характеристики: регулирование TIG: "двухуровневое" регулирование, регулирование газа после сварки, рампа снижения тока • регулирование MMA: arc force (сила дуги) и пуска из горячего состояния (hot start) в зависимости от типа используемого электрода • устройство anti-stick (защиты от прилипания) • выбор работы 2/4 такта • возможность дистанционного управления • электроды, используемые при MMA: рutilовые, щелочные, нержавеющая сталь и чугун • термостатическая защита, защита от сверхнапряжения, защита от слишком низкого напряжения, от сверхтока, отсутствия фазы. **Опционная принадлежность TIG PULSE позволяет вести импульсную сварку. Укомплектован принадлежностями для сварки TIG.**



NEW

GENERATOR ONLY



Superior Tig 311 DC-HF/LIFT cod. 816015

COMPLETE WITH ACCESSORIES

STANDARD

4m □ 742427	□ 722119	3m DX50	IT □ 432036	□ 802067
-------------	----------	---------	-------------	----------

OPTIONAL

MMA - MIG/MAG TIG MASK 	VANTAGE BLUE FLAME Automatic - Variable □ 802615	OTHER MASKS Pag. 19
----------------------------	--	---------------------

TIG WELDING KIT 	MMA WELDING KIT 25 mm ² 4+3m DX50 □ 801081
---------------------	--

TIG TORCHES 	4m Blue line □ 742463 8m □ 742431 Blue line □ 742464
-----------------	--

TIG PULSE 	□ 802057
---------------	----------

REMOTE CONTROLS	1 pot. □ 802219	2 pot. □ 802336	Pedal □ 802017
-----------------	-----------------	-----------------	----------------

STAINLESS STEEL TIG CLEANING KIT 	□ 850000
TROLLEY 	□ 803051

CONSUMABLES: TIG Pag.189

TECHNICAL CHARACTERISTICS

	CODE	V _{ph}	A _{MIN} / A _{MAX}	A _{MAX} @ EN 60974-1 A	A _{60%} EN 60974-1 A	V ₀	A _{60% MAX}	P _{60% MAX}	I	η cos φ	Ø _E MIN / MAX	IP	W ^H / L	kg
		V	A	A	A	V	A	kW	A		mm		mm	gen (kit)
Superior Tig 311 DC - HF/LIFT with accessories	816100	400 3 ph	7÷280	280 35%	180	100	11 16	5 7,5	10	0,85 0,7	1,6 5	IP23	475 L 170 W 340 H	15,2 (20,5)

MMA WELDING
MIG-MAG WELDING
TIG WELDING
PLASMA CUTTING
SPOT WELDING
CHARGING & STARTING
INDEX

Superior TIG - The New Range

The latest innovative Technologies Made in Telwin

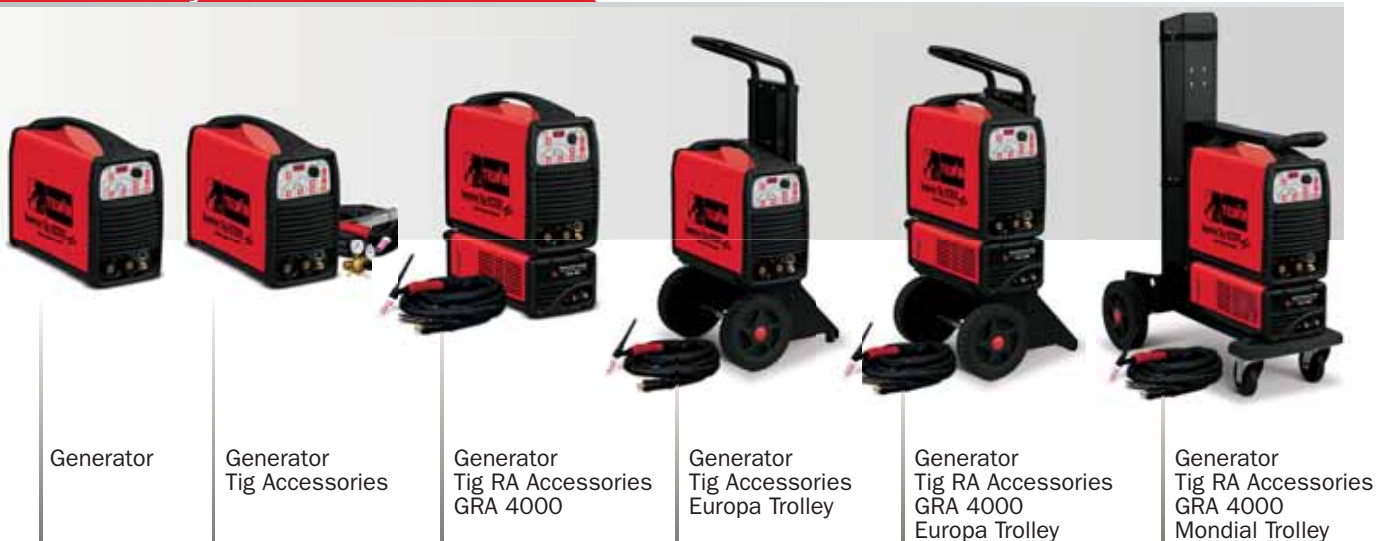
Components



- **Multi-solutions for High modularity & mobility**
- Molteplici soluzioni per la massima modularità e mobilità
- Multi-solutions pour une haute modularité et mobilité
- Soluciones múltiples para amplia modularidad & movilidad
- Multiple Lösungen für einen hohen Grad an Modularität & Mobilität
- Гибкие решения для повышения модульности и мобильности

Multi-solutions

Modularity



Plus

- Inverter Generators for industrial and professional applications
- **EASY PULSE:** technology available to everyone
- Excellent performance with any material
- Simple setting and storage of welding functions

- Generatori Inverter per applicazioni Professionali e Industriali
- **EASY PULSE:** Soluzioni Hi-Tech accessibili a tutti
- Eccellente prestazione con qualsiasi materiale
- Semplice impostazione e memorizzazione dei parametri

- Générateurs à inverseur pour applications industrielles et professionnelles
- **EASY PULSE:** technologie pour tous
- Des résultats optimaux avec tous les types de matériaux
- Configuration et mémorisation simplifiées des fonctions de soudage

- Generadores inverter para aplicaciones industriales y profesionales
- **EASY PULSE:** tecnología disponible para todo el mundo
- Prestaciones excelentes con cualquier material
- Configuración y almacenamiento simples para las funciones de soldadura

- Generatoren mit Invertertechnologie für gewerbliche und berufliche Anwendungen
- **EASY PULSE:** Technik für jedermann
- Ausgezeichnete Leistungen bei jedem Material
- Einfache Einstellung und Speicherung der Schweißfunktionen

- Генераторы с инвертерами для промышленных и профессиональных применений
- **EASY PULSE:** доступная всем технология
- Прекрасное качество при работе с любыми материалами
- Простая настройка и поддержание функций сварки



PULSE

EASY PULSE



• Microprocessor controlled, TIG (high frequency HF or LIFT striking), PULSE TIG and MMA inverter welding machine in direct current (DC) (mod. 421) and alternating current (AC/DC) (mod. 322, 422). Use with a wide range of materials such as **steel, stainless steel, titanium, copper, nickel and their alloys (mod. 421, 322, 422), aluminium, magnesium and their alloys (mod. 322, 422)**. Characteristics: pulse and EASY pulse operation • 9 customized welding programmes • TIG regulations: "bi-level", start up/end current, spot welding time, pre/post gas, current up/down slope, balance, square wave frequency • MMA regulations: arc force and hot start according to the type of electrode in use anti-stick device • remote control and G.R.A. water cooling connector • storage on on-board E2PROM of the last 10 alarms • thermostatic, overvoltage, undervoltage, inside dirtiness, overcurrent, phase failure, water cooling unit protections. **All models are complete with TIG welding accessories. The water cooled models (R.A.) are complete with trolley, water cooling unit and TIG welding accessories.**

I - F - E - D - R U



NEW

GENERATOR ONLY



Superior Tig 322 AC/DC-HF/LIFT
cod. 816016

COMPLETE WITH ACCESSORIES

STANDARD



OPTIONAL



CONSUMABLES: TIG Pag.189

TECHNICAL CHARACTERISTICS

	CODE	V _{ph}	A _{MIN} A _{MAX}	A _{MAX} EN 60974-1 A	A _{60%} EN 60974-1 A	V _o	A _{60%} MAX	P _{60%} MAX	η _{cos φ}	η _φ	Ø _E MIN MAX	IP	W _L H	kg
		V	A	A	A	V	A	kW	A	η _{cos φ}	mm		mm	kg
Superior Tig 322 AC/DC - HF/LIFT with accessories	816101	400 3 ph	5÷270	270 40%	220	98	15 22	8 10	16	0,8 0,7	1,6 5	IP23	530 L 240 W 450 H	36
Superior Tig 322 R.A. AC/DC - HF/LIFT with accessories and trolley (**)	816102												935 L 500 W 1195 H	72

(**) Water cooled - Raffreddata ad acqua - Refroidie à l'eau - Refrigerada por agua - Wassergekühlte - С водяным охлаждением

- Saldatrici inverter TIG (innesco alta frequenza HF o LIFT), TIG PULSATO ed MMA in corrente continua (DC) (mod. 421) e alternata (AC/DC) (mod. 322, 422), controllate a microprocessore. Impiego con diversi tipi di materiali quali **acciaio, acciaio inox, titanio, rame, nichel e loro leghe (mod. 421, 322, 422), alluminio, magnesio e loro leghe (mod. 322, 422)**. Caratteristiche: funzionamento in pulsato e pulsato EASY • 9 programmi di saldatura personalizzabili • regolazioni TIG: "bi-level", corrente iniziale/finale, tempo di puntatura, post gas, pre gas, rampa di salita e discesa della corrente, balance, frequenza onda quadra • regolazioni MMA: arc force e hot start in funzione del tipo di elettrodo in uso • dispositivo anti-stick • predisposizione per comando a distanza e gruppo di raffreddamento G.R.A. • memorizzazione su E2PROM interna ultimi 10 allarmi • protezioni termostatica, sovratensione, sottotensione, sporcizia interna, sovracorrente, mancanza fase, gruppo di raffreddamento. **Tutti i modelli sono completi degli accessori di saldatura TIG. I modelli raffreddati ad acqua (R.A.) sono forniti di carrello, gruppo di raffreddamento ad acqua ed accessori di saldatura TIG.**

GB

F-E-D-RU

inverter

Weld⁺

PULSE

EASY PULSE

NEW



R.A. STANDARD VERSION

GENERATOR + G.R.A 4000 + ACC.



cod: 816016 + 802640 + 802637

GENERATOR & ACC. + TROLLEY Europa



cod: 816101 + 803073

GENERATOR + G.R.A. + TROLLEY Europa + ACC.



cod: 816016 + 802637 + 802640 + 803073

MMA WELDING

MIG-MAG WELDING

TIG WELDING

PLASMA CUTTING

SPOT WELDING

CHARGING & STARTING

INDEX

• Postes de soudage inverter TIG (amorçage haute fréquence HF et LIFT), PULSE TIG et MMA en courant continu (DC) (mod. 421) et en courant continu et alternatif (AC/DC) (mod. 322, 422), contrôles par microprocesseur. Utilisation pour différents types de matériaux tels que **acier, acier inox, titane, cuivre, nickel et leurs alliages (mod. 421, 322, 422), aluminium, magnésium et leurs alliages (mod. 322, 422)**. Caractéristiques: fonctionnement en pulsé et EASY pulsé • 9 programmes personnalisés de soudage • régulations en TIG: "bi-level", courant initiale/finale, temps de pointage, pré et post gaz, croissance et décroissance du courant, balance, fréquence de l'onde carrée • régulations en MMA: arc force et hot start en fonction de l'électrode utilisé • dispositif anti-stick • prévu pour contrôle à distance et groupe de refroidissement par l'eau • mémorisation des 10 dernières alarmes sur E²PROM interne • protections thermostatique, surtension, sous-tension, saleté à l'intérieur, surcourant, absence de phase, groupe de refroidissement par l'eau. **Tous les modèles sont fournis avec accessoires de soudage TIG. Les modèles refroidis à eau (R.A.) sont fournis avec chariot, unité de refroidissement par eau et accessoires de soudage TIG.**

GB - I

E - D - RU



NEW

GENERATOR ONLY



Superior Tig 421 DC-HF/LIFT cod. 816017

COMPLETE WITH ACCESSORIES

STANDARD

	4m ☐ 742427 4m R.A. ☐ 742570
	3m DX50 ☐ 722119
	☐ 421 R.A. ☐ 803072 ☐ 802640

OPTIONAL

	☐ 802614 OTHER MASKS Pag. 19		☐ 802067		☐ 802607		4m ☐ 742427 Blue line ☐ 742463 4m R.A. ☐ 742570 Blue line ☐ 742462 8m ☐ 742431 Blue line ☐ 742464 8m R.A. ☐ 742464 Blue line ☐ 742497		1 pot. ☐ 802219 2 pot. ☐ 802336 Pedal ☐ 802017		☐ 802640		☐ 802632		☐ 803072		☐ 803073
	☐ 801081		☐ 850000		☐ 802637												

CONSUMABLES: TIG Pag.189

TECHNICAL CHARACTERISTICS

	CODE	V _{ph}	A _{MIN} A _{MAX}	A _{MAX} 60% EN 60974-1 A	A _{60%} EN 60974-1 A	V ₀	A _{60% MAX}	P _{60% MAX}	I	η cos φ	Ø _E MIN MAX	IP	W _L H L	kg
		V	A	A	A	V	A	kW	A	η cos φ	mm		mm	kg
Superior Tig 421 DC - HF/LIFT with accessories	816103	400 3 ph	5÷350	350 35%	250	64	13 20	8 14	16	0,86 0,9	1,6 6	IP23	530 L 240 W 450 H	32
Superior Tig 421 R.A. DC - HF/LIFT with accessories and trolley (**)	816104												935 L 500 W 1195 H	69

(**) Water cooled - Raffreddata ad acqua - Refroidie à l'eau - Refrigerada por agua - Wassergekühlte - С водяным охлаждением

• Soldadoras inverter TIG (encendido alta frecuencia HF y LIFT), TIG PULSADO y MMA en corriente continua (DC) (mod. 421) y corriente continua y alterna (AC/DC) (mod. 322, 422), controladas por microprocesador. Uso con los materiales más variados como **acero, acero inoxidable, titanio, cobre, níquel y sus aleaciones (mod. 421, 322, 422), aluminio, magnesio y sus aleaciones (mod. 322, 422)**. Características: funcionamiento en pulsado e pulsado EASY • 9 programas de soldadura personalizados • regulaciones TIG: "bi-level", corriente inicial/final, tiempo de soldadura por puntos, pre/post gas, rampa de subida y descenso corriente, balance, frecuencia de la onda cuadrada • regulaciones MMA: arc force y hot start en función del tipo de electrodo en uso • dispositivo anti-stick • predisposición para el control a distancia y grupo de refrigeración por agua • memorización en E²PROM interior de las últimas 10 alarmas • protecciones termostática, sobre-tensión, baja tensión, suciedad en su interior, sobre-corriente, falta de fase, grupo de refrigeración por agua. **Todos los modelos son equipados con accesorios de soldadura TIG. Los modelos enfriados por agua (R.A.) son equipados con carrito, unidad de enfriamiento por agua y accesorios de soldadura TIG.**

◀ GB - I - F

D - RU ▶

inverter

Weld⁺

PULSE

EASY PULSE

NEW



**GENERATOR WITH OPTIONAL:
EUROPA TROLLEY, G.R.A. 4000 AND ACC.**
COD: 816017 + 803073 + 802640 + 802637

GENERATOR + G.R.A 4000 + ACC.



GENERATOR & ACC. + TROLLEY Europa



**GENERATOR + G.R.A.
+ TROLLEY Mondial + ACC.**



MMA WELDING

MIG-MAG WELDING

TIG WELDING

PLASMA CUTTING

SPOT WELDING

CHARGING & STARTING

INDEX

• Mikroprozessorgesteuerte Inverterschweißgeräte zum Schweißen mit Gleichstrom (DC) (mod. 421) und Gleich- und Wechselstrom (AC/DC) (mod. 322, 422), nach dem WIG, PULSE WIG (Hochfrequenz HF und LIFT Zündung) - und MMA Verfahren. Arbeiten mit den verschiedensten Werkstoffen wie **Stahl, Edelstahl, Titan, Kupfer, Nickel und ihren Legierungen (mod. 421, 322, 422), Aluminium, Magnesium und ihren Legierungen (mod. 322, 422)**. Eigenschaften: Betrieb mit Impulsstrom und EASY Impulsstrom • 9 personalisierte Programme zu speichern • WIG Einstellungen: "bi-level", Anfang/Endlauf Strom, Punktschweißdauer, Vor/Nachgas • Kennlinie Stromanstieg/-abstieg, Umschaltperiode (Balance), Quadratwellenfrequenz • MMA Einstellungen: Arc Force und Hot Start an den jeweiligen Electrodentyp • Anti-stick Vorrichtung • Fernkontroll- und Wasserkühlungseinheitsanschluss • Speicherung der letzten 10 Alarmer auf interner E²PROM • Schutzvorrichtungen Thermostat, Überspannung, Unterspannung, Schmutz im Inneren, Überladung, Phasenausfall, Wasserkühlungseinheit. **Alle Modelle sind komplett mit Schweißzubehör für WIG Schweißen. Alle wassergekühlte Modelle (R.A.) sind komplett mit Wagen, Wasserkühlungseinheit und Schweißzubehör für WIG Schweißen**

GB-I-F-E

RU



NEW

GENERATOR ONLY



Superior Tig 422 AC/DC-HF/LIFT cod. 816018

COMPLETE WITH ACCESSORIES

STANDARD	OPTIONAL	CONSUMABLES: TIG Pag.189						
4m ☐ 742427 4m R.A. ☐ 742570 3m DX50 ☐ 722119 ☐ 422 R.A. ☐ 802640	MMA - MIG/MAG TIG MASK VANTAGE DRAGON ☐ 802614 OTHER MASKS Pag. 19 MMA WELDING KIT ☐ 801081	BOTTLE CONNECTION KIT ☐ 802067 STAINLESS STEEL TIG CLEANING KIT ☐ 850000	WELDING KIT ☐ 802607 R.A. WELDING KIT ☐ 802637	TIG TORCHES 4m ☐ 742427 Blue line ☐ 742463 4m R.A. ☐ 742570 Blue line ☐ 742462 8m ☐ 742431 Blue line ☐ 742464 8m R.A. Blue line ☐ 742497	REMOTE CONTROLS 1 pot. ☐ 802219 2 pot. ☐ 802336 Pedal ☐ 802017	WATER COOLING SYSTEM G.R.A. 4000 ☐ 802640 GLOVES ☐ 802632	TROLLEY MONDIAL ☐ 803072	TROLLEY EUROPA ☐ 803073

TECHNICAL CHARACTERISTICS	CODE	V _{ph}	A _{MIN}	A _{MAX}	A _{60%}	V _o	A _{60%MAX}	P _{80%MAX}	I _{max}	η _{cos φ}	Ø _E	IP	W _L	H _L	kg
		V	A	EN 60974-1 A	EN 60974-1 A	V	A	kW	A	η/cos φ	mm		mm		kg
Superior Tig 422 AC/DC - HF/LIFT with accessories	816105	400 3 ph	5÷350	350 35%	250	64	13 20	8 14	16	0,86 0,9	1,6 6	IP23	530 L 240 W 450 H		36
Superior Tig 422 R.A. AC/DC - HF/LIFT with accessories and trolley (**)	816106												935 L 500 W 1195 H		72

(**) Water cooled - Raffreddata ad acqua - Refroidie à l'eau - Refrigerada por agua - Wassergekühlte - С водяным охлаждением

• Сварочные аппараты с инвертером для сварки TIG, PULSE TIG (поджигание искрой HF и прикасанием LIFT) и MMA, при постоянном токе (DC) (мод. 421) и переменном токе (AC/DC) (мод. 322, 422), с микропроцессорным контролем. Гибкость применения с разными типами материалов такими как: **сталь, нержавеющая сталь, титан, медь, никель, и их сплавы (мод. 421, 322, 422), алюминий, магний и их сплавы (мод. 322, 422)**. Характеристики: работа с импульсной и EASY импульсной сваркой • 9 индивидуальных программ • регулирование TIG: «двухуровневое» регулирование, начальный/конечный ток, время контактной сварки, подача газа перед-после сварки, плавный подъем и спад тока, баланс, частота волны • регулирование MMA: arc force (сила дуги) и горячего пуска (hot start), в зависимости от типа используемого электрода • устройство Anti-stick (защита от прилипания) • дистанционное управление и водоохлаждающая система • запоминание на внутренней EPROM последних 10 тревог • термостатическая защита, защита от слишком сильного тока, сверхнапряжения, слишком низкого напряжения, от загрязнения, от отсутствия фазы, водоохлаждающая защита. Все модели укомплектованы принадлежностями для сварки TIG. Модели с водоохлаждаемыми системами укомплектованы тележкой, узлом водного охлаждения и принадлежностями для сварки TIG.

GB-I-F-E-D

inverter

Weld⁺

PULSE

EASY PULSE

NEW

BLUE LINE TIG TORCHES (OPTIONAL)



MAXIMUM FLEXIBILITY



R.A. STANDARD VERSION

GENERATOR + G.R.A 4000 + ACC.



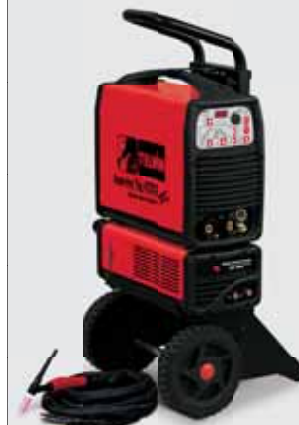
cod: 816018 + 802640 + 802637

GENERATOR & ACC. + TROLLEY Europa



cod: 816105 + 803073

GENERATOR + G.R.A. + TROLLEY Europa + ACC.



cod: 816018 + 802640 + 803073 + 802637

MMA WELDING

MIG-MAG WELDING

TIG WELDING

PLASMA CUTTING

SPOT WELDING

CHARGING & STARTING

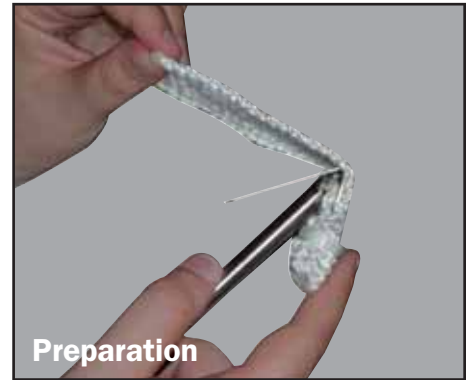
INDEX

cod. 850000



cod. 980320
10 pcs

cod. 322905
3 l



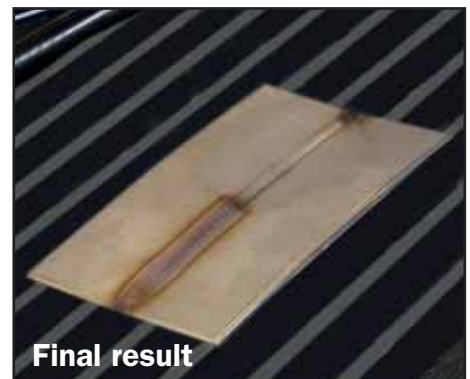
Preparation



Dipping



Cleaning



Final result



Before



After

● **Your TIG and MIG welding seams will be clean and shining as never before.**

Cleantech kit is the new system to clean easily and quickly the TIG and MIG welds on stainless steel. Cleantech eliminates completely all the colouring and oxidation effects that are usually produced on the weld piece during the welding process as a result of the instantaneous electro-chemical reaction. Thanks to Cleantech stainless steel will get back its peculiar brightness. This kit is particularly useful in all those works where the aesthetics of the material is mostly important.

● **Pulisce tutti i cordoni di saldatura TIG, MIG rendendo il pezzo saldato di uno splendore mai visto prima.**

Il kit Cleantech é il nuovo sistema che rende facili e veloci le operazioni di pulizia su acciaio inox saldato con il Tig o il Mig. Cleantech elimina completamente tutti gli effetti di colorazione e di ossidazione che normalmente si producono sul pezzo durante il processo di saldatura mediante una reazione elettrochimica istantanea, restituendo all'acciaio inox la sua caratteristica brillantezza. Il kit Cleantech é particolarmente utile in tutte le lavorazioni in cui la resa estetica del materiale é molto importante.

● **Nettoie tous les cordons de soudage TIG et MIG et confère à la pièce soudée un aspect resplendissant sans équivalent.**

Le kit Cleantech est un nouveau système qui permet de simplifier et d'accélérer les opérations de nettoyage sur l'acier inox soudé avec Tig ou Mig. Grâce à une réaction électrochimique instantanée, Cleantech élimine entièrement tous les effets de coloration et d'oxydation se produisant généralement sur la pièce durant le processus de soudage et restitue à l'acier inox son brillant caractéristique. Le Cleantech est particulièrement utile pour tous les traitements exigeant l'aspect esthétique du matériau.

● **Limpija todos los cordones de soldadura TIG y MIG dejando la pieza soldada con un esplendor nunca antes visto.**

El kit Cleantech es el nuevo sistema que hace que las operaciones de limpieza en acero inoxidable soldado con Tig o Mig sean fáciles y rápidas. Cleantech elimina completamente todos los efectos de coloración y de oxidación que normalmente se producen en la pieza durante el proceso de soldadura mediante una reacción electro-química instantánea, devolviendo al acero inoxidable su característico brillo. Cleantech es especialmente útil en todas las elaboraciones en las que el rendimiento estético del material es muy importante.

● **Reinigt alle in den Verfahren WIG und MIG hergestellten Schweißnähte und lässt das Werkstück in nicht gekannter Pracht erstrahlen.**

Das neue System Cleantech erleichtert und beschleunigt die Reinigung von WIG- oder MIG-geschweißtem rostfreiem Stahl. Cleantech beseitigt alle Farb- und Oxidationseffekte, die normalerweise während des Schweißprozesses in einer spontan ablaufenden, elektrochemischen Reaktion auf dem Werkstück entstehen. Der Edelstahl erhält seinen charakteristischen Glanz zurück. Cleantech ist besonders nützlich dort, wo bei der Bearbeitung das optische Ergebnis von großer Bedeutung ist.

● **Очищает все швы при сварке Тиг и Миг, оставляя работу высокого, прежде никогда не достигавшего, качества.**

Сомплект Cleantech представляет собой новую систему, которая позволяет быстро и легко производить операции по удалению загрязнений после сварки на нержавеющей стали с Тиг или Миг. Сомплект Cleantech полностью удаляет все цветные и оксидные эффекты, которые обычно появляются при сварочном процессе в результате мгновенной электро-химической реакции, возвращая нержавеющей стали её характерный блеск. Сомплект Cleantech особенно необходим при всех работах, где эстетический вид имеет большое значение.

TECHNICAL CHARACTERISTICS

CODE



V (50-60Hz)



N



mm



kg

Cleantech 100

850000

230
1ph

2

345 L
215 W
280 H

14,4

• TIG (HF striking mod. 200 – HF/LIFT striking mod. 280/1) and MMA welding machines in direct and alternating current (AC/DC) (mod. 280/1 thyristor-controlled). Use with a wide range of materials such as **steel, stainless steel, aluminium, titanium, copper, nickel, magnesium and their alloys**. Characteristics: regulation of post-gas (mod. 200) • visualization on digital display and regulation of the following parameters: welding current, start current in 4 strokes TIG mode, pre gas, post-gas, current down slope, balance (mod. 280/1) • 2/4 strokes TIG and MMA operation • MMA electrodes: rutile, basic, stainless steel and cast iron • thermostatic protection • remote control connector (mod. 280/1). Supertig 280/1 allows pulse welding thanks to the optional device TIG PULSE. **Complete with TIG welding accessories. Supertig 280/1 R.A. is complete also with water cooling system.**

• Saldatrici TIG (con innesco HF mod. 200 - HF/LIFT mod. 280/1) ed MMA in corrente continua ed alternata (AC/DC) (mod. 280/1 controllo a tiristori). Impiego con diversi tipi di materiali quali **acciaio, acciaio inox, alluminio, titanio, rame, nichel, magnesio e loro leghe**. Caratteristiche: regolazione post gas (mod. 200) • visualizzazione su display digitale e regolazione dei parametri: corrente principale di saldatura, corrente iniziale in modo TIG 4 tempi, pre gas, post gas, rampa di discesa della corrente, balance (mod. 280/1) • funzionamento TIG 2/4 tempi e MMA • elettrodi in MMA: rutili, basici, inox e ghisa • protezione termostatica • predisposizione per comando a distanza (mod 280/1). Supertig 280/1 può saldare in pulsato con l'optional TIG PULSE. **Complete degli accessori di saldatura TIG. Supertig 280/1 R.A. è completa anche di gruppo di raffreddamento ad acqua.**

• Postes de soudage TIG (amorçage haute fréquence HF mod 200 – HF/LIFT mod. 280/1) et MMA en courant continu et alternatif (AC/DC) (mod. 280/1 contrôlé par thyristors). Utilisation pour différents types de matériaux tels que **acier, acier inox, aluminium, titane, cuivre, nickel, magnésium et leurs alliages**. Caractéristiques: regulation de post gaz (mod. 200) • affichage numérique et regulation des paramètres suivants: courant de soudage, courant initial en modalité TIG 4 temps, pre-gaz, post-gaz, décroissance du courant, balance (mod. 280/1) • fonctionnement TIG 2/4 temps et MMA • électrodes en MMA: rutilés, basiques, inox, fonte • protections thermostatique • prévus pour contrôle à distance (mod. 280/1). L'optional TIG PULSE permet le soudage en pulsé pour Supertig 280/1. **Fournis avec accessoires de soudage TIG. Supertig 280/1 R.A. est fourni aussi avec groupe de refroidissement par l'eau.**

E-D-RU



BE SAFE!



STANDARD

	4m □ 742424
	3m DX50
	□ 722119
	IT □ 432036
	□ 802067

OPTIONAL

MMA - MIG/MAG TIG MASK VANTAGE BLUE FLAME Automatic - Variable □ 802615 OTHER MASKS Pag. 19	TIG TORCHES 4m Blue line □ 742461	MMA WELDING KIT 25 mm² 4+3m DX50 □ 801081	STAINLESS STEEL TIG CLEANING KIT CLEANTECH 100 □ 850000	GLOVES □ 802632 OTHER GLOVES Pag. 200	TIG CONSUMABLES Pag. 189
---	---	--	---	--	--

TECHNICAL CHARACTERISTICS

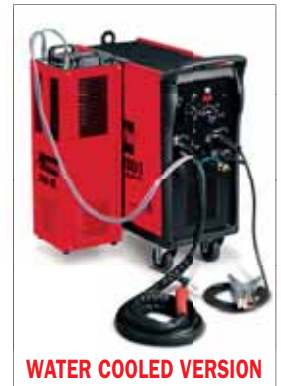
	CODE	V _{ph}	A _{MIN} A _{MAX}	A _{MAX} 40°C	A _{60%} 40°C	V ₀	P _{60%} MAX	cos φ	IP	W _H L	kg
		V (50-60Hz)	A	EN 60974-1 A	EN 60974-1 A	V	kW			mm	kg
Supertig 200 AC/DC - HF	832160	400 2 ph	30÷180 AC 25÷150 DC	170@15% AC 140@25% DC	75 AC 80 DC	79 AC 110 DC	1,7 6	0,4	IP22	800 450 570	69

• Soldadoras inverter TIG (encendido alta frecuencia HF mod. 200 – HF/LIFT mod. 280/1) y MMA en corriente continua y alterna (AC/DC) (mod. 280/1 controlada mediante tiristores). Uso con los materiales más variados como **acero, acero inoxidable, aluminio, titanio, cobre, níquel, magnesio y sus aleaciones**. Características: regulación post gas (mod. 200) • visualización digital de los parámetros siguientes: corriente de soldadura, corriente inicial en modalidad TIG 4 tiempos, pre y post gas, rampa descenso corriente, balance (mod. 280/1) • funcionamiento 2/4 tiempos TIG y MMA • electrodos en MMA: rutilos, básicos, inoxidable, de fundición • protecciones termostática • predisposición para el control a distancia (mod. 280/1). Con el opcional TIG PULSE Supertig 280/1 puede soldar en pulsado. **Equipadas con accesorios de soldadura TIG. Supertig 280/1 R.A. es equipada también con grupo de refrigeración par agua.**

• Inverterschweißgeräte zum Schweißen mit Gleich-Wechselstrom (AC/DC) nach dem WIG (Hochfrequenz HF Zündung mod. 200, HF/LIFT Zündung mod. 280/1) -und MMA Verfahren (mod. 280/1 durch Thyristoren gesteuertes). Arbeiten mit den verschiedensten Werkstoffen wie **Stahl, Edelstahl, Aluminium, Titan, Kupfer, Nickel, Magnesium und ihren Legierungen**. Eigenschaften: Nachgas Steuerung (mod. 200) • Digital-Anzeige und Stellung von folgenden Parameter: Hauptschweißstrom, 4 Takt-WIG Mode Anfangsstrom, Vor- und Nachgas, Kennlinie für Stromabsenkung, Balance (mod. 280/1) • 2/4 Takt WIG und MMA Betrieb • Zum MMA: rutiler, basischer, Edelstahl- und Gußeisenelektroden • Thermostatschutz • Fernkontrollanschluss (mod. 280/1). Die Optional TIG PULSE ermöglicht das Impulsstrom Schweißen für Supertig 280/1. **Komplett mit Schweißzubehör für WIG Schweißen. Supertig 280/1 R.A. ist komplett auch mit Wasserkühlungseinheit.**

• Сварочные аппараты для сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа (TIG, с высокочастотным зажиганием HF мод. 200; HF/LIFT мод. 280/1) и ручной дуговой сварки (MMA) постоянным и переменным током (AC/DC) (mod. 280/1, тиристорное управление). Возможность использования с различными типами материалов, такими как **сталь, нержавеющая сталь, алюминий, титан, медь, никель, магний и их сплавы**. Характеристики: регулирование подачи газа после сварки (mod. 200) • отображение на цифровой панели и регулирование следующих функций: сварочный ток, начальный ток в четырехтактном режиме TIG, пре-газ, пост-газ, спад тока, баланс (mod. 280/1) • работа в 2/4-тактовом режиме • электроды для сварки MMA: рутиловые, щелочные, из нержавеющей стали и чугуна • термостатическая защита • возможность дистанционного управления (mod. 280/1). С использованием дополнительной принадлежности TIG PULSE, аппарат Supertig 280/1 позволяет осуществлять импульсную сварку. **Укомплектованы принадлежностями для сварки TIG. Аппарат Supertig 280/1 R.A. оснащен также узлом водяного охлаждения.**

GB-I-F



WATER COOLED VERSION

Supertig 280/1 AC/DC-HF/LIFT R.A. (**)
cod. 833017

STANDARD



OPTIONAL

<p>MMA - MIG/MAG TIG MASK</p> <p>VANTAGE DRAGON Automatic - Variable 802614</p> <p>OTHER MASKS Pag. 19</p>	<p>TIG TORCHES</p> <p>4m Blue line 742463 4m R.A. 742426 Blue line 742462 8m 742431 Blue line 742464 8m R.A. Blue line 742497</p>	<p>TIG PULSE</p> <p>802057</p>	<p>REMOTE CONTROLS</p> <p>1 pot. 802219 2 pot. 802336 Pedal 802017</p>	<p>WATER COOLING SYSTEM</p> <p>GRA 90 280/1 802043</p>	<p>STAINLESS STEEL TIG CLEANING KIT</p> <p>CLEANTECH 100 850000</p>	<p>GLOVES</p> <p>802632 OTHER GLOVES Pag. 200</p>
---	--	---------------------------------------	---	---	--	--

CONSUMABLES: TIG Pag.189

TECHNICAL CHARACTERISTICS

	CODE	V _{ph}	A _{MIN} MAX	A _{MAX} 40°C	A _{60%} 40°C	V _o	P _{60%} MAX	cos φ	IP	W _L H	kg
		V (50-60Hz)	A	EN 60974-1 A	EN 60974-1 A	V	kW			mm	kg
Supertig 280/1 AC/DC - HF/LIFT	832161	400 2 ph	15÷250 AC 15÷250 DC	250@30% AC 250@30% DC	170 AC 180 DC	73 AC 105 DC	6,1 10,5	0,4	IP22	960 L 340 W 820 H	97
Supertig 280/1 AC/DC - HF/LIFT R.A. (**)	833017									960 L 640 W 820 H	113

Mains power 230V on request - Alimentazione 230V a richiesta - Alimentation 230V sur demande - Alimentación 230V a requerimiento - Stromversorgung 230V auf Anfrage - Питание 230 В

(**) Water cooled - Raffreddata ad acqua - Refroidie à l'eau - Refrigerada por agua - Wassergekühlte - С водяным охлаждением