



TIG INVERTER

DC
-+



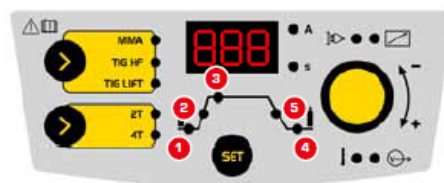
Manutenzione

Carpenteria leggera

Autoriparazioni

Saldatura di precisione

- Carrozzeria resistente
- Compatte e maneggevoli
- Facili da usare
- TIG con innesco HF o LIFT
- Elettrodi rutili, basici



I-TIG 318



- 1 PREGAS** : Regolazione del tempo di pre-gas.
- 2 SLOPE-UP**: Regolazione del tempo con cui la corrente di saldatura si porta dal valore iniziale (innesco dell'arco) al valore principale "I (Amp)".
- 3 I (Amp)**: Regolazione della corrente principale di saldatura.
- 4 SLOPE-DOWN**: Tempo con cui, dopo il rilascio del pulsante torcia, la corrente di saldatura si porta dal valore principale al valore finale (termine della saldatura).
- 5 POSTGAS**: Regolazione del tempo di post-gas.



I generatori per saldatura TIG ed MMA della linea I-TIG sono compatti e maneggevoli, ideali per i lavori di piccola manutenzione. Un prodotto affidabile e durevole, progettato e realizzato con cura presso i nostri stabilimenti di San Marino.

Tutti i modelli hanno l'esclusivo sistema di ventilazione **CONVAIR COOLING SYSTEM** che li rende particolarmente robusti e durevoli grazie alla ridotta temperatura di esercizio del trasformatore. Sono inoltre dotati di **speciali protezioni in ingresso** che permettono di mantenere prestazioni di saldatura adeguate anche in caso di alimentazione non ottimale. Caratteristica particolarmente utile per chi lavora spesso collegandosi a moto generatori (vedi la tabella caratteristiche).

Il modello I-TIG 318 eroga 180 Amp in TIG e 160 Amp in MMA in corrente continua. È studiato per saldare con il procedimento TIG e con **elettrodi rivestiti rutili e basici**.

Utilizzato nel procedimento TIG è molto facile da gestire. Per ottenere prestazioni ottimali in ogni condizione di saldatura, nel sofisticato pannello di controllo sono integrati un display e tutte le regolazioni essenziali.

- **TIG HF LIFT:** l'innescio dell'arco avviene senza toccare il pezzo per mezzo dell'alta frequenza oppure toccando il pezzo con l'elettrodo e sollevandolo lentamente. Il rischio di contaminare il pezzo con l'elettrodo di tungsteno è modesto.
- **Pre gas / post gas regolabili:** per evitare contaminazioni del bagno di saldatura.
- **Slope Up / Slope down regolabili:** aumento progressivo e successiva diminuzione della corrente di saldatura per ottenere un inizio ed una fine del cordone di saldatura impeccabile
- **2T/4T:** permette di saldare senza dover tenere premuto in continuazione il grilletto della torcia.

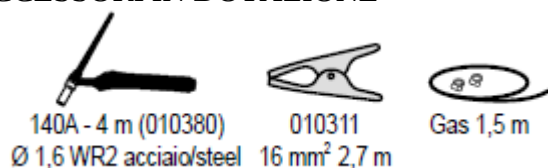
Codice: 286100

Dotazione: **torcia TIG 140A 4m** (elettrodo Ø 1,6 mm Fe), cavo con morsetto di massa, tubo gas.

		i-TIG 318	
		MMA DC	TIG DC
Campo di regolazione - Welding current range		10 - 160A	10 - 180A
Servizio 40°C - Duty cycle 40°C EN 60974-1		160A - 30%	180A - 30%
		130A - 60%	140A - 60%
Tensione a vuoto - Open circuit voltage		90V	
Tensione di alimentazione - Input voltage		1 ph - 230V 50/60 Hz	
Potenza assorbita - Absorbed power: 60% / Max		3,3 / 4,8 kW	
Fusibile - Fuse		25A	
Generatore - Generator		+/- 30% (7 kW)	
Elettrodi : ø mm Electrodes: ø mm	Rutile - Rutile Basico - Basic	1,6 - 4,0	—
	TIG	—	1,0 - 4,0
Connessioni in uscita - Output connection		DX 25 mmq	
Ventilata - Fan cooled		Convair Cooling System	
Protezione termostatica - Thermostatic Protection			
Peso - Weight ≈		6,7 kg	
Dimensioni - Dimensions		428 x 160 x 274 mm	
Versione - Version			
*Generatore + accessori - *Power source + accessories		286100	

Funzioni - Features	MMA DC	TIG DC
TIG HF - Lift	-	●
Easy Pulse	-	-
Frequenza DC - DC Frequency	-	-
Pregas - Postgas	-	Regolabile - Adjustable
Slope Up - Slope Down	-	Regolabile - Adjustable
2T - 4T	-	●
Spot	-	-
Arc force	●	-
Hot start / Anti-sticking	●	-

ACCESSORI IN DOTAZIONE



010571 CO₂ → Ar 010242 CO₂



DIN 11

WM 24

- Sensori: 2
- Adatta per: MMA, MIG, TIG (> 30Amp)

- Sensors: 2
- Suitable for: MMA, MIG, TIG (> 30Amp)

