

## i-TIG

TIG INVERTER

DC  
-+



### EASY PULSE

- Regolazione automatica della corrente base e della frequenza di pulsazione in funzione della corrente di picco impostata. Semplifica il procedimento di saldatura.

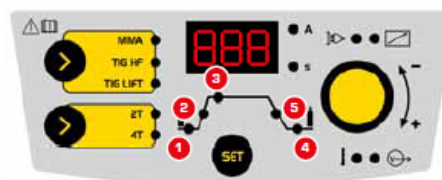
Manutenzione

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 320

- 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.
- 6 PULSE (Hz)**: Nella modalità "TIG PULSE" varia la frequenza di pulsazione.

### **3 + 6** i-TIG 320

**TEMPO DI SALDATURA**: Regolazione della durata del tempo di saldatura a punti



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.

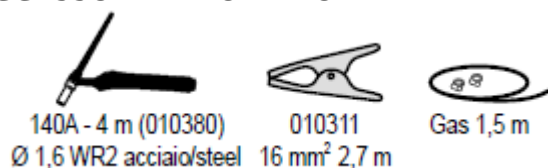
**Codice: 286100**

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

|                                                       |                                   | I-TIG 320              |            |
|-------------------------------------------------------|-----------------------------------|------------------------|------------|
|                                                       |                                   | MMA DC                 | TIG DC     |
| Campo di regolazione - Welding current range          |                                   | 10 - 180A              | 10 - 200A  |
| Servizio 40°C - Duty cycle 40°C EN 60974-1            |                                   | 180A - 20%             | 200A - 20% |
|                                                       |                                   | 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 / 5,4 kW           |            |
| Fusibile - Fuse                                       |                                   | 25A                    |            |
| Generatore - Generator                                |                                   | +/- 30% (7 kW)         |            |
| Elettrodi : ø mm<br>Electrodes: ø mm                  | Rutile - Rutile<br>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 |                                   | 286300                 |            |

| Funzioni - Features         | MMA DC | TIG DC                  |
|-----------------------------|--------|-------------------------|
| TIG HF - Lift               | -      | •                       |
| Easy Pulse                  | -      | •                       |
| Frequenza DC - DC Frequency | -      | 0,2 - 250 Hz            |
| Pregas - Postgas            | -      | Regolabile - Adjustable |
| Slope Up - Slope Down       | -      | Regolabile - Adjustable |
| 2T - 4T                     | -      | •                       |
| Spot                        | -      | Regolabile - Adjustable |
| Arc force                   | •      | -                       |
| Hot start / Anti-sticking   | •      | -                       |

## ACCESSORI IN DOTAZIONE



010571 CO<sub>2</sub> → Ar 010242 CO<sub>2</sub>



DIN 11

## WM 24

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

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

