

ADV SERIES



INVERT 140/40 SL G-PROT

EIA14010

INVERT 170/35 SL G-PROT

EIA17010



140/40 ADV



170/35 ADV



140/40 ADV
441320
170/35 ADV
44232035



140/40 ADV
441323
170/35 ADV
44232335



140/40 ADV
EIA14013
170/35 ADV
EIA17013



140/40 ADV-170/35 ADV
217VI04B - 217VI08B
170/35 ADV
226VI04B - 226VI08B



760AR40



783BARC



GBT



Inverter indicado tanto para la soldadura con electrodos recubiertos, rutilo, básico e inoxidable (pudiendo soldar electrodos de 4mm), como para la soldadura TIG con cebado LIFT (con interruptor TIG y MMA). El particular estudio en el diseño del equipo, ha permitido la reducción de la dimensión y el peso, sin perjudicar la fiabilidad y las prestaciones,

siendo de esta forma robusto y práctico. Hemos conseguido que este generador sea clasificado en todo y por todo como inverter profesional. Provisto de protector de tensión (permitiendo soldar con grupos electrógenos), correa, marco de protección y chasis reforzado, gracias a su volumen, se presta a un fácil transporte.



CICLO DE TRABAJO

	INVERT 140/40	INVERT 170/35
Ciclo de Trabajo TIG DC	140 A - 50%	170 A - 45%
Corriente al 100%	100 A	130 A
Ciclo de trabajo electrodo	140 A - 40%	170 A - 35%
Corriente al 100%	90 A	115 A

REGULACIÓN

	INVERT 140/40	INVERT 170/35
Campo de regulación en electrodo	5 - 140 A	5 - 170 A
Campo de regulación en TIG DC	5 - 140 A	5 - 170 A
Hot start	Automatic	
Arc force	Automatic	
Anti pegado	Automatic	
Tipo de encendido TIG DC	LIFT ARC	

INVERTER

	INVERT 140/40	INVERT 170/35
Tensión de alimentación	230V ±10%	
Frecuencia	50/60Hz	
Tensión en vacío	95 V	
Potencia nominal en electrodo 100%	2,6 KW	3,6 KW
Potencia nominal en TIG 100%	1,7 KW	2,5 KW
Tensión de arco electrodo	20,2 - 25,6 V	20,2 - 26,8 V
Tensión de arco TIG	10,2 - 15,6 V	10,2 - 16,8 V
Corriente Máx absorbida	23 A	29 A
Fusible de protección	time lag 16 A retardado	
Factor de potencia	0,85	
Grado de protección	IP 21 S	IP 23 S
Clase de aislamiento	F	F
Temperatura de trabajo	-10°C+40°C	
Dimensiones (mm)	250x130x220	285x155x220
Peso (Kg)	5,25	6,05



INDUSTRIE SERIES

C 201 CDi LONG ARC

EIC20110



CE



44232035



442 323



226VI04B 4 MTS
226VI08B



EIC20113



760AR40



760AR25C



783BARC



ERACCODI
5mt 5



9MS301XB



ERACCOPE801
mt 8

Inverter de tecnología digital controlado por microprocesador, pensado para la soldadura de ELECTRODOS CELULÓSICOS, rutilos, básicos e inoxidable (sueda con electrodos de hasta 5 mm). Además con capacidad para la soldadura TIG mediante cebado LIFT, (un sistema que permite trabajar en TIG con cebado a contacto, evitando depósitos de tungsteno en la pieza a soldar).



CICLO DE TRABAJO

Ciclo de Trabajo TIG DC	200 A – 40%
Corriente al 100%	140 A
Ciclo de trabajo electrodo	200 A – 35%
Corriente al 100%	130 A

REGULACIÓN

Campo de regulación en electrodo	5 – 200 A
Campo de regulación en TIG DC	5 – 200 A
Hot start	Automatic
Arc force	on-off option
Anti pegado	Automatic
Tipo de encendido TIG DC	LIFT ARC
Pulser*	Sí
Frecuencia Pulser*	3 OR 175 Hz
Ciclo activo pulser*	50%

INVERTER

Tensión de alimentación	230V ±10%
Frecuencia	50/60Hz
Tensión en vacío	85 V
Potencia nominal en electrodo 100%	4,1 KW
Potencia nominal en TIG 100%	2,7 KW
Tensión de arco electrodo	20,2 – 28,0 V
Tensión de arco TIG	10,2 – 18,0 V
Corriente Máx absorbida	36 A
Fusible de protección	time lag20 A ritardato
Factor de potencia	0,85
Grado de protección	IP 21 S
Clase de aislamiento	F
Temperatura de trabajo	-10°C+40°C
Dimensiones (mm)	385x180x220
Peso (Kg)	9,25





INDUSTRIE SERIES

E 250 DCi - CDi

EIE25000

E 320 DCi - CDi

EIE32000



E 250 DCi-CDi



E 320 DCi-CDi



443320



443323



226VI04B 4 MTS
226VI08B 8 MTS



760AR40



760AR25C



783BARC



ERACCODI5
mt 5



ERC01



9MS301XB



ERACCOPE801
mt 8

Inverter de tecnología digital controlado por microprocesador, pensado para la soldadura de electrodos celulósicos rutilos, básicos e inoxidable (permite soldar con electrodos de hasta 6,0 mm). Además con capacidad para la soldadura TIG mediante cebado LIFT, un sistema que permite

trabajar en TIG con cebado a contacto, evitando depósitos de tungsteno en la pieza a soldar. Aptos para utilizarse en situaciones extremas, gracias a sus prestaciones sumamente profesionales (Factor de servicio 60%) satisfaciendo completamente cada exigencia laboral.



CICLO DE TRABAJO

	E 250	E 320
Ciclo de Trabajo TIG DC	250 A - 70%	320 A - 70%
Corriente al 100%	210 A	265 A
Ciclo de trabajo electrodo	250 A - 60%	320 A - 60%
Corriente al 100%	195 A	245 A

REGULACIÓN

	E 250	E 320
Campo de regulación en electrodo	5 - 250 A	5 - 320 A
Campo de regulación en TIG DC	5 - 250 A	5 - 320 A
Hot start	Automatic	
Arc force	on-off option	
Anti pegado	Automatic	
Tipo de encendido TIG DC	HF/LIFT ARC	
Pulser*	Sí	
Frecuencia Pulser*	3 OR 175 Hz	
Ciclo activo pulser*	50%	

*Sólo CDi

INVERTER

	E 250	E 320
Tensión de alimentación	3x400V-10+15%	
Frecuencia	50/60Hz	
Tensión en vacío	75 V/105 V	
Potencia nominal en electrodo 100%	6,8 KW	9,1 KW
Potencia nominal en TIG 100%	4,8 KW	6,8 KW
Tensión de arco electrodo	20,2 - 30,0 V	20,2 - 32,8 V
Tensión de arco TIG	10,2 - 20,0 V	10,2 - 22,8 V
Corriente Máx absorbida	16 A	22,5 A
Fusible de protección	16 A time lag	20 A time lag
Factor de potencia	0,85	0,85
Grado de protección	IP 23 S	IP 23 S
Clase de aislamiento	F	F
Temperatura de trabajo	-10°C+40°C	-10°C+40°C
Dimensiones (mm)	400x180x225	420x180x265
Peso (Kg)	13,00	14,75

