



TECHNISCHE DATEN

KODE	816239	DC STROM AM 60%	100 A	LEISTUNG	86 %
EINPHASIGE NETZSPANNUNG	230 V	MAX LEERLAUFSPANNUNG IN DC	82 V	LEISTUNGSFAKTOR (cosphi)	0,7
NETZFREQUENZ	50 / 60 Hz	MAX STROMAUFNAHME	28 A	D.VERWENDBARE ELEKTR. DC	1,6 - 4 mm
REGLBEREICH IN DC	10 - 150 A	STROMAUFNAHME AM 60%	17 A	ISOLATIONSKLASSE	F
%USE (BEI 20°C) (*)	90% @ 150A	MAX LEISTUNGSAufNAHME	4,2 kW	SCHUTZKLASSE	IP23
MAX STROM DC EN60974-1	140 @ 25 % A	LEISTUNGSAufNAHME AM 60%	2,8 kW	ABMESSUNGEN (LxWxH)	31 x 14 x 24,5 cm
STROM 35% DC	125 A	GENER.-AGGREGAT minLEISTU.	6 kW	GEWICHT	4 kg

ZUBEHÖR AUF ANFRAGE

WIG SCHWEISSKIT

801097 WIG SCHWEISSKIT - ST9V

BLISTERELEKTRODEN

804569 BASISCH STABELEKTRODEN D. 2,5 MM 10 STK
 804570 BASISCH STABELEKTRODEN D. 3,2 MM 8 STK
 804571 EDELSTAHL STABELEKTRODEN D. 2,5 MM 10 STK
 804572 EDELSTAHL STABELEKTRODEN D. 3,2 MM 8 STK
 804564 RUTIL STABELEKTRODEN D. 1,6 MM 15 STK
 804565 RUTIL STABELEKTRODEN D. 2,0 MM 15 STK
 804566 RUTIL STABELEKTRODEN D. 2,5 MM 15 STK
 804567 RUTIL STABELEKTRODEN D. 3,2 MM 10 STK
 802620 RUTIL STABELEKTRODEN D. 4 MM 8 STK

ELEKTRODEN IM KARTON

802737 RUTIL STABELEKTRODEN D. 2 MM 2,5 KG
 802739 RUTIL STABELEKTRODEN D. 2,5 MM 2,5 KG
 802749 RUTIL STABELEKTRODEN D. 3,2 MM 4 KG

ZUBEHÖR/VERSCHIEDENES/ERSATZTE

801096 HAND-E SCHWEISSKIT 200A 16 MMQ 3+2M DX25

BESCHREIBUNG

Inverterschweißgerät für das MMA Elektrodenschweißen und WIG Schweißen mit Gleichstrom (DC) und Streifenzündung.

Einsatz verschiedenster Elektrodentypen: rutiler, basischer Elektroden, Edelstahl-,Gußeisenelektroden usw. Eigenschaften:

- Robuste, erhöhte Konstruktion gegen Staub, Wasser und Schmutz;
- kompakt und leicht;
- Display mit Anzeige des eingestellten Schweißstroms;
- Hohe Schweißstromstabilität bei Änderung der Versorgungsspannung;
- Arc-Force, Hot-Start, Anti-stick Vorrichtungen;
- Schutzeinrichtungen Thermostat, Überspannung, Unterspannung, Überlastung, Stromaggregat (+/- 15%).

HERUNTERLADEN



KATALOGBILD



BEDIENUNGSANLEITUNG



ERSATZTEILLISTE