



TIG 3080 DC HF 3 X
MMA 2255 DC





SALDATRICE TIG TRIFASE AD INVERTER IN CORRENTE CONTINUA CON ALTA FREQUENZA

Il generatore **trifase** (MULTI TENSIONE) ad **inverter** per saldatura **TIG con alta frequenza** ed **MMA-SMAW**, modello **TIG 3080 DC HF**, è dotato di **innesco ad alta frequenza**, modo **arco pulsato** ed è adatto alla saldatura di ferro, acciaio, acciaio inox, rame e titanio. Fornisce una corrente di **250A** con fattore di servizio al **40%** (EN60974-1). Può saldare elettrodi rivestiti rutili e basici. È particolarmente indicato per applicazioni in impianti produttivi, montaggi e manutenzioni. Le numerose funzioni di cui è dotato lo rendono adatto a molteplici applicazioni.

APPLICAZIONI

- Carpenteria metallica
- Riparazioni e manutenzione in generale
- Edilizia
- Carpenteria navale
- Impiantistica idraulica
- Produzione di media entità

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Funzione **Arco Pulsato** per ridurre l'alterazione termica e facilitare la saldatura di piccoli spessori.
- Funzioni: 2 tempi, 4 tempi e puntatura.
- Saldatura in **4 tempi bilevel, 4 tempi trilevel e 4 tempi programma speciale SWP**.
- Predisposizione per **comando a distanza: a pedale, manuale o con comando up-down sulla torcia**.
- In saldatura **TIG** l'innesco dell'arco può essere fatto o in alta tensione - alta frequenza (**HF Start**) o per contatto (**Contact Start**).
- Possibilità di **memorizzare fino a 9 programmi** di

saldatura che possono essere facilmente richiamati.

- Controllo a **microprocessore** delle funzioni di saldatura.
- Predisposizione per l'**utilizzo di torce raffreddate ad acqua**.
- **Regolazione Pre Gas e Post Gas**.
- **Regolazione di Arc Force ed Hot Start** in MMA.
- **Strumenti digitali** per il controllo della corrente e della tensione di saldatura.



VANTAGGI

- Selezione automatica della tensione di alimentazione nei range: 3x208/220/230V e 3x400/440V
- Alterazione termica ridotta al minimo per facilitare la saldatura di piccoli spessori
- Eccezionale stabilità d'arco
- Pannello di controllo con comandi intuitivi e facilmente azionabili
- Possibilità di regolazione della corrente direttamente sulla torcia UP-DOWN
- Ventilazione forzata attraverso tunnel di raffreddamento
- Grado di protezione IP23C per consentire il lavoro in esterni
- Elevato rendimento e basso assorbimento dalla rete
- Design compatto e peso ridotto.
- Robusta carrozzeria verniciata con polveri epossidiche antigraffio.



TIG DC HIGH FREQUENCY INVERTER TRI-PHASE POWER SOURCE

The tri-phase (MULTI VOLTAGE) **inverter** power source for **TIG** welding with **high frequency** and **MMA-SMAW**, **TIG 3080 DC HF**, is equipped with **high frequency start, pulsed arc** mode and is suitable for welding of iron, steel, stainless steel, copper and titanium. In TIG mode it provides a current of **250 A** with **40%** duty cycle (EN60974-1). It can weld coated rutil and basic electrodes. It's suitable for light-medium metal fabrication as well as for servicing in general.

APPLICATIONS

- Light metal fabrication
- Repair and maintenance in general
- Public works
- Light-medium shipyards jobs
- Hydraulic systems
- Medium-size production plants

MAIN FEATURES

- **Pulsed Arc** function to reduce thermal alteration and simplify welding of thin coils.
- Two/Four time and spot welding function.
- **4-time bi-level, 4-time tri-level and 4-time with**

SWP programme.

- Preset for use with **remote control: pedal, manual or up-down control on the torch**.
- In **TIG** welding the arc may be started either with high voltage - high frequency (**HF Start**) or by contact (**Contact Start**).
- **Memory storage: up to 9 welding programs** which may be easily re-called.
- **Microprocessor** control of the welding functions.
- Predisposition to use **water cooled torches**.
- **Adjustable Pre-Gas and Post-Gas**.
- **Adjustable Arc-Force and Hot-Start** in MMA.
- **Digital display instruments** to control welding current and tension.

ADVANTAGES

- Automatic setting of appropriate voltage within the following ranges: 3x208/220/230V and 3x400/440V
- Minimized thermal alteration for welding of thin coils
- Great arc stability
- Control panel with easy-to-operate controls
- Possibility of adjusting current directly on the torch UP-DOWN
- Forced air cooling through cooling tunnel
- IP23C protection class to allow outdoor work
- High efficiency and low absorption from mains
- Compact design and low weight.
- Strong steel body with epoxy, scratch proof, bake oven powder coating.



WIG - INVERTER GLEICHSTROM MIT HOCHFREQUENZZÜNDUNG

Der für **Drehstromanschluss** vorgesehene Inverter (Multi-Spannung) zum **WIG-Schweißen mit Hochfrequenzzündung** und **MMA SMAW**, Typ **TIG 3080 DC HF**, ist mit einer berührungslosen **Hochfrequenzzündung des Lichtbogens** ausgestattet und arbeitet mit einem **pulsierenden Lichtbogen**. Das Gerät ist geeignet um niedrig- und hochlegierten Stahl zu schweißen sowie Kupfer und Titan.

Die Schweißstromstärke reicht bis zu **250 A** bei einer Einschaltdauer von **40%** (nach EN60974-1).

Die Funktion elektrodenschweißen erlaubt die Verarbeitung von Rutil- und basischen Stabelektroden. Das Gerät ist besonders geeignet für Anwendungen in der Industrie, im Handwerk, bei Reparatur- und Wartungsarbeiten. Die zahlreichen Funktionen, mit denen das Gerät ausgestattet ist, ermöglichen eine vielfältige Anwendung.

ANWENDUNGSBEISPIELE

- Allgemeiner Metallbau
- Allgemeine Instandsetzung und Wartung
- Bauwesen
- Schiffsbauwesen
- Rohrleitungsbau
- Mittlere industrielle Fertigung

HAUPT-BETRIEBSEIGENSCHAFTEN

- Funktion **Pulslichtbogen** um die Wärmeeinflusszone zu verringern und um das Verschweißen von Dünnbleche zu begünstigen.
- Funktion 2-Takt, 4-Takt und Punktschweißen.
- Funktion **4 Takt BILEVEL, 4-Takt TRILEVEL und 4-Takt Sonderprogramm SWP**.
- Möglichkeit der **Fernbedienung durch Fuss-, Hand- oder Up-down- Steuerung auf dem Brenner**.
- Beim WIG- Schweißen kann der Lichtbogen wahlweise mit Hochfrequenz (**HF- Start**) oder mit Berührung mit der Wig-Elektrode (**Contact-Start**) gezündet werden.
- Möglichkeit der **Speicherung bis zu 9 Schweißprogramme** die leicht wieder abgerufen werden können.
- Kontrolle der Schweißfunktionen durch **Mikroprozessor**.
- **Wassergekühlter Schweißbrenner** anschliessbar.
- **Einstellmöglichkeit der Gasvorströmung und Gasnachströmung**.
- Funktion **Arc-Force** und **Hot-Start-Regelung** in MMA- Modus.
- **Digitalanzeige** für Schweißstromstärke und Schweißspannung.

DIE VORTEILE DIESES GERÄTES

- Automatische Netzspannungserkennung zwischen den Spannungshöhen 3 x 208, 220, 230 Volt oder 3x 400, 440 Volt
- Ausserordentliche Stabilität des Lichtbogens
- Bedienfeld intuitiv und einfach zu bedienen
- Zwangskühlung durch Tunnelkanal
- Schutzgrad IP23C um Arbeiten im Freien zu ermöglichen
- Hohe Leistung bei niedrigem Netzstromverbrauch
- Stabiles und leichtes Gehäuse
- Pulverbeschichtete, kratzunempfindliche Oberfläche des Gehäuses.



POSTE A SOUDER TIG TRIPHASE INVERTER EN COURANT CONTINU AVEC HAUTE FREQUENCE

Le générateur **triphasé (MULTI TENSION) inverter** pour soudage **TIG avec haute fréquence** et **MMA-SMAW**, modèle **TIG 3080 DC HF**, est doté **d'amorçage à haute fréquence**, mode **arc pulsé** et est adapté au soudage du fer, de l'acier, de l'acier inox, du cuivre et du titane.

Il fournit un courant de **250A** avec une durée de cycle à **40%** (EN60974-1).

Il peut souder les électrodes enrobées de rutile et basiques.

Il est particulièrement indiqué pour les applications sur les installations de production, de montage et d'entretien. Les nombreuses fonctions dont il est doté le rendent indiqué à de multiples applications.

APPLICATIONS

- Charpenterie métallique
- Réparations et entretien en général
- Bâtiment
- Charpenterie navale
- Installations hydrauliques
- Production d'importance moyenne.

CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

- Fonction **Arc pulsé** pour réduire l'altération thermique et faciliter le soudage des petites épaisseurs.
- Fonctions: 2 temps, 4 temps et soudage par points.
- Soudage **en 4 temps bilevel, 4 temps trilevel et 4 temps avec programme spécial SWP**
- Prédiposition pour **commande à distance : par pédale, manuelle ou avec commande up-down sur la torche**.
- En soudage **TIG** l'amorçage de l'arc peut être fait ou en haute tension-haute fréquence (**HF START**) ou par contact (**Contact Start**).
- Possibilité de **mémoriser jusqu'à 9 programmes** de soudage qui peuvent être facilement utilisés.
- Contrôle par **microprocesseur** des fonctions de soudage.
- Prédiposition pour **l'utilisation de torches refroidies par eau**.
- **Réglage PRE GAS** et **POST GAS**.
- **Réglage de l'Arc Force** et **Hot Start** en MMA
- **Instruments digitaux** pour le contrôle du courant et de la tension de soudage.

AVANTAGES

- Sélection automatique de la tension d'alimentation : 3x208/220/230V et 3x400/440V
- Altération thermique réduite au minimum pour faciliter le soudage des petites épaisseurs
- Stabilité de l'arc exceptionnelle
- Panneau de contrôle avec commandes intuitives et facilement utilisables
- Possibilité de régler le courant directement sur la torche UP-DOWN
- Ventilation forcée à travers le tunnel de refroidissement
- Degré de protection IP23C pour permettre le travail à l'extérieur
- Rendement élevé et puissance absorbée basse
- Design compact et poids réduit.
- Carrosserie robuste vernie avec des poudres epoxydiques avec finition anti-rayure.





MÁQUINA DE SOLDAR TRIFÁSICA TIG DE INVERTER EN CORRIENTE CONTINUA CON ALTA FRECUENCIA

El generador **trifásico** (MULTI TENSIÓN) de **inverter** para soldadura **TIG con alta frecuencia** y **MMA-SMAW**, modelo **TIG 3080 DC HF**, cuenta con **cebado de alta frecuencia**, modo **arco pulsado** y es adecuado para la soldadura de hierro, acero, acero inoxidable, cobre y titanio. Suministra una corriente de **250 A** con factor de servicio al **40%** (EN60974-1).

Puede soldar electrodos con revestimiento de rutilo y básicos. Es especialmente idóneo para aplicación en plantas de producción, montajes y mantenimientos. Las variadas funciones que desempeña hacen que sea adecuado para muchas aplicaciones.

APLICACIONES

- Carpintería metálica de media envergadura
- Reparaciones y mantenimiento en general
- Construcción
- Carpintería naval
- Instalaciones hidráulicas
- Producción de media envergadura

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Función **Arco Pulsado** para reducir la alteración térmica y agilizar la soldadura de pequeños espesores.
- Funciones: 2 tiempos, 4 tiempos y soldadura por puntos.
- Soldadura en **4 tiempos bilevel**, **4 tiempos trilevel** y **4 tiempos programa especial SWP**.
- Predisposición para **comando remoto: de pedal, manual o con comando up-down sobre la antorcha**.
- En la soldadura **TIG** el cebado del arco puede efectuarse por alta frecuencia (**HF Start**) o por contacto (**Contact Start**).
- Posibilidad de **memorizar hasta 9 programas** de soldadura que pueden ser fácilmente llamados.
- Control por **microprocesador** de las funciones de soldadura.
- Predisposición para la **utilización de antorchas refrigeradas por agua**.
- Regulación **Pre Gas** y **Post Gas**.
- Regulación de **Arc Force** y **Hot Start** en MMA.
- **Aparatos digitales** para el control de la corriente y de la tensión de soldadura.

VENTAJAS

- Selección automática de la tensión de alimentación en los rangos: 3x208/220/230V y 3x400/440V
- Alteración térmica mínima para agilizar la soldadura de pequeños espesores
- Excepcional estabilidad del arco
- Panel de control con mandos intuitivos y fáciles de accionar
- Posibilidad de regulación de la corriente directamente en la antorcha UP-DOWN
- Ventilación forzada a través de túnel de enfriamiento.
- Nivel de protección IP23C para permitir el trabajo al exterior
- Elevado rendimiento y escasa absorción de la red
- Diseño compacto y peso reducido.
- Robusta carrocería pintada con polvos epoxi antirrasguños.



MÁQUINA DE SOLDADURA TRIFÁSICA TIG COM INVERTER EM CORRENTE CONTINUA A ALTA FREQUÊNCIA

O gerador **trifásico** (MULTI TENSÃO) com **inverter** para soldagem **TIG a alta frequência** e **MMA-SMAW**, modelo **TIG 3080 DC HF**, leva **cevagem de alta**

frequência, modo **arco pulsado** e é adequado para a soldagem de ferro, aço, aço inoxidável, cobre e titânio.

Fornece uma corrente de **250 A** com factor de serviço a **40%** (EN60974-1).

Pode soldar electrodos revestidos de rutilo e básicos.

É especialmente indicado para aplicações em instalações produtivas, montagens e manutenções. Devido às funções que pode desempenhar, é adequado para várias aplicações.

APLICAÇÕES

- Carpintaria metálica de média importância
- Reparaciones e manutenção em geral
- Construção civil
- Carpintaria naval
- Instalações hidráulicas
- Produção de média importância

PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- Função **Arco Pulsado** para reduzir a alteração térmica e facilitar a soldagem de pequenas espessuras.
- Funções: 2 tempos, 4 tempos e soldadura por pontos.
- Soldagem em **4 tempos bilevel**, **4 tempos trilevel** e **4 tempos programa especial SWP**.
- Predisposição para o **comando à distância: com pedal, manual ou com comando up-down sobre a tocha**.
- Com a soldagem **TIG** a ligação do arco pode ser realizada em alta tensão ou em alta frequência (**HF Start**) ou por contacto (**Contact Start**).
- Possibilidade de **memorizar até 9 programas** de soldagem que podem ser facilmente chamados.
- Controle com **microprocessador** das funções de soldagem.
- Predisposição para a **utilização de tochas arrefecidas por água**.
- **Regulação Pre Gas** e **Post Gas**.
- **Regulação de Arc Force** e **Hot Start** em MMA.
- **Aparelhos digitais** para o controlo da corrente e da tensão de soldagem.

VANTAGENS

- Seleção automática da tensão de alimentação nas categorias: 3x208/220/230V e 3x400/440V
- Alteração térmica reduzida ao mínimo para facilitar a soldagem de pequenas espessuras
- Excepcional estabilidade do arco
- Painel de controle com comandos intuitivos e facilmente accionáveis
- Possibilidade de regulação da corrente directamente sobre a tocha UP-DOWN
- Ventilação forçada através de túnel de arrefecimento
- Grau de protecção IP23C para consentir o trabalho externo
- Elevado rendimento e baixa absorção da rede
- Design compacto e peso reduzido
- Robusta carroçaria pintada com pó epóxico contra arranhões.



MMA 2255 DC



SALDATRICE MMA TRIFASE PER Elettrodi RIVESTITI AD INVERTER

Il generatore **trifase** (MULTI TENSIONE) ad **inverter** per saldatura **MMA-SMAW** e **TIG** con innesco per contatto, modello **MMA 2255 DC**, fornisce una corrente di **220A** in **MMA** e **250A** in **TIG** e salda elettrodi rivestiti rutili e basici, fino a 5 mm di diametro. Il fattore di servizio è determinato, secondo le normative EN60974-1 e EN50199, ad una temperatura di +40°C su periodi di 10 minuti.

Le funzioni **Hot Start**, **Arc Force** (regolabili) ed **Anti-Stick** consentono anche ai saldatori meno esperti di ottenere eccellenti risultati nella saldatura MMA.

La mancanza dell'unità di alta frequenza consente di eseguire saldature TIG in vicinanza di computer o, comunque, di apparecchiature sensibili alle emissioni delle unità di alta frequenza quali le attrezzature elettromedicali. La facilità d'innesco dell'arco (per contatto) permette di ridurre al minimo le eventuali inclusioni di tungsteno nel giunto.

APPLICAZIONI

- Carpenteria metallica di media entità
- Riparazioni e manutenzione in generale
- Edilizia
- Carpenteria navale
- Impiantistica idraulica
- Produzione di media entità

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Predisposizione per **comando a distanza: a pedale e manuale**.
- Possibilità di **memorizzare fino a 9 programmi** di saldatura che possono essere facilmente richiamati.
- **Regolazione di Arc Force** ed **Hot Start**.
- Funzione **Anti-Stick**.
- In saldatura **TIG** l'innesco dell'arco può essere fatto per contatto (**Contact Start**).

- Funzioni **Slope Down** e **Post Gas** in TIG.
- **Strumenti digitali** per il controllo della corrente e della tensione di saldatura.
- Controllo a **microprocessore** delle funzioni di saldatura.
- **Elevato rendimento** e, conseguente, **basso assorbimento** dalla rete.



VANTAGGI

- Facilità d'uso
- Selezione automatica della tensione di alimentazione nei range: 3x208/220/230V e 3x400/440V
- Eccezionale stabilità d'arco
- Pannello di controllo con comandi intuitivi e facilmente azionabili
- Ventilazione forzata attraverso tunnel di raffreddamento
- Grado di protezione IP23C per consentire il lavoro in esterni
- Elevato rendimento e basso assorbimento dalla rete
- Design compatto e peso ridotto.
- Robusta carrozzeria verniciata con polveri epossidiche antigraffio.



TRI-PHASE MMA INVERTER POWER SOURCE

MMA 2255 DC is a tri-phase (MULTI VOLTAGE) **inverter** power source for **MMA-SMAW** and **TIG** welding with contact start. It provides a current of **220A** in **MMA** and **250A** in **TIG**; it is meant to weld rutile and basic coated electrodes up to 5 mm of diameter.

Duty cycle calculated to EN60974-1 and EN50199 standards, hence at a temperature of +40°C and over periods of 10 minutes.

Adjustable **Hot start**, **Arc Force** and **Anti-Stick** functions enable even inexperienced welders to do a great job in MMA mode.

The lack of Hi-Frequency in TIG mode start makes it possible to work next to computers, medical equipment, instruments and any other electronic devices sensitive to high frequency emissions. The easy contact start, in TIG mode, avoids dangerous tungsten inclusions into the welding bead.

APPLICATIONS

- Light metal fabrication
- Repair and maintenance in general
- Public works
- Light-medium shipyards jobs
- Hydraulic systems
- Medium-sized production plants

MAIN OPERATIVE SPECIFICATIONS

- Predisposition for **foot operated and manual remote controls**.
- Up to **9 welding programmes** can be **stored and easily recalled**.
- **Adjustable Arc Force** and **Hot Start**.
- **Anti-Stick**.
- **TIG** welding with **start by contact**.
- **Slope Down** and **Post Gas** in TIG mode.
- **Digital display instruments** to control welding current and tension.
- **Microprocessor** control of the welding functions.
- **High efficiency**, hence **low power consumption**.

ADVANTAGES

- Easy to use
- Automatic setting of appropriate voltage within the following ranges: 3x208/220/230V and 3x400/440V
- Great arc stability
- Control panel with easy-to-operate controls
- Forced air cooling through cooling tunnel
- IP23C protection class to allow outdoor work
- High efficiency and low absorption from mains
- Compact design and low weight.
- Strong steel body with epoxy, scratch proof, bake oven powder coating.



MMA – INVERTER ELEKTRODEN- SCHWEISSGERÄT

FÜR UMHÜLLTE STABELEKTRODEN (UND WIG- GLEICHSTROMSCHWEISSEN)

Der für **Drehstromanschluss** vorgesehene **Inverter** Typ **MMA 2255 DC** (Multi-Spannung) ist geeignet für das MMA-SMAW Schweißen von Stabelektroden und für das **WIG-Schweißen** mit Kontakt-Zündung des Lichtbogens.

Beim Verschweißen von Stabelektroden leistet das Gerät bis zu **220 Amp.** und beim WIG- Schweißen bis zu **250 Amp.**

Es können Rutil- und basische Stabelektroden bis max. 5 mm Durchmesser verschweisst werden.

Die Einschaltdauer richtet sich nach EN60974-1 und EN50199 bei einer Temperatur von 40 °C sowie bei einem Zeitfaktor von 10 Minuten.

Das Schweißen ohne Hochfrequenzmodul ermöglicht WIG-Schweißungen auch in der Nähe von Computeranlagen oder andere Apparaten, die empfindlich auf Hochfrequenzstrahlungen reagieren, wie z.B. elektromedizinische Geräte.

Durch die Kontaktzündung des Lichtbogens treten weniger Wolfram-Einschlüsse im Schweißbad ein.

ANWENDUNGSBEISPIELE

- Allgemeiner Metallbau
- Allgemeine Instandsetzung und Wartung
- Bauwesen
- Schiffsbauwesen
- Rohrleitungsbau
- Mittlere industrielle Fertigung

HAUPT-BETRIEBSEIGENSCHAFTEN

- Möglichkeit der **Nachrüstung für die Fernbedienung mit Fuss-oder mit Handsteuerung.**
- Möglichkeit der **Speicherung bis zu 9 Schweißprogramme** die leicht wieder abgerufen werden können.
- **Einstellmöglichkeit Arc Force** und **Hot Start**
- Funktion **Anti-Stick**
- Kontaktzündung des Lichtbogens beim WIG-Schweißen
- Funktion **Slope-Down** und **Gasnachströmung** beim WIG-Schweißen
- **Digitalanzeige** des Schweißstromes und der Schweißspannung
- Kontrolle der Schweißfunktionen durch **Mikroprozessor**
- **Hohe Leistung** bei **niedrigem Stromverbrauch.**

DIE VORTEILE DIESES GERÄTES

- Einfache Bedienung
- Automatische Netzspannungserkennung zwischen den Spannungshöhen 3x 208, 220, 230 Volt und 3x 400, 440 Volt
- Ausserordentliche Stabilität des Lichtbogens
- Bedienfeld intuitiv und einfach zu bedienen
- Zwangskühlung durch Tunnelkanal
- Schutzgrad IP 23C um Arbeiten im Freien zu ermöglichen
- Hohe Leistung bei niedrigem Netzstromverbrauch
- Stabiles und leichtes Gehäuse
- Pulverbeschichtete, kratzunempfindliche Gehäuseoberfläche.



GENERATEUR MMA TRIPHASE INVERTER POUR ELECTRODES ENROBEES

Le générateur **triphase** (MULTI TENSION) **inverter** pour soudage **MMA-SMAW** et **TIG** avec amorçage par contact, modèle MMA 2255 DC fournit un courant de **220A** en **MMA** et **250A** en **TIG** et soude les électrodes enrobées de rutile et basiques, jusqu'à 5 mm de diamètre.

La durée de cycle est déterminée, selon les normes EN60974-1 et EN50199, à une température de +40°C sur des périodes de 10 minutes.

Les fonctions **Hot start**, **Arc Force** (réglables) et **Anti-Stick** consentent même aux utilisateurs les moins experts d'obtenir d'excellents résultats durant le soudage MMA.

L'absence de l'unité de haute fréquence consent de souder à TIG à côté d'ordinateurs ou d'appareils sensibles aux émissions des unités de haute fréquence comme les appareillages électro-médicaux. La facilité d'amorçage de l'arc (par contact) permet de réduire au minimum les éventuelles inclusions de tungstène dans le joint.

APPLICATIONS

- Charpenterie métallique d'importance moyenne
- Réparations et entretien en général
- Bâtiment
- Charpenterie navale
- Implantations hydrauliques
- Production d'importance moyenne.

CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

- Prédilection pour **commande à distance: par pédale et manuelle.**
- Possibilité de **mémoriser jusqu'à 9 programmes** de soudage qui peuvent être facilement utilisés.
- **Réglage** de l'**Arc Force** et **Hot Start.**
- Fonction **Anti-Stick**
- En soudage **TIG**, l'amorçage de l'arc peut être fait par contact (**Contact Start**).
- Fonctions **Slope down** et **Post Gas** en TIG.
- **Instruments digitaux** pour le contrôle du courant et de la tension de soudage.
- Contrôle par **microprocesseur** des fonctions de soudage.
- **Rendement élevé** et en conséquence, **puissance absorbée basse.**

AVANTAGES

- Facilité d'utilisation
- Sélection automatique de la tension d'alimentation : 3x208/220/230V et 3x400/440V
- Stabilité de l'arc exceptionnelle
- Panneau de contrôle avec commandes intuitives et facilement utilisables
- Ventilation forcée à travers le tunnel de refroidissement
- Degré de protection IP23C pour permettre le travail à l'extérieur
- Rendement élevé et puissance absorbée basse
- Design compact et poids réduit.
- Carrosserie robuste vernie avec des poudres epoxydiques avec finition anti-rayure.





MÁQUINA DE SOLDAR MMA TRIFÁSICA PARA ELECTRODOS REVESTIDOS DE INVERTER

El generador **trifásico** (MULTI TENSIÓN) de **inverter** para soldadura **MMA-SMAW** y **TIG** con cebado por contacto, modelo **MMA 2255 DC**, suministra una corriente de **220A** en **MMA** y **250A** en **TIG** y solda electrodos revestidos de rutilo y básicos de hasta 5 mm de diámetro.

El factor de servicio es determinado, según las normativas EN60974-1 y EN50199, a una temperatura de +40°C en periodos de 10 minutos.

Las funciones **Hot Start**, **Arc Force** (ajustables) y **Anti-Stick** les permiten incluso a los soldadores menos experimentados conseguir excelentes resultados en la soldadura MMA.

La ausencia de la unidad de alta frecuencia permite realizar soldaduras TIG en las inmediaciones de ordenadores o, en todo caso, de equipos sensibles a las emisiones de las unidades de alta frecuencia tales los aparatos electromedicales. La facilidad de cebado del arco (por contacto) permite reducir al mínimo las eventuales inclusiones de tungsteno en la junta.

APLICACIONES

- Carpintería metálica de media envergadura
- Reparaciones y mantenimiento en general
- Construcción
- Carpintería naval
- Instalaciones hidráulicas
- Producción de media envergadura

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Predisposición para **comando remoto: de pedal o manual**.
- Posibilidad de **memorizar hasta 9 programas** de soldadura que pueden ser fácilmente llamados.
- Regulación de **Arc Force** y **Hot Start**.
- Función **Anti-Stick**.
- En la soldadura **TIG** el cebado del arco puede efectuarse por contacto (**Contact Start**).
- Funciones **Slope Down** y **Post Gas** en TIG.
- **Aparatos digitales** para el control de la corriente y de la tensión de soldadura.
- Control por **microprocesador** de las funciones de soldadura.
- **Elevado rendimiento** y, por consiguiente, **escasa absorción** de la red.

VENTAJAS

- Facilidad de empleo.
- Selección automática de la tensión de alimentación en los rangos: 3x208/220/230V y 3x400/440V.
- Excepcional estabilidad del arco.
- Panel de control con mandos intuitivos y fáciles de accionar
- Ventilación forzada a través de túnel de enfriamiento.
- Nivel de protección IP23C para permitir el trabajo al exterior.
- Elevado rendimiento y escasa absorción de la red.
- Diseño compacto y peso reducido.
- Robusta carrocería pintada con polvos epoxi antirrasguños.



MÁQUINA DE SOLDADURA MMA TRIFÁSICA PARA ELECTRODOS REVESTIDOS COM INVERTER

O gerador **trifásico** (MULTI TENSÃO) com **inverter** para soldagem **MMA-SMAW** e **TIG** com ligação por contacto, modelo **MMA 2255 DC**, fornece uma corrente de

220A em **MMA** e **250A** em **TIG** e solda electrodos revestidos de rutilo e básicos de até 5 mm de diámetro.

O factor de serviço é determinado, de harmonia com as normativas EN60974-1 e EN50199, a uma temperatura de +40°C em periodos de 10 minutos.

As funções **Hot Start**, **Arc Force** (regulável) e **Anti-Stick** também consentem aos soldadores menos experientes de obter excelentes resultados na soldagem MMA.

A ausência da unidade de alta frequência consente de efectuar a soldagem TIG nas proximidades de computadores ou então de equipamentos sensíveis a emissões das unidade de alta frequência, como os equipamentos electromedicaes. A facilidade de ligação do arco (por contacto) consente a redução ao mínimo de eventuais inclusões de tungstênio na junta.

APLICAÇÕES

- Carpintaria metálica de média importância
- Reparações e manutenção em geral
- Construção civil
- Carpintaria naval
- Instalações hidráulicas
- Produção de média importância

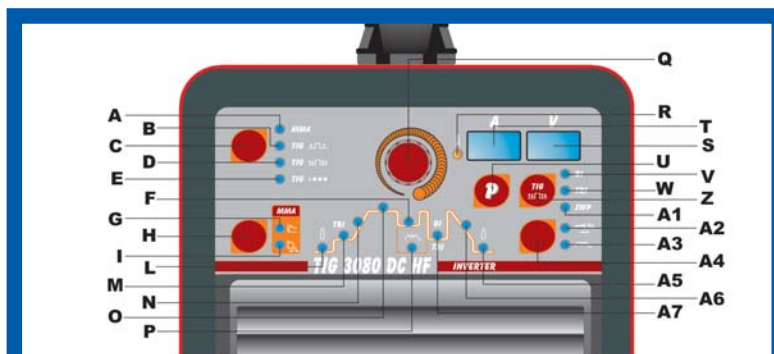
PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- Predisposição para o **comando à distância: com pedal ou manual**.
- Possibilidade de **memorizar até 9 programas** de soldagem que podem ser facilmente chamados.
- **Regulação** de **Arc Force** e **Hot Start**
- Função **Anti-Stick**.
- Com a soldagem **TIG** a ligação do arco pode ser realizada por contacto (**Contact Start**).
- Funções **Slope Down** e **Post Gas** em TIG.
- **Aparelhos digitais** para o controlo da corrente e da tensão de soldagem.
- Controle com **microprocessador** das funções de soldagem.
- **Elevado rendimento** e, por conseguinte, **escassa absorção** da rede.

VANTAGENS

- Facilidade de uso
- Selecção automática da tensão de alimentação nas categorias: 3x208/220/230V e 3x400/440V
- Excepcional estabilidade do arco
- Painel de controle com comandos intuitivos e facilmente accionáveis
- Ventilação forçada através de túnel de arrefecimento
- Grau de protecção IP23C para consentir o trabalho externo
- Elevado rendimento e baixa absorção da rede
- Design compacto e peso reduzido.
- Robusta carroçaria pintada com pó epóxido contra arranhões





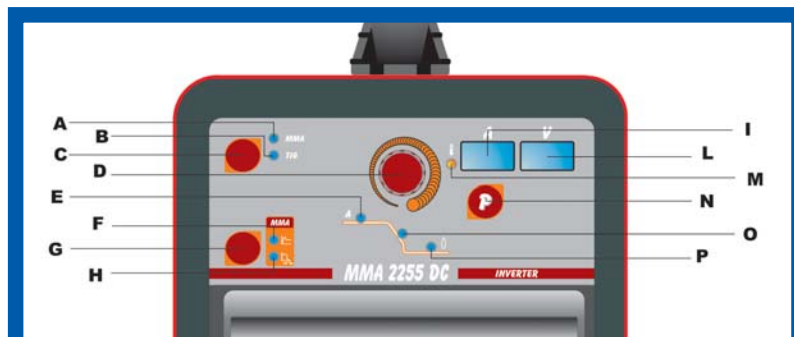
Pos	Descrizione	Description	Beschreibung
A	LED saldatura ad elettrodo MMA	MMA welding LED	LED Elektrodenschweißen (MMA)
B	LED saldatura TIG 2 tempi (manuale)	2-step TIG welding (manual) LED	LED WIG-Schweißen - 2-Takt (Handbetrieb)
C	Selettore di procedimento e di modo	Procedure and mode selector switch	Schweißverfahren- und Betriebsarten-Wahlschalter
D	LED saldatura TIG 4 tempi (automatico)	4-step TIG welding (automatic) LED	LED WIG-Schweißen - 4-Takt (Automatikbetrieb)
E	LED saldatura TIG puntatura (manuale)	TIG spot-welding (manual) LED	LED WIG-Punktschweißen (Handbetrieb)
F	LED indicante la corrente di base (modo arco pulsato)	LED indicating the base current (pulsed arc mode)	LED Grundstrom (Betriebsart Impulsschweißen)
G	LED tempo di Hot Start (MMA)	Hot Start time LED (MMA)	LED Hot Start Zeit (MMA)
H	Selettore parametri saldatura	Welding parameters selection switch	Wahlschalter für die Schweißparameter
I	LED corrente di Arc Force (MMA)	Arc Force current LED (MMA)	LED Arc Force Strom (MMA)
L	LED pre gas	Pre Gas LED	Gasvorströmung
M	LED indicante il terzo livello di corrente (modo trilevel)	LED indicating the third level of current (trilevel mode)	LED 3.Schweißstromstufe (Betriebsart Trilevel)
N	LED slope up	Slope up LED	LED Slope up
O	LED indicante la corrente di saldatura principale	LED indicating the main welding current	LED Hauptschweißstrom
P	LED indicante la frequenza di pulsazione	Pulse frequency LED	LED Impulsfrequenz
Q	Manopola regolazioni	Adjustments knob	Regler
R	LED protezione termica	Thermal protection LED	LED Thermischer Schutz
S	Display	Display	Display
T	Display	Display	Display
U	Selettore programmi in memoria	Programs selection switch	Programm-Wahlschalter
V	LED selezione saldatura TIG 4 tempi bilevel	4-steps bilevel TIG welding selection LED	LED WIG-Schweißen mit Zweiertschaltung, 4-Takt Auswahl
W	LED selezione saldatura TIG 4 tempi trilevel	4-steps trilevel TIG welding selection LED	LED WIG-Schweißen mit Dreiwertschaltung, 4-Takt Auswahl
Z	Selettore di modo 4 tempi	4-step mode selector switch	4-Takt -Betriebsarten-Wahlschalter
A1	LED selezione saldatura TIG 4 tempi programma speciale (SWP)	4-steps TIG welding special program (SWP) selection LED	LED WIG-Schweißen - 4-Takt-Sonderprogramm Auswahl (SWP)
A2	LED indicante il modo di accensione	LED indicating ignition mode	LED Zündungsverfahren
A3	LED arco pulsato ON-OFF	Pulsed arc LED, ON-OFF	LED Impulsschweißen ON-OFF
A4	Selettore modo di accensione e arco pulsato, ON-OFF	Ignition type and pulsed arc mode selection switch, ON-OFF	On-Off-Wahlschalter für Hochfrequenzzündung und Impulsschweißen
A5	LED post gas	Post gas LED	Gasnachströmung
A6	LED slope down	Slope down LED	LED Slope down
A7	LED indicante il secondo livello di corrente (modo bilevel)	LED indicating the second level of current (dual level mode)	LED 2.Schweißstromstufe (Betriebsart Bilevel)

Pos	Description	Descripción	Descrição
A	LED de soudage à électrode MMA	LED soldadura por electrodo MMA	LED soldagem com eléctrodo MMA
B	LED de soudage TIG deux temps (manuel)	LED soldadura TIG 2 tiempos (manual)	LED soldagem TIG 2 tempos (manual)
C	Sélecteur de procédé et de mode	Selector de procedimiento y de modo	Selector de procedimento e de modo
D	LED de soudage TIG 4 temps (automatique)	LED soldadura TIG 4 tiempos (automático)	LED soldagem TIG 4 tempos (automático)
E	LED de soudage TIG pointage (manuel)	LED soldadura TIG por puntos (manual)	LED soldagem TIG punção (manual)
F	LED indiquant le courant de base (mode arc pulsé)	LED indicando corriente base (modo arco pulsado)	LED indicação corrente de base (modo arco pulsado)
G	LED temps de Hot Start (MMA)	LED tiempo de Hot Start (MMA)	LED tempo de Hot Start (MMA)
H	Sélecteur de paramètres de soudage	Selector parámetros soldadura	Selector parâmetros soldagem
I	LED courant de Arc Force (MMA)	LED corriente de Arc Force (MMA)	LED corrente de Arc Force (MMA)
L	LED Pre Gas	LED Pre Gas	LED Pre Gas
M	LED indiquant le troisième niveau de courant (mode trilevel)	LED indicando el tercer nivel de corriente (modo trilevel)	LED indicação terceiro nível de corrente (modo trilevel)
N	LED slope up	LED slope up	LED slope up
O	LED indiquant le courant de soudage principal	LED indicando la corriente de soldadura principal	LED indicação corrente de soldagem principal
P	LED indiquant la fréquence de pulsation	LED indicando la frecuencia de pulsación	LED indicação frequência de pulsação



Pos	Description	Descripción	Descrição
Q	Poignée de réglages	Manecilla ajustes	Manipulo de regulação
R	LED protection thermique	LED protección térmica	LED protecção térmica
S	Ecran	Display	Display
T	Ecran	Display	Display
U	Sélecteur de programmes en mémoire	Selector programas en la memoria	Selector programas em memória
V	LED sélection de soudage TIG 4 temps bilevel	LED selección soldadura TIG 4 tiempos bilevel	LED selecção soldagem TIG 4 tempos bilevel
W	LED sélection de soudage TIG 4 temps trilevel	LED selección soldadura TIG 4 tiempos trilevel	LED selecção soldagem TIG 4 tempos trilevel
Z	Sélecteur de mode 4 temps	Selector de modo 4 tiempos	Selector de modo 4 tempos
A1	LED sélection de soudage TIG 4 temps programme spécial (SWP)	LED selección soldadura TIG 4 tiempos programa especial (SWP)	LED selecção soldagem TIG 4 tempos programa especial (SWP)
A2	LED indiquant le mode d'allumage	LED indicando el modo de encendido	LED indicação modo de ligação
A3	LED arc pulsé ON-OFF	LED arco pulsado ON-OFF	LED arco pulsado ON-OFF
A4	Sélecteur mode d'allumage et arc pulsé ON-OFF	Selector modo de encendido y arco pulsado, ON-OFF	Selector modo de ligação arco pulsado, ON-OFF
A5	LED post gas	LED post gas	LED post gas
A6	LED slope down	LED slope down	LED slope down
A7	LED indiquant le deuxième niveau de courant (mode bilevel)	LED indicando el segundo nivel de corriente (modo bilevel)	LED indicação segundo nível de corrente (modo bilevel)

MMA 2255 DC



Pos	Descrizione	Description	Beschreibung
A	LED saldatura ad elettrodo MMA	MMA welding LED	LED Elektrodenschweißen (MMA)
B	LED saldatura TIG	TIG welding LED	LED WIG-Schweißen
C	Selettore di procedimento MMA-TIG	Procedure selector switch MMA-TIG	Schweißverfahren-Wahlschalter (MMA - TIG)
D	Manopola regolazioni	Adjustments knob	Regler
E	LED indicante la corrente di saldatura	LED indicating the welding current	LED Schweißstrom
F	LED tempo di Hot Start (MMA)	Hot Start time LED (MMA)	LED Hot Start Zeit (MMA)
G	Selettore parametri saldatura	Welding parameters selection switch	Wahlschalter für die Schweißparameter
H	LED corrente di Arc Force (MMA)	Arc Force current LED (MMA)	LED Arc Force Strom (MMA)
I	Display	Display	Display
L	Display	Display	Display
M	LED protezione termica	Thermal protection LED	LED Thermischer Schutz
N	Selettore programmi in memoria	Programs selection switch	Programm-Wahlschalter
O	LED slope down	Slope down LED	LED Slope down
P	LED post gas	Post gas LED	Gasnachströmung

Pos	Description	Descripción	Descrição
A	LED de soudage à électrode MMA	LED soldadura por electrodo MMA	LED soldagem com eléctrodo MMA
B	LED de soudage TIG	LED soldadura TIG	LED soldagem TIG
C	Sélecteur de procédé MMA - TIG	Selector de procedimiento MMA - TIG	Selector de procedimento MMA - TIG
D	Poignée de réglages	Manecilla ajustes	Manipulo de regulação
E	LED indiquant le courant de soudage	LED indicando la corriente de soldadura	LED indicação corrente de soldagem
F	LED temps de Hot Start (MMA)	LED tiempo de Hot Start (MMA)	LED tempo de Hot Start (MMA)
G	Sélecteur de paramètres de soudage	Selector parámetros soldadura	Selector parâmetros soldagem
H	LED courant de Arc Force (MMA)	LED corriente de Arc Force (MMA)	LED corrente de Arc Force (MMA)
I	Ecran	Display	Display
L	Ecran	Display	Display
M	LED protection thermique	LED protección térmica	LED protecção térmica
N	Sélecteur de programmes en mémoire	Selector programas en memoria	Selector programas em memória
O	LED slope down	LED slope down	LED slope down
P	LED post gas	LED post gas	LED post gas

Dati tecnici / Technical data / Technische Daten / Données techniques / Datos técnicos / Dados técnicos

	Codice / Code / Best.-Nr. / Code / Código / Código	S00118				
M	Modello / Item / Typ / Modèle / Modelo / Modelo	TIG 3080 DC HF				
		TIG		MMA		
	Alimentazione / Input voltage / Netzanschlussspannung / Alimentation / Alimentación / Alimentação	3x208/220/230V 50-60 Hz	3x400/440 50-60Hz	3x208/220/230V 50-60 Hz	3x400/440 50-60Hz	
Pi	Potenza d'installazione / Installation power / Netzanschlussleistung Puissance d'installation / Potencia de instalación / Potência de instalação	6,5 kVA	6,3 kVA	7,8 kVA	7,6 kVA	
	Corrente di saldatura / Welding current / Schweißstrom Courant de soudage / Corriente de soldadura / Corrente de soldadura	5 ÷ 250 A		10 ÷ 220 A		
X%	Fattore di servizio / Duty cycle / Einschaltdauer Durée de cycle / Factor de servicio / Factor de serviço	10 min 40° C	25% 60% 100% 250A 200A 150A	40% 60% 100% 250A 225A 200A	30% 60% 100% 220A 160A 130A	60% 100% 220A 160A
	Elettrodi / Electrodes / Elektroden / Electrodes / Electrodo / Eléctrodos	Ø mm 1,6 ÷ 5				
	Regolazione continua / Stepless regulation / Stufenlose Stromregelung Réglage continu / Regulación continua / Regulação continua	ELECTRONIC				
IP	Grado protezione / Protection class / Schutzart Degré de protection / Grado de protección / Grau de protecção	IP 23 C				
CL	Classe isolamento / Insulation class / Isolationsklasse / Classe d'isolation / Clase de aislamiento / Classe de isolamento	H				
	Norme di costruzione / Construction standards / Hergestellt nach Normes de construction / Normas de fabricación / Normas de fabricação	EN60974-1 EN50199				
	Dimensioni / Dimensions / Abmessungen / Dimensions / Dimensiones / Dimensões	220x440x460h mm				
	Peso / Weight / Gewicht / Poids / Peso / Peso	20 kg				

Accessori - Accessories - Zubehör - Accessoires - Accesorios - Acessórios

ART. / ITEM	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	BESCHREIBUNG	DESCRIPTION	DESCRIPCIÓN	DESCRIÇÃO
535705	Torcia "ABITIG 26 UP-DOWN", 4 m.	4 m, "ABITIG 26 UP-DOWN" torch.	"ABITIG 26 UP-DOWN" Brenner, 4 m.	Torche "ABITIG 26 UP-DOWN", 4 m.	Antorcha "ABITIG 26 UP-DOWN", 4 m.	Tocha "ABITIG 26 UP-DOWN", 4 m.
535702	Torcia "ABITIG 26", 4 m.	4 m, "ABITIG 26" torch.	"ABITIG 26" Brenner, 4 m.	Torche "ABITIG 26", 4 m.	Antorcha "ABITIG 26", 4 m.	Tocha "ABITIG 26", 4 m.
535706	Torcia raffreddata ad acqua "ABITIG 18", 4 m.	4 m, "ABITIG 18" water cooled torch.	"ABITIG 18" Brenner, 4 m, wassergekühlt	Torche "ABITIG 18", 4 m, refroidie par eau	Antorcha refrigerada por agua "ABITIG 18", 4 m.	Tocha resfriada com agua "ABITIG 18", 4 m.
535707	Torcia raffreddata ad acqua "ABITIG 18 UP-DOWN", 4 m.	4 m, "ABITIG 18 UP-DOWN" water cooled torch.	"ABITIG 18 UP-DOWN" Brenner, 4 m, wassergekühlt	Torche "ABITIG 18 UP-DOWN", 4 m, refroidie par eau	Antorcha refrigerada por agua "ABITIG 18 UP-DOWN", 4 m.	Tocha resfriada com agua "ABITIG 18 UP-DOWN", 4 m.
530138	Cavo massa per saldatura TIG	Earth cable for TIG welding	WIG-Schweißmassekabel	Câble de masse pour soudage TIG	Cable tierra para soldadura TIG	Cabo massa para soldadura TIG
S01704A.10	Kit accessori per saldatura ad elettrodo con 5+3,5 m di cavi da 35 mm2 e innesto TEXAS 50	Accessories kit for electrode welding with 5+3,5 m cables of 35 mm2 and TEXAS 50 connection	Zuberhörset für das Elektrodenschweißen mit 5+3,5 m Kabeln, 35 mm2 und TEXAS 50 Kupplung	Kit d'accessoires pour le soudage par électrode avec 5+3,5 m de câbles de 35 mm2 et connexion TEXAS 50	Accesorios para soldadura a electrodo con 5+3,5 m de cables de 35 mm2 y conexión TEXAS 50	Kit de acessórios para soldadura eléctrodo com 5+3,5m de cabos de 35 mm2 y conexão TEXAS 50
560010	Gruppo di raffreddamento	Cooling unit	Kühleinheit	Groupe de refroidissement	Unidad de refrigeración	Unidade de refrigeração
580002	Carrello	Trolley	Fahrgestell	Chariot	Carro	Carro
357502	Flussometro 2 manometri	Flowmeter with 2 gas pressure gauges	Druckminderer mit 2 Manometern	Débitmètre 2 manomètres	Fluxómetro, 2 manómetros	Fluxímetro, 2 manómetros
570007	Comando a pedale TIG	TIG foot control	WIG - Fußschalter	Commande par pédale TIG	Comando de pedal TIG	Comando com pedal TIG
570006	Comando a distanza	Remote control	Fernbedienung	Commande à distance	Comando remoto	Comando à distância
530330	Prolunga 5 m per comando a distanza	5 m long cable for remote control	5 m Verlängerung für Fernbedienung	Rallonge de 5 m pour commande à distance	Prolongación de 5 m para comando remoto	Extensão de 5 m para comando à distância
363307	Connessione per pedale e torcia TIG	Foot control and TIG torch connector	Verbindung für Fußschalter und WIG-Brenner	Connexion pour pédale et torche TIG	Conexión para pedal y antorcha TIG	Conexão para pedal e tocha TIG

357502

535706
535702
535707
535705

UP-DOWN



363307



530330

570007



570006

S01704A.10



530138

580002



560010

Dati tecnici / Technical data / Technische Daten / Données techniques / Datos técnicos / Dados técnicos



Codice / Code / Best.-Nr. / Code / Código / Código

S00117



Modello / Item / Typ / Modèle / Modelo / Modelo

MMA 2255 DC

		MMA		TIG		
	Alimentazione / Input voltage / Netzanschlussspannung / Alimentation / Alimentación / Alimentação	3x208/220/230V 50-60 Hz	3x400/440 50-60Hz	3x208/220/230V 50-60 Hz	3x400/440 50-60Hz	
	Potenza d'installazione / Installation power / Netzanschlussleistung Puissance d'installation / Potencia de instalación / Potência de instalação	7,8 kVA	7,6 kVA	6,5 kVA	6,3 kVA	
	Corrente di saldatura / Welding current / Schweißstrom Courant de soudage / Corriente de soldadura / Corrente de soldadura	10 ÷ 220 A		5 ÷ 250 A		
	Fattore di servizio / Duty cycle / Einschaltdauer Durée de cycle / Factor de serviço / Factor de serviço	10 min 40° C	30% 60% 100% 220A 160A 130A	60% 100% 220A 160A	25% 60% 100% 250A 200A 150A	40% 60% 100% 250A 225A 200A
	Elettrodi / Electrodes / Elektroden / Electrodes / Electrodo / Eléctrodos	Ø mm 1,6 ÷ 5				
	Regolazione continua / Stepless regulation /Stufenlose Stromregelung Réglage continu / Regulación continua / Regulação continua	ELECTRONIC				
	Grado protezione / Protection class / Schutzart Degré de protection / Grado de protección / Grau de protecção	IP 23 C				
	Classe isolamento / Insulation class / Isolationsklasse / Classe d'isolation / Clase de aislamiento / Classe de isolamento	H				
	Norme di costruzione / Construction standards / Hergestellt nach Normes de construction / Normas de fabricación / Normas de fabricação	EN60974-1 EN50199				
	Dimensioni / Dimensions / Abmessungen / Dimensions / Dimensiones / Dimensões	220x440x460h mm				
	Peso / Weight / Gewicht / Poids / Peso / Peso	19 kg				

Accessori - Accessories - Zubehör - Accessoires - Accesorios - Acessórios

ART. / ITEM	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	BESCHREIBUNG	DESCRIPTION	DESCRIPCIÓN	DESCRIÇÃO
535702	Torcia "ABITIG 26", 4 m.	4 m, "ABITIG 26" torch.	"ABITIG 26" Brenner, 4 m.	Torche "ABITIG 26", 4 m.	Antorcha "ABITIG 26", 4 m.	Tocha "ABITIG 26", 4 m.
530138	Cavo massa per saldatura TIG	Earth cable for TIG welding	WIG-Schweißmassekabel	Câble de masse pour soudage TIG	Cable tierra para soldadura TIG	Cabo massa para soldadura TIG
S01704A.10	Kit accessori per saldatura ad elettrodo con 5+3,5 m di cavi da 35 mm2 e innesto TEXAS 50	Accessories kit for electrode welding with 5+3,5 m cables of 35 mm2 and TEXAS 50 connection	Zuberhörset für das Elektrodenschweißen mit 5+3,5 m Kabeln, 35 mm2 und TEXAS 50 Kupplung	Kit d'accessoires pour le soudage par électrode avec 5+3,5 m de câbles de 35 mm2 et connexion TEXAS 50	Accesorios para soldadura a electrodo con 5+3,5m de cables de 35 mm2 y conexión TEXAS 50	Kit de acessórios para soldadura eléctrodo com 5+3,5m de cabos de 35 mm2 y conexão TEXAS 50
580002	Carrello	Trolley	Fahrgestell	Chariot	Carro	Carro
357502	Flussometro 2 manometri	Flowmeter with 2 gas pressure gauges	Druckminderer mit 2 Manometern	Débitmètre 2 manomètres	Fluxómetro, 2 manómetros	Fluxímetro, 2 manómetros
570007	Comando a pedale TIG	TIG foot control	WIG - Fußschalter	Commande par pédale TIG	Comando de pedal TIG	Comando com pedal TIG
570006	Comando a distanza	Remote control	Fernbedienung	Commande à distance	Comando remoto	Comando à distância
530330	Prolunga 5 m per comando a distanza	5 m long cable for remote control	5 m Verlängerung für Fernbedienung	Rallonge de 5 m pour commande à distance	Prolongación de 5 m para comando remoto	Extensão de 5 m para comando à distância
363307	Connessione per pedale e torcia TIG	Foot control and TIG torch connector	Verbindung für Fußschalter und WIG-Brenner	Connexion pour pédale et torche TIG	Conexión para pedal y antorcha TIG	Conexão para pedal e tocha TIG





La Elettro c.f. è certificata **UNI EN ISO 9001: 2000** ed è particolarmente attenta alla qualità dei prodotti e dei servizi forniti.

The manufacturer Elettro c.f. is certified by **UNI EN ISO 9001: 2000** and attaches the greatest importance to the quality of its supplied products and services.

Die Elettro c.f. ist im Besitz des Zertifikates **UNI EN ISO 9001: 2000** und setzt sich besonders für die Qualität und das geleistete Service ihrer Produkte ein.

Elettro c.f. est certifiée **UNI EN ISO 9001: 2000** et est particulièrement attentive à la qualité des produits et des services fournis.

Elettro c.f. tiene la certificación **UNI EN ISO 9001: 2000** y dedica una atención especial a la calidad de los productos y de los servicios suministrados.

A Elettro c.f. possui a certificação **UNI EN ISO 9001: 2000** e dedica uma atenção especial à qualidade dos produtos e dos serviços fornecidos.



graficaos@fastwebnet.it



elettro c.f. s.r.l. • via Miglioli, 24
40024 Castel San Pietro Terme (Bologna) Italy
tel. +39 051941453 (ric.aut.) • telefax +39 051944602
www.elettrocf.com • elettrocf@elettrocf.com

Ci riserviamo il diritto di effettuare modifiche / We reserve the right to modify / Änderungen vorbehalten / Nous nous réservons d'apporter des modifications / Nos reservamos el derecho de llevar a cabo modificaciones / Nos reservamos a faculdade de efectuar alterações