



Generatori monofase ad INVERTER per saldatura **TIG con alta frequenza** ed **MMA-SMAW**, dotati di **modo arco pulsato**. La gamma comprende due modelli DC e due modelli AC/DC. Sono adatti alla saldatura di ferro, acciaio, acciaio inox, rame e titanio. In TIG AC di alluminio, ottone e magnesio.

I modelli **TIG 2072 DC HF** e **TIG 2015 AC/DC HF** sono predisposti per il raffreddamento ad acqua.

#### CARATTERISTICHE STANDARD

- Funzione **E-PULSE**: riduce l'alterazione termica e facilita la saldatura di piccoli spessori.
- Funzioni: **2 tempi, 4 tempi e 4 tempi bilevel**.
- Possibilità di impostare i tempi di **PREGAS, POSTGAS, SLOPE UP** e **SLOPE DOWN**.
- Possibilità di memorizzare fino a **10 programmi** di saldatura che possono essere facilmente richiamati.
- Predisposizione per **comando a distanza**: a pedale, manuale o con comando up-down sulla torcia.
- In saldatura MMA-SMAW consentono la saldatura di **elettrodi rivestiti rutili e basici**.
- Ventilazione forzata attraverso **tunnel di raffreddamento**.
- Possibilità di essere collegati a **motogeneratori** con una potenza adeguata.
- Grado di protezione **IP 23** per consentire il lavoro in esterni.
- Possibilità di attivare **PASSWORD** di sicurezza.
- Possibilità di saldare con due livelli di corrente di saldatura prefissati (**bilevel**).

#### Inoltre per i generatori AC/DC:

- In AC, possibilità di **personalizzare il cordone di saldatura in penetrazione e pulizia**.
- In AC, possibilità di **regolare la frequenza**.

Single phase INVERTER power sources for **TIG welding with high frequency** and **MMA-SMAW welding**. Equipped with **pulsed arc mode**. The range includes two DC models and two AC/DC models. Suitable for welding of iron, steel, stainless steel, copper and titanium. in TIG AC aluminium, brass and magnesium. The models **TIG 2072 DC HF** and **TIG 2015 AC/DC HF** are ready for water cooling.

#### STANDARD CHARACTERISTICS

- **E-PULSE** function to reduce thermal alteration and simplify welding of thin coil.
- **2-stage, 4-stage and 4 stage dual level** functions.
- Possibility to set the time of **PREGAS, POSTGAS, SLOPE UP** and **SLOPE DOWN**.
- Possibility of storing **up to 10 welding programs in memory** which may be easily re-called.
- Ready for **remote control**: pedal, manual or up-down control on the torch.
- In MMA-SMAW mode, they allow welding with **rutile and basic coated electrodes**.
- Forced air cooling through **cooling tunnel**.
- Possibility to be connected to **motor-driven generators** with adequate power
- **IP23** protection to allow open-air works.
- Possibility to activate a **security password**.
- Possibility of welding with two preset welding current levels (**bilevel**).

#### In addition, for AC/DC power sources:

- In AC, **penetration and cleansing of welding bath** are adjustable.
- In AC, **frequency** can be adjusted.

Einphasige Inverter-Stromquellen zum **WIG-Schweißen mit Hochfrequenz** und **MMA-SMAW-Schweißen**, mit **Impulslichtbogen**. Das Sortiment umfasst zwei DC-Modelle und zwei AC/DC-Modelle. Sie sind zum Schweißen von Eisen, Stahl, Edelstahl, Kupfer und Titan geeignet. Bei WIG AC, von Aluminium, Messing und Magnesium.

Die Modelle **TIG 2072 DC HF** und **TIG 2015 AC/DC HF** sind vorbereitet für **Wasserkühlung**.

#### STANDARDMERKMALE

- Funktion **E-PULSE**, um die thermische Veränderung zu verringern und das Schweißen von dünneren Stärken zu erleichtern.
- Funktion: **2-Takt, 4-Takt und 4-Takt zweistufig (bilevel)**.
- Einstellmöglichkeit der **Gasverströmung** und **Gasnachströmung**, des **SLOPE UP** und des **SLOPE DOWN**.
- **Speicherungs-Möglichkeit** von **10-Schweiß-Programmen**, die leicht aufgerufen werden können.

- **Fernbedienungs-Möglichkeit** durch Fuß-, Hand- oder Up-down-Steuerung auf dem Brenner.
- Beim MMA-SMAW-Schweißen erlauben die Verarbeitung von **Rutil – und basischen Stabelektroden**.
- Zwangskühlung durch **Tunnelkanal**.
- An einen **Motorgenerator** mit geeigneter Leistung **anschließbar**.
- Die Schutzart **IP 23** ermöglicht das Arbeiten im Freien.
- Es ist möglich, zur Sicherheit ein **PASSWORT** zu aktivieren.
- Schweißmöglichkeit auf zwei voreingestellten Schweiß-Stromstufen (**bilevel**).

#### Außerdem, für AC/DC-Stromquellen:

- In AC, Möglichkeit die **Einbrandtiefe und die Reinigung** der Schweißnaht anzupassen.
- **AC Frequenz-Regulierungs-Möglichkeit**.

Générateurs monophasés à INVERTER pour le soudage **TIG avec haute fréquence** et à **MMA-SMAW**. Pourvus du **procédé arc pulsé**. La gamme comprend deux modèles DC et deux modèles AC / DC.

Ils sont indiqués pour souder le fer, l'acier, l'acier inox, le cuivre et le titane et en TIG AC l'aluminium, le laiton et le magnésium. Les modèles **TIG 2072 DC HF** et **TIG 2015 AC/DC** sont **précâblés pour le refroidissement à eau**.

#### CARACTERISTIQUES STANDARD

- Fonction **E-PULSE**: qui réduit l'altération thermique et qui facilite le soudage des petites épaisseurs.
- Fonctions: **2 temps, 4 temps et 4 temps bilevel**.
- Réglages **PREGAS, POSTGAS, SLOPE UP** et **SLOPE DOWN**.
- Possibilité de mettre en mémoire jusqu'à **10 programmes** de soudage qui peuvent être facilement utilisés.
- Predisposition pour **commande à distance**: par pédale, manuelle ou avec commande UP-DOWN sur la torche.
- En soudage MMA-SMAW ils permettent de souder les **électrodes enrobées de rutile et basiques**.
- Ventilation forcée à travers un **tunnel de refroidissement**.
- Possibilité d'être **alimentés par un moto-générateur** avec une puissance appropriée.
- Degré de protection **IP 23** qui permet le travail en extérieur.
- Possibilité d'activer le **mot de passe** de sécurité.
- Possibilité de souder avec deux niveaux de courant de soudage préétablis (**bilevel**).

#### En plus, pour les générateurs AC/DC:

- En courant alternatif, possibilité de **personnaliser le cordon de soudure concernant la propreté et la pénétration**.
- En courant alternatif, possibilité de **régler la fréquence**.

Generadores monofásicos INVERTER para soldadura **TIG con alta frecuencia** y **MMA-SMAW**. Cuentan **modo arco pulsado**. La gama incluye dos modelos de CC y dos modelos de CA / CC. Ideales para soldar hierro, acero, acero inoxidable, cobre y titanio y en TIC AC aluminio, latón y magnesio. Los modelos **TIG 2072 DC HF** y **TIG 2015 AC/DC** están **predisposados para la refrigeración por agua**.

#### CARACTERÍSTICAS ESTÁNDAR

- Función **E-PULSE**: para reducir la alteración térmica y agilizar la soldadura de pequeños espesores.
- Funciones: **2 tiempos, 4 tiempos y 4 tiempos bilevel**.
- Regulación de **PREGAS, POSTGAS, SLOPE UP** y **SLOPE DOWN**.
- Posibilidad de **memorizar hasta 10 programas** de soldadura que pueden ser fácilmente llamados.
- Predisposición para **comando remoto**: de pedal, manual o con comando up-down sobre la antorcha.
- En MMA-SMAW pueden soldar **electrodos con revestimiento rutilo y básicos**.
- Ventilación forzada a través de **túnel de enfriamiento**.
- Pueden funcionar accionado por **motogeneradores** con una potencia adecuada
- Nivel de protección **IP23** para trabajos en el exterior.
- Posibilidad de activar **CONTRASEÑA** de seguridad.
- Posibilidad de soldar con dos niveles de corriente de soldadura prefijados (**bilevel**).

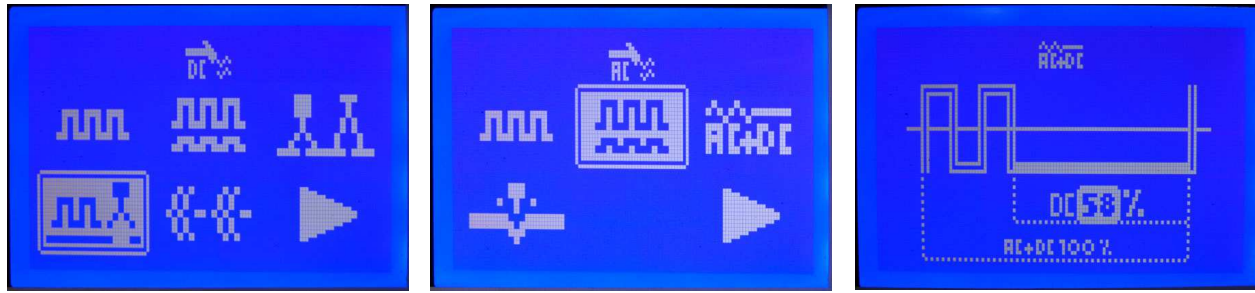
#### Además para los modelos AC/DC:

- En AC, **posibilidad de regular la penetración y la limpieza del baño de soldadura**.
- En AC, **posibilidad de regular la frecuencia**.

#### TABELLA DELLE FUNZIONI - FUNCTIONS TABLE - FUNKTIONSTABELLE - TABLEAU DES FONCTIONS - TABLA DE FUNCIONES

| MODEL             | E-START (DC mode) | E-ARC (DC mode) | E-SPOT (DC mode) | E-MULTIPOINT (DC mode9) | E-PULSE | E-TWOPULSE | E-MIX (AC mode) | E-FUSION (AC mode) |   |   |   |   |
|-------------------|-------------------|-----------------|------------------|-------------------------|---------|------------|-----------------|--------------------|---|---|---|---|
| TIG 1615 AC/DC HF | O                 | O               | O                | O                       | S       | O          | O               | O                  | S | S | S | S |
| TIG 2015 AC/DC HF | O                 | O               | O                | O                       | S       | O          | O               | O                  | S | S | S | S |
| TIG 1682 DC HF    | O                 | O               | O                | O                       | S       | O          | -               | -                  | S | S | S | S |
| TIG 2072 DC HF    | O                 | O               | O                | O                       | S       | O          | -               | -                  | S | S | S | S |

O = optional  
S = standard



La nuova linea **EVOLUTION TIG** utilizza una nuova interfaccia grafica display auto adattativa che semplifica le impostazioni della saldatura mostrando all'operatore solamente le funzioni e le caratteristiche della tipologia di saldatura selezionata, coniugando le funzioni speciali e automatiche di saldatura in corrente continua, alternata, pulsata e doppio pulsata per adattarsi al meglio a tutte le applicazioni che si possano presentare all'operatore.

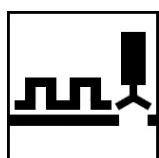
The new **EVOLUTION TIG** line uses a new auto adaptive graphic interface display that simplifies welding settings by only showing to the operator the functions and features of the selected welding type, combining the special and automatic functions of DC, AC, pulse and double-pulsed welding to best adapt to all applications the operator may be faced with.

Die neue Linie **EVOLUTION TIG** arbeitet mit einer neuen grafischen Benutzeroberfläche mit automatischer Anpassung, welche die Einstellungen für den Schweißvorgang vereinfacht, da der Bediener ausschließlich die Funktionen und Merkmale des gewählten Schweißstyps sieht und die Sonder- und Automatikfunktionen zum Schweißen mit Gleichstrom, Wechselstrom, Impuls und Doppelimpuls untereinander verknüpft wurden, um sich auf alle Anwendungen, auf die der Bediener treffen könnte, bestmöglich einstellen zu können.

La nouvelle ligne **EVOLUTION TIG** utilise un écran auto adaptatif avec une nouvelle interface graphique qui simplifie le réglage des paramètres de soudage en montrant à l'utilisateur uniquement les fonctions et les caractéristiques du type de soudage sélectionné, en utilisant les fonctions spéciales et automatiques de soudage en courant continu, alternatif, pulsé et double pulsé pour s'adapter au mieux à toutes les applications qui peuvent se présenter à l'utilisateur.

La nueva línea **EVOLUTION TIG** utiliza una nueva interfaz gráfica con pantalla auto adaptativa que simplifica las configuraciones de la soldadura mostrando al operador solamente las funciones y las características del tipo de soldadura seleccionada, conjugando las funciones especiales y automáticas de soldadura en corriente continua, alterna, pulsada y doble pulsada para adaptarse mejor a todas las aplicaciones que puedan presentarse al operador.

### E-START (DC mode)



E' uno start pulsato utile per ottimizzare la fase iniziale della saldatura. Consente di unire due lamiere in minore tempo rispetto alla saldatura tradizionale anche se le stesse non sono perfettamente appoggiate tra loro.

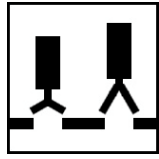
It is a pulsed start useful to optimise the initial welding stage. It makes it possible to join the two sheets in less time than traditional welding even if they are not perfectly against one another.

Ein Impulsstart optimiert die Anfangsphase des Schweißvorgangs. Dadurch können zwei Bleche in kürzerer Zeit im Vergleich zum herkömmlichen Schweißen verbunden werden, auch wenn sie sich nicht einwandfrei überlappen.

Il s'agit d'un départ pulsé utile pour optimiser la phase initiale du soudage. Consent d'unir les deux tôles en moins de temps par rapport au soudage traditionnel, même si ces dernières ne se touchent pas parfaitement.

Es un start pulsado, útil para optimizar la fase inicial de la soldadura. Permite unir las dos chapas en menor tiempo respecto a la soldadura tradicional, aunque las mismas no estén perfectamente apoyadas entre sí.

### E-ARC (DC mode)



La macchina varia automaticamente la corrente di saldatura al variare della tensione dell'arco, che è determinata dall'operatore alzando o abbassando la torcia.

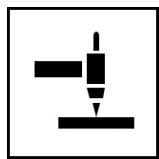
The machine automatically changes the welding current with the variation in arc voltage, which is caused by the operator either lifting or lowering the torch.

Die Maschine variiert den Schweiß-Strom automatisch in Abhängigkeit von der Spannung des Lichtbogens, welche vom Bediener durch Heben und Senken des Brenners bestimmt wird.

La máquina varía automáticamente la corriente de soldadura al variar la tensión del arco, que está determinada por el operador, subiendo o bajando la antorcha.

L'appareil varie automatiquement le courant de soudage selon la tension de l'arc, qui est déterminée par l'opérateur en levant ou en baissant la torche.

### E-SPOT (DC mode)



E' un sistema di puntatura che consente di posizionare l'elettrodo di tungsteno nell'esatta posizione in cui eseguire il punto di saldatura. Limita la contaminazione del punto da parte dell'elettrodo.

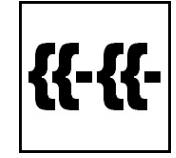
It is a tack welding system that makes it possible to place the tungsten electrode on the fixing point, obtaining a perfect positioning of the weld joint. It limits welding contamination by the electrode.

Dies ist ein Heftsystm, das eine Positionierung der Wolframelektrode exakt an der Stelle, an der die Heftschiweißung erfolgen soll, ermöglicht. Begrenzt die Verunreinigung seitens der Elektrode an der Schweißstelle.

C'est un système pour souder par points qui consent de positionner l'électrode de tungstène dans la position exacte où l'on veut effectuer le point de soudage. Limite la contamination du point de la part de l'électrode.

Es un sistema de punteado que permite colocar el electrodo de tungsteno en la posición exacta en la que se ejecutará el punto de soldadura. Limita la contaminación del punto a causa del electrodo.

### E-MULTIPOINT (DC mode)



E' un sistema di saldatura a punti che permette di alternare rapidamente il tempo di lavoro e il tempo di riposo per consentire al pezzo un adeguato raffreddamento ed una conseguente forte riduzione di alterazione termica e deformazione meccanica del giunto.

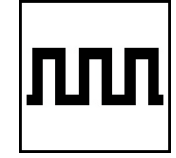
It is a tack welding system that makes it possible to rapidly alternate the working and standby time to allow the piece to suitably cool and consequently marked reduction in thermal alteration and mechanical deformation of the joint.

Dieses Heftschiweißsystem erlaubt, die Arbeitszeit und die Pausenzeit schnell abzuwechseln, sodass das Schweißstück entsprechend abgekühlt und eine dementsprechende Reduktion der thermischen Änderung der Naht bewirkt werden kann.

C'est un système de soudage par points qui permet d'alternier rapidement le temps de travail et le temps de pause pour permettre à la pièce de se refroidir convenablement et en conséquence il réduit fortement l'altération thermique et la déformation mécanique du joint.

Es un sistema de soldadura en puntos que permite alternar rápidamente el tiempo de trabajo y el tiempo de reposo para permitir a la pieza un enfriamiento adecuado y una consecuente fuerte reducción de la alteración térmica y deformación mecánica de la junta.

### E-PULSE



E' ideale per la saldatura di spessori molto sottili. L'arco risulta molto più stabile e concentrato, aumentando così la penetrazione nel pezzo e la velocità di esecuzione del cordone di saldatura.

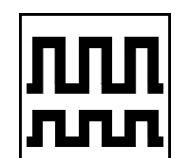
It is ideal for welding very thin plates. The arc is a lot more stable and concentrated, thus increasing penetration in the piece and speed of execution of the weld bead.

Eine ideale Lösung für das Schweißen von sehr dünnen Materialien. Der Lichtbogen ist sehr viel stabiler und konzentrierter, wodurch die Einbrandtiefe und die Ausführungsgeschwindigkeit der die Schweißnaht erhöht werden.

Grâce à cette fonction, il est possible de souder des épaisseurs très fines. L'arc résulte beaucoup plus stable et concentré, en augmentant ainsi la pénétration dans la pièce et la vitesse d'exécution du cordon de soudage.

Es ideal para la soldadura de espesores muy finos. El arco es mucho más estable y concentrado, aumentando de esta manera, la penetración en la pieza y la velocidad de ejecución del cordón de soldadura.

### E-TWOPULSE



E' un nuovo sistema di saldatura doppio pulsato, che abbina al normale periodo di corrente pulsata un sotto periodo regolabile in tempo percentuale ed ampiezza che permette di far pulsare la corrente di saldatura su quattro livelli anziché i due tradizionali.

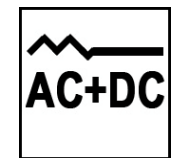
It is a new double pulsed welding system, that combines the normal pulsed current period to a sub-period adjustable in percentage time and amplitude, that allows the welding current to be pulsed on four levels instead of the conventional two.

Es ist ein neues doppelgepultes Schweißsystem, das die normale gepultes Stromperiode mit einer in Zeit-Prozent und Breite einstellbaren Unterperiode kombiniert. Das ermöglicht, den Schweißstrom auf vier Ebenen anstelle von den herkömmlichen zwei zu pulsieren.

C'est un nouveau système de soudage avec double pulsation, qui joint à la période normale de courant pulsé une sous-période réglable en temps, pourcentage et ampleur, qui permet de faire pulser le courant de soudage sur quatre niveaux au lieu des deux traditionnels.

Es un sistema nuevo de soldadura de doble pulsado que combina al período normal de corriente pulsada, un subperíodo regulable en tiempo porcentual y amplitud, que permite que la corriente de soldadura pulse en cuatro niveles en vez de los dos tradicionales.

### E-MIX (AC mode)



Questa funzione consente di inserire all'interno del periodo AC un semiperiodo DC, permettendo di ottenere il bagno di saldatura molto velocemente. E' particolarmente indicata su grossi spessori e consente di ottenere facilmente omogenei cordoni di saldatura anche su pezzi molto dissimili tra loro.

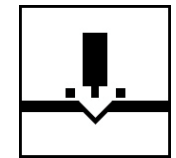
This function makes it possible to insert a DC semi-period within the AC period, making it possible to obtain the weld pool very quickly. It is especially suited on significantly thick metal and straightforwardly results in consistent welding beads even on very dissimilar pieces.

Diese Funktion ermöglicht es eine DC Halbperiode innerhalb der AC-Periode einzufügen, wodurch das Schweißbad sehr schnell erhalten werden kann. Sie ist besonders für große Blechdicken geeignet und ermöglicht es, homogene Schweißnähte auch bei sehr Unähnlichen Werkstücken leicht zu erhalten.

Cette fonction consent d'insérer à l'intérieur de la période AC une semi-période DC, permettant ainsi d'obtenir le bain de soudure très rapidement. Elle est particulièrement indiquée sur les grosses épaisseurs et consent d'obtenir facilement des cordons de soudure homogènes même sur les pièces d'épaisseurs différentes.

Esta función permite introducir en el interior del período AC, un semiperíodo DC, lo que permite obtener el baño de soldadura muy rápidamente. Está particularmente indicada para espesores gruesos y permite obtener fácilmente cordones homogéneos de soldadura, incluso en piezas muy distintas entre sí.

### E-FUSION (AC mode)



La funzione consente di ottenere un arco di saldatura molto concentrato e penetrante. E' utile per saldare velocemente spessori molto sottili.

The function makes it possible to obtain a very concentrated and penetrating welding arc. It is useful to weld quickly very thin metal.

Die Funktion ermöglicht einen sehr konzentrierten und durchdringenden Lichtbogen zu erhalten. Diese ist für schnelles Schweißen von sehr dünnen Materialstärken nützlich.

La fonction consent de obtenir un arc de soudage très concentré et pénétrant. Cette fonction est utile pour souder rapidement des épaisseurs très fines.

La función permite obtener un arco de soldadura muy concentrado y penetrante. Es útil para soldar rápidamente espesores muy finos.



Dotato di interfaccia grafica display auto adattativa.

Equipped with graphic auto-adaptative interface display.

Mit grafischer Benutzeroberfläche mit automatischer Anpassung ausgestattet.

Doté d'écran auto adaptatif avec interface graphique.

Equipado con interfaz gráfica con pantalla auto adaptativa.





# EVOLUTION 7-IG



CE GREENTECH PFC HF P.P. WELDING INOX SALDATURA LCD

Pre Gas

Post Gas

Slope up

Slope Down

OPTIONAL

| TIG 1682 DC HF<br>Art./Item 156                |                                                                     |
|------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------|
| Modalità<br>Mode                               | TIG MMA                                                             |
| Tensione di Alimentazione<br>Input voltage     | 1 x 230 V<br>50-60 Hz                                               |
| Campo di regolazione<br>Current range          | 5 ÷ 160 A 10 ÷ 140 A                                                |
| Fattore di servizio<br>Duty cycle              | 160 A 40% 140 A 35%<br>135 A 60% 120 A 60%<br>110 A 100% 100 A 100% |
| Potenza d'installazione<br>Installation power  | 3 kW                                                                |
| Regolazione<br>Adjustment                      | ELECTRONIC                                                          |
| Elettrodi<br>Electrodes Ø mm                   | 1,6 ÷ 3,2                                                           |
| Norme di costruzione<br>Construction standards | EN 60974-1 / EN 60974-10                                            |
| Grado protezione<br>Protection class           | IP 23                                                               |
| Classe isolamento<br>Insulation class          | H                                                                   |
| Dimensioni (LxPxH)<br>Dimensions (LxBxH)       | 220x440x460 mm                                                      |
| Peso<br>Weight                                 | 13,5 kg                                                             |

## OPTIONAL (Pag. Seite 115)

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



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



Cavo massa  
Grounding cable  
Erdungskabel  
Câble de masse  
Cable de masa



Kit accessori per saldatura ad elettrodo con 3+2 m di cavi da 25 mm<sup>2</sup> e innesto Texas 50  
Accessories kit for electrode welding with 3+2 m cables of 25 mm<sup>2</sup> and 50 Texas connection  
Zuberhörset für das Elektrodenschweißen mit 3+2 m Kabeln, 25 mm<sup>2</sup> und Texas 50 Kupplung  
Kit d'accessoires pour le soudage par électrode avec 3+2 m de câbles de 25 mm<sup>2</sup> et connexion Texas 50  
Kit de accesorios para soldadura de electrodos con 3+2 m de cables de 25 mm<sup>2</sup> y conexión Texas 50



Carrello  
Trolley  
Fahrwagen  
Chariot  
Carro



Comando a pedale TIG  
TIG foot control  
WIG - Fußschalter  
Commande par pédale TIG  
Control de pedal TIG



Comando a distanza e prolunga da 5 m  
Remote control and 5 m extension cable  
Fernbedienung und 5 m Verlängerung  
Commande à distance et rallonge de 5 m  
Control remoto y extensión de 5 m



Connessione per pedale e torcia TIG  
Foot control and TIG torch connector  
Verbindung für WIG-Fußschalter und Brenner  
Connexion pour pédale et torche TIG  
Conexión para pedal y antorcha TIG



CE GREENTECH PFC HF P.P. WELDING INOX SALDATURA LCD

Pre Gas

Post Gas

Slope up

Slope Down

OPTIONAL

| TIG 2072 DC HF<br>Art./Item 160                |                                                                     |
|------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------|
| Modalità<br>Mode                               | TIG MMA                                                             |
| Tensione di Alimentazione<br>Input voltage     | 1 x 230 V<br>50-60 Hz                                               |
| Campo di regolazione<br>Current range          | 5 ÷ 200 A 10 ÷ 160 A                                                |
| Fattore di servizio<br>Duty cycle              | 200 A 40% 160 A 35%<br>160 A 60% 130 A 60%<br>130 A 100% 115 A 100% |
| Potenza d'installazione<br>Installation power  | 4 kW                                                                |
| Regolazione<br>Adjustment                      | ELECTRONIC                                                          |
| Elettrodi<br>Electrodes Ø mm                   | 1,6 ÷ 4                                                             |
| Norme di costruzione<br>Construction standards | EN 60974-1 / EN60974-7 / EN 60974-10                                |
| Grado protezione<br>Protection class           | IP 23                                                               |
| Classe isolamento<br>Insulation class          | H                                                                   |
| Dimensioni (LxPxH)<br>Dimensions (LxBxH)       | 220x440x460 mm                                                      |
| Peso<br>Weight                                 | 14,5 kg                                                             |

# EVOLUTION 7-IG



## OPTIONAL (Pag. Seite 115)

Vari tipi di torce ABITIG  
Various types of ABITIG torches  
Verschiedene Arten von ABITIG-Brennern  
Différents types de torches ABITIG  
Varios tipos de antorchas ABITIG



Cavo massa  
Grounding cable  
Erdungskabel  
Câble de masse  
Cable de masa



Kit accessori per saldatura ad elettrodo con 3+2 m di cavi da 25 mm<sup>2</sup> e innesto Texas 50  
Accessories kit for electrode welding with 3+2 m cables of 25 mm<sup>2</sup> and 50 Texas connection  
Zuberhörset für das Elektrodenschweißen mit 3+2 m Kabeln, 25 mm<sup>2</sup> und Texas 50 Kupplung  
Kit d'accessoires pour le soudage par électrode avec 3+2 m de câbles de 25 mm<sup>2</sup> et connexion Texas 50  
Kit de accesorios para soldadura de electrodos con 3+2 m de cables de 25 mm<sup>2</sup> y conexión Texas 50



Gruppo di raffreddamento orizzontale da 5 l per torcia  
5 l Horizontal cooling unit for torch  
5 Liter-Kühlaggregat, horizontal für Brenner  
Groupe de refroidissement horizontal de 5 l pour torche  
Unidad de refrigeración horizontal de 5 l para antorcha



Carrello  
Trolley  
Fahrwagen  
Chariot  
Carro



Comando a pedale TIG  
TIG foot control  
WIG - Fußschalter  
Commande par pédale TIG  
Control de pedal TIG



Comando a distanza e prolunga da 5 m  
Remote control and 5 m extension cable  
Fernbedienung und 5 m Verlängerung  
Commande à distance et rallonge de 5 m  
Control remoto y extensión de 5 m



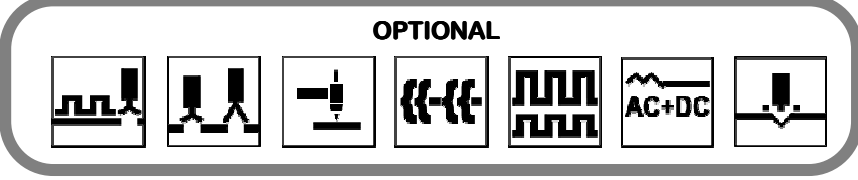
Connessione per pedale e torcia TIG  
Foot control and TIG torch connector  
Verbindung für WIG-Fußschalter und Brenner  
Connexion pour pédale et torche TIG  
Conexión para pedal y antorcha TIG







- Pre Gas
- Post Gas
- Slope up
- Slope Down



| TIG 1615 AC/DC HF<br>Art./Item 166             |                                      |                                      |
|------------------------------------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|
| Modalità<br>Mode                               | TIG                                  | MMA                                  |
| Tensione di Alimentazione<br>Input voltage     | 1 x 230 V<br>50-60 Hz                |                                      |
| Campo di regolazione<br>Current range          | 5 ÷ 160 A                            | 10 ÷ 140 A                           |
| Fattore di servizio<br>Duty cycle              | 160 A 45%<br>140 A 60%<br>110 A 100% | 140 A 40%<br>125 A 60%<br>110 A 100% |
| Potenza d'installazione<br>Installation power  | 3 kW                                 |                                      |
| Regolazione<br>Adjustment                      | ELECTRONIC                           |                                      |
| Elettrodi<br>Electrodes                        | Ø mm 1,6 ÷ 3,2                       |                                      |
| Norme di costruzione<br>Construction standards | EN 60974-1 / EN 60974-10             |                                      |
| Grado protezione<br>Protection class           | IP 23                                |                                      |
| Classe isolamento<br>Insulation class          | H                                    |                                      |
| Dimensioni (LxPxH)<br>Dimensions (LxBxH)       | 220x440x460 mm                       |                                      |
| Peso<br>Weight                                 | 18 kg                                |                                      |

### OPTIONAL (Pag. Seite 115)

Vari tipi di torce ABITIG  
Various types of ABITIG torches  
Verschiedene Arten von ABITIG-Brennern  
Différents types de torches ABITIG  
Varios tipos de antorchas ABITIG



Cavo massa  
Grounding cable  
Erdungskabel  
Câble de masse  
Cable de masa



Kit accessori per saldatura ad elettrodo con 3+2 m di cavi da 25 mm<sup>2</sup> e innesto Texas 50  
Accessories kit for electrode welding with 3+2 m cables of 25 mm<sup>2</sup> and 50 Texas connection  
Zubehörset für das Elektrodenschweißen mit 3+2 m Kabeln, 25 mm<sup>2</sup> und Texas 50 Kupplung  
Kit d'accessoires pour le soudage par électrode avec 3+2 m de câbles de 25 mm<sup>2</sup> et connexion Texas 50  
Kit de accesorios para soldadura de electrodos con 3+2 m de cables de 25 mm<sup>2</sup> y conexión Texas 50



Carrello  
Trolley  
Fahrwagen  
Chariot  
Carro



Comando a pedale TIG  
TIG foot control  
WIG - Fußschalter  
Commande par pédale TIG  
Control de pedal TIG



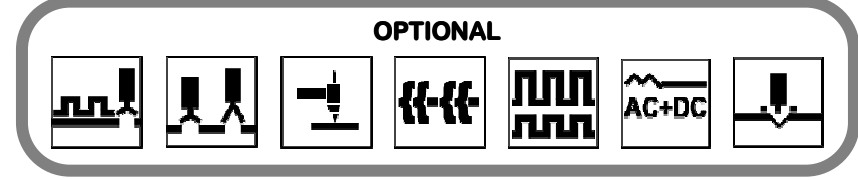
Comando a distanza e prolunga da 5 m  
Remote control and 5 m extension cable  
Fernbedienung und 5 m Verlängerung  
Commande à distance et rallonge de 5 m  
Control remoto y extensión de 5 m



Connessione per pedale e torcia TIG  
Foot control and TIG torch connector  
Verbindung für WIG-Fußschalter und Brenner  
Connexion pour pédale et torche TIG  
Conexión para pedal y antorcha TIG



- Pre Gas
- Post Gas
- Slope up
- Slope Down



| TIG 2015 AC/DC HF<br>Art./Item 168             |                                      |                                      |
|------------------------------------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|
| Modalità<br>Mode                               | TIG                                  | MMA                                  |
| Tensione di Alimentazione<br>Input voltage     | 1 x 230 V<br>50-60 Hz                |                                      |
| Campo di regolazione<br>Current range          | 5 ÷ 200 A                            | 10 ÷ 160 A                           |
| Fattore di servizio<br>Duty cycle              | 200 A 40%<br>160 A 60%<br>120 A 100% | 160 A 35%<br>130 A 60%<br>115 A 100% |
| Potenza d'installazione<br>Installation power  | 4 kW                                 |                                      |
| Regolazione<br>Adjustment                      | ELECTRONIC                           |                                      |
| Elettrodi<br>Electrodes                        | Ø mm 1,6 ÷ 4                         |                                      |
| Norme di costruzione<br>Construction standards | EN 60974-1 / EN 60974-10             |                                      |
| Grado protezione<br>Protection class           | IP 23                                |                                      |
| Classe isolamento<br>Insulation class          | H                                    |                                      |
| Dimensioni (LxPxH)<br>Dimensions (LxBxH)       | 220x440x460 mm                       |                                      |
| Peso<br>Weight                                 | 19 kg                                |                                      |

### OPTIONAL (Pag. Seite 115)

Vari tipi di torce ABITIG  
Various types of ABITIG torches  
Verschiedene Arten von ABITIG-Brennern  
Différents types de torches ABITIG  
Varios tipos de antorchas ABITIG



Cavo massa  
Grounding cable  
Erdungskabel  
Câble de masse  
Cable de masa



Kit accessori per saldatura ad elettrodo con 3+2 m di cavi da 25 mm<sup>2</sup> e innesto Texas 50  
Accessories kit for electrode welding with 3+2 m cables of 25 mm<sup>2</sup> and 50 Texas connection  
Zubehörset für das Elektrodenschweißen mit 3+2 m Kabeln, 25 mm<sup>2</sup> und Texas 50 Kupplung  
Kit d'accessoires pour le soudage par électrode avec 3+2 m de câbles de 25 mm<sup>2</sup> et connexion Texas 50  
Kit de accesorios para soldadura de electrodos con 3+2 m de cables de 25 mm<sup>2</sup> y conexión Texas 50



Gruppo di raffreddamento orizzontale da 5 l per torcia  
5 l Horizontal cooling unit for torch  
5 Liter-Kühlaggregat, horizontal für Brenner  
Groupe de refroidissement horizontal de 5 l pour torche  
Unidad de refrigeración horizontal de 5 l para antorcha



Carrello  
Trolley  
Fahrwagen  
Chariot  
Carro



Comando a pedale TIG  
TIG foot control  
WIG - Fußschalter  
Commande par pédale TIG  
Control de pedal TIG



Comando a distanza e prolunga da 5 m  
Remote control and 5 m extension cable  
Fernbedienung und 5 m Verlängerung  
Commande à distance et rallonge de 5 m  
Control remoto y extensión de 5 m



Connessione per pedale e torcia TIG  
Foot control and TIG torch connector  
Verbindung für WIG-Fußschalter und Brenner  
Connexion pour pédale et torche TIG  
Conexión para pedal y antorcha TIG







ALTA FREQUENZA - HIGH FREQUENCY - HOCHFREQUENZ - HAUTE FRÉQUENCE - ALTA FRECUENCIA



COLLEGABILE A MOTOGENERATORE - CONNECTIBLE TO MOTOR-DRIVEN GENERATORS  
ZU MOTOGENERATOREN ANSCHLIESSBAR - CONNECTABLE A MOTO-GENERATEURS  
CONECTABLE A MOTOGENERADORES



POSSIBILITA' DI ATTIVARE PASSWORD DI SICUREZZA - POSSIBILITY TO ACTIVATE A SECURITY PASSWORD  
MÖGLICHKEIT, ZUR SICHERHEIT, EIN PASSWORT ZU AKTIVIEREN - POSSIBILITE D'ACTIVER L'OPTION ANTI-  
VOL AVEC CODE SECRET - POSIBILIDAD DE ACTIVAR CONTRASEÑA DE SEGURIDAD



POSSIBILITA' DI SALDARE CON O SENZA L'AUSILIO DEL GAS (FILO ANIMATO) - POSSIBILITY TO WELD WITH  
OR WITHOUT GAS PROTECTION (CORED WIRE) - MÖGLICHKEIT ZUM SCHWEISSEN MIT ODER OHNE SCHU-  
TZGAS (FÜLLDRAHT) - POSSIBILITE DE SOUDER AVEC OU SANS LA PROTECTION DU GAS (FIL FOURRE)  
POSIBILIDAD DE SOLDADURA CON O SIN USO DE GAS (ALAMBRE TUBULAR)



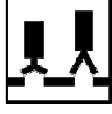
DISPLAY LCD - LCD DISPLAY - LCD-DISPLAY - ECRAN LCD - PANTALLA LCD



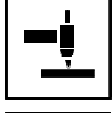
FUNZIONE - FUNCTION - FUNKTION - FONCTION - FUNCION  
E-PULSE



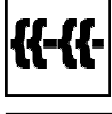
FUNZIONE - FUNCTION - FUNKTION - FONCTION - FUNCION  
E-START



FUNZIONE - FUNCTION - FUNKTION - FONCTION - FUNCION  
E-ARC



FUNZIONE - FUNCTION - FUNKTION - FONCTION - FUNCION  
E-SPOT



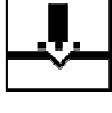
FUNZIONE - FUNCTION - FUNKTION - FONCTION - FUNCION  
E-MULTIPOINT



FUNZIONE - FUNCTION - FUNKTION - FONCTION - FUNCION  
E-TWOPULSE



FUNZIONE - FUNCTION - FUNKTION - FONCTION - FUNCION  
E-MIX



FUNZIONE - FUNCTION - FUNKTION - FONCTION - FUNCION  
E-FUSION



ADEGUAMENTO ALLA NORMATIVA IEC/EN 61000-3-12 TRAMITE I DISPOSITIVI PFC.  
ADAPTATION TO THE IEC/EN 61000-3-12 STANDARD BY MEANS OF THE PFC DEVICES.  
ANPASSUNG AN DEN IEC / EN 61000-3-12 REGEL DURCH DIE VORRICHTUNG PFC.  
ADAPTATION À LA RÉGLEMENTATION IEC/EN 61000-3-12 GRÂCE AUX DISPOSITIFS PFC.  
ADECUACIÓN A LA NORMATIVA IEC / EN 61000-3-12 MEDIANTE DISPOSITIVOS PFC



www.elettrocf.com  
elettrocf@elettrocf.com



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

LE CONDIZIONI GENERALI DI VENDITA SONO CONSULTABILI SUL NOSTRO LISTINO GENERALE E SUL NOSTRO SITO WWW.ELETTROCF.COM  
OUR GENERAL TERMS AND CONDITIONS OF SALE ARE AVAILABLE ON OUR GENERAL PRICE LIST AND ON OUR WEB SITE WWW.ELETTROCF.COM  
SIE FINDEN UNSERE ALLGEMEINE VERKAUFSBEDINGUNGEN IN UNSERER ALLGEMEINER PREISLISTE UND INTERNETSEITE WWW.ELETTROCF.COM  
VOUS POUVEZ CONSULTER NOS CONDITIONS GÉNÉRALES DE VENTE DANS NOTRE TARIF ET SUR NOTRE SITE WWW.ELETTROCF.COM  
LAS CONDICIONES GENERALES DE VENTA SE PUEDEN CONSULTAR EN NUESTRA LISTA DE PRECIOS GENERALES Y EN NUESTRO SITIO WWW.ELETTROCF.COM