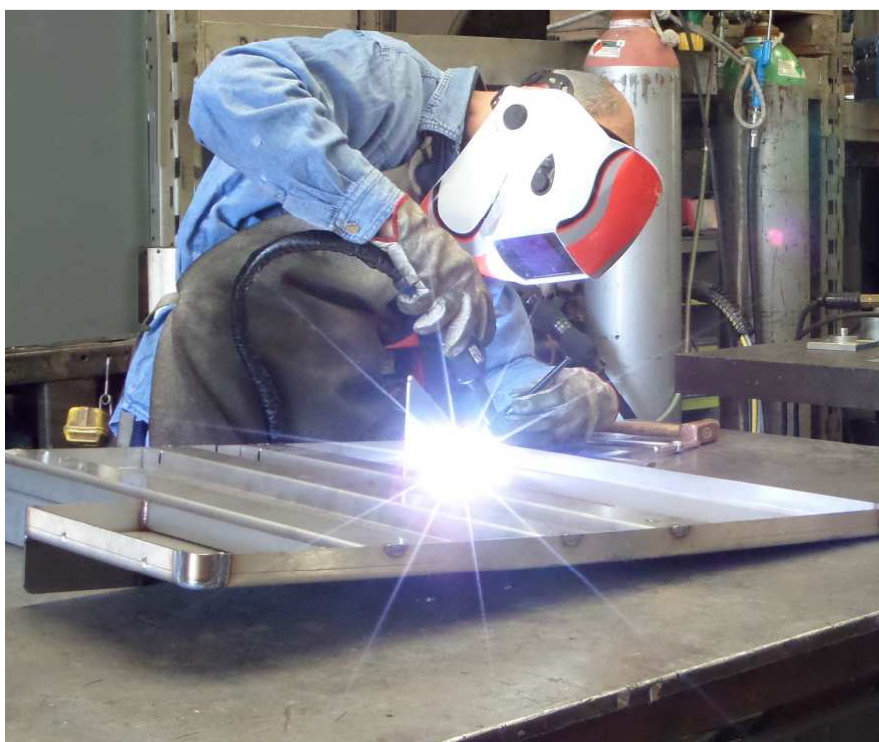


VADEMECUM EVOLUTION 7-IG

 POSTES A SOUDER A ONDULEUR MONOPHASES POUR SOUDAGE MMA ET TIG AVEC HAUTE FREQUENCE, ARC PULSE

 SOLDADORAS CON INVERTER MONOFÁSICAS PARA SOLDADURA MMA Y TIG CON ALTA FRECUENCIA, ARCO PULSADO



NOTRE ENTREPRISE

QUALITE ET INNOVATION DEPUIS 1971

Depuis plus de **50 ans**, Elettro c.f. se dédie à la création et à la production de générateurs de soudage à l'arc et coupe-métaux plasma avec l'objectif de satisfaire le renouvellement continu de la demande d'un marché en évolution perpétuelle.

Le mariage entre expérience, préparation technique, innovation et recherche technologique lui permet de réaliser et d'introduire sur les marchés national et international, des produits innovants.

Le savoir-faire, acquis durant les années d'activité dans le secteur de la technologie électronique et électrotechnique appliquée au soudage et à la découpe au plasma, est une garantie de qualité et fiabilité de nos produits qui sont en mesure de répondre aux exigences d'une clientèle professionnelle.

Nos machines sont produites selon les normes de construction et de sécurité de la communauté européenne et, afin de garantir ultérieurement les rapports avec nos clients et de documenter le niveau élevé qualitatif de l'entreprise, nous avons adopté le système de qualité UNI EN ISO 9001 finalisé au contrôle et à l'amélioration constante de toute notre organisation de production et commerciale pour assurer à nos clients, en plus de la qualité et de la fiabilité des produits, un service et une assistance efficaces, précis et opportuns, indispensables pour consolider et développer les résultats obtenus.

Le contrôle élevé et rigoureux des essais sur tous nos produits leur permet de s'affirmer même sur les marchés étrangers les plus difficiles et les plus avancés sur le plan technologique.

CERTIFICATION ET QUALITE

La compétition mondiale croissante a induit Elettro c.f. à adopter un système de qualité d'entreprise finalisé à assurer le contrôle constant de toute son organisation et une évolution continue de ses produits selon les réglementations spécifiques mais aussi selon les exigences de la clientèle.

En 1998 elle a obtenu la certification au niveau national et international selon les réglementations UNI EN ISO 9001, mises à jour en 2009 aux normes UNI EN ISO 9001:2008 et en 2018 aux nouvelles normes UNI EN ISO 9001:2015, en garantie de son attention particulière à la qualité des produits et des services fournis.



NUESTRA EMPRESA

CALIDAD E INNOVACIÓN DESDE 1971

En Elettro c.f. nos dedicamos desde hace más de **50 años** a la proyección y producción de generadores para soldadura en arco y corte por plasma con el objetivo de satisfacer siempre la demanda de un mercado en continua evolución.

La unión entre experiencia, preparación técnica, innovación e investigación tecnológica nos permite realizar e introducir productos innovadores en el mercado nacional e internacional.

El know how, adquirido a lo largo de años de actividad en el sector de la tecnología electrónica y de la electrotécnica aplicada a la soldadura y al corte por plasma, es la mejor garantía de calidad y fiabilidad de nuestros productos, capaces de responder a las exigencias de una clientela profesional.

Nuestras máquinas han sido producidas según las normas de construcción y seguridad de la comunidad europea y, con el fin de garantizar la relación con nuestros clientes y documentar el elevado nivel cualitativo de nuestra empresa, hemos logrado la certificación de calidad UNI EN ISO 9001. Dicha certificación, basada en el control y la mejora constante de toda nuestra organización productiva y comercial, asegura a nuestros clientes, además de la calidad y fiabilidad de los productos, un servicio y una asistencia eficaces, precisos y rápidos, indispensables para consolidar y desarrollar los resultados obtenidos.

El elevado y riguroso control en las pruebas finales de todos nuestros productos nos ha permitido conquistar también los mercados más difíciles y tecnológicamente avanzados.

CERTIFICADO DE CALIDAD

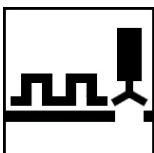
La creciente competencia mundial ha llevado a Elettro c.f. a adoptar un sistema de calidad empresarial finalizado a garantizar un control constante de toda su organización y una evolución continua de sus productos, respetando, además de las normativas específicas, también las exigencias de la clientela.

Elettro c.f. obtuvo en 1998 la Certificación a nivel nacional e internacional de acuerdo con las normas UNI EN ISO 9001, actualizadas en 2009 según las normas UNI EN ISO 9001:2008 y en 2018 según las nuevas normas UNI EN ISO 9001:2015 como garantía de la especial atención prestada a la calidad de los productos y servicios facilitados.



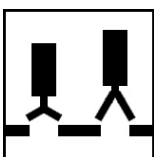
La nouvelle ligne EVOLUTION TIG utilise un écran auto adaptatif avec une nouvelle interface graphique qui simplifie le réglage des paramètres de soudage en montrant à l'utilisateur uniquement les fonctions et les caractéristiques du type de soudage sélectionné, en utilisant les fonctions spéciales et 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.

E-START



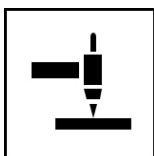
Il s'agit d'un départ pulsé utile pour optimiser la phase initiale du soudage. Le courant pulsé est réglable en fréquence, durée et valeur de pic et consent d'unir les deux tôles en moins de temps par rapport au soudage traditionnel, même si ces dernières ne se touchent pas parfaitement. Cette pulsation a pour but d'amorcer rapidement une vibration du matériel fondu sur les deux bords de la soudure jusqu'à leur union complète en un seul point. Une fois terminée la phase initiale pulsée, le générateur suit la courbe normale de soudage imposée par l'utilisateur.

E-ARC



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. De cette façon, le générateur peut maintenir constants les dimensions de l'arc de soudage et l'absorption d'énergie, malgré les variations de hauteur et de courant de soudage déterminées par le soudeur. Le paramètre est réglable de 1A à 50A, et détermine la variation de courant maximum que le générateur automatiquement augmente ou diminue durant les mouvements de la torche pendant le soudage.

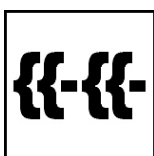
E-SPOT



C'est un nouveau système pour souder par points qui consent de positionner directement l'électrode de tungstène dans la position exacte où l'on veut effectuer le point de soudage. Le cycle du point de soudage est contrôlé automatiquement par le générateur à la pression du bouton, sans abimer la pointe de l'électrode, en effectuant une fusion de la pièce rapide et précise au moment où l'on soulève la torche. Cela réduit drastiquement l'apport thermique et permet d'obtenir des points de soudage blancs et brillants sur des tôles difficiles comme l'acier inox. Limite la contamination du point de la part de l'électrode.



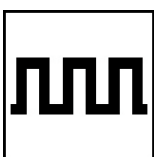
E-MULTIPOINT



C'est un système de soudage par points qui permet d'alterner rapidement le temps de travail et le temps de pause pour consentir à la pièce de se refroidir convenablement et en conséquence il réduit fortement l'altération thermique et la déformation mécanique du joint. Il est possible de régler de façon précise aussi bien le temps de travail que le temps de pause pour obtenir un cycle de soudage adapté à chaque exigence.



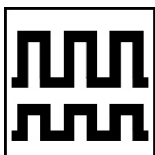
E-PULSE



Grâce à cette fonction, il est possible de souder des épaisseurs très fines. Grâce à la pulsation jusqu'à 10 kHz, le cône de l'arc de soudage est fortement réduit, en obtenant une zone thermiquement altérée réduite et une conséquente mineure déformation mécanique de la pièce. L'arc résulte en effet beaucoup plus stable et concentré, en augmentant ainsi la pénétration dans la pièce et la vitesse d'exécution du cordon de soudage.



E-TWOPULSE



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. La vitesse de soudage reste inaltérée et il est ainsi possible d'obtenir des cordons plus fins, de réduire l'apport thermique et la déformation mécanique de la pièce.



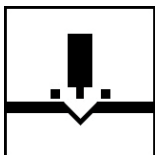
E-MIX



Cette fonction consent d'insérer à l'intérieur de la période AC une semi-période DC, réglable d'un minimum de 20% à un maximum de 90%. L'effet de l'introduction du composant DC est celui de mélanger la qualité du soudage AC avec la pénétration caractéristique du DC, en augmentant la vitesse de soudage, même quand la pièce est froide. La fonction E-MIX permet ainsi d'obtenir le bain de soudure très rapidement, et est particulièrement indiquée sur les grosses épaisseurs et consent d'obtenir facilement des cordons de soudure homogènes même sur les pièces d'épaisseurs différentes (1+10mm).



E-FUSION



La fonction consent de déplacer la forme d'onde alternée par rapport à zéro pour augmenter le composant négatif et obtenir un arc de soudage très concentré et pénétrant. Cette fonction est utile pour souder rapidement des épaisseurs très fines. La valeur est réglable d'un minimum de 1% à un maximum de 80% de la semi-onde négative.



Peut être alimenté par moto-générateur avec dispositif de réglage électronique de la tension (non supérieur à 260V RMS) et de puissance proportionnée.



Possibilité d'activer MOT DE PASSE de sécurité.



Doté de dispositif PFC (Power Factor Correction) qui réduit et stabilise la puissance absorbée.



Doté d'écran auto adaptatif avec interface graphique

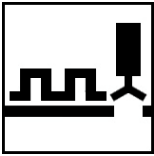
TABLEAU FONCTIONS SPECIALES

	E-START	E-ARC	E-SPOT	E-MULTIPOINT	E-PULSE	E-TWOPULSE	E-MIX	E-FUSION				
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 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.

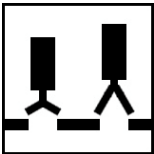
E-START



Es un start pulsado, útil para optimizar la fase inicial de la soldadura.

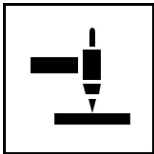
La corriente pulsada puede regularse en frecuencia, duración y valor de pico y permite unir las dos chapas en menor tiempo respecto a la soldadura tradicional, aunque las mismas no estén perfectamente apoyadas entre sí. Estas pulsaciones tienen el objetivo de provocar rápidamente una vibración del material fundido en ambos bordes de la soldadura, hasta su unión completa en un único punto. Una vez terminada la fase inicial pulsada, el generador ejecuta la curva normal de soldadura configurada por el operador.

E-ARC



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. De esta manera, el generador puede mantener constantes las dimensiones del arco de soldadura y la absorción de energía, a pesar de las variaciones de altura y corriente de soldadura determinadas por el soldador. El parámetro puede regularse de 1 A a 50 A, y determina la variación de corriente máxima que el generador automáticamente aumenta o disminuye durante los movimientos de la antorcha en soldadura.

E-SPOT



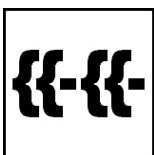
Es un sistema nuevo de punteado que permite colocar directamente el electrodo de tungsteno en la posición exacta en la que se ejecutará el punto de soldadura.

El ciclo del punto de soldadura está controlado automáticamente por el generador cuando se presiona start, sin estropear la punta del electrodo, realizando una fusión de la pieza rápida y precisa, en el momento en que se eleva la antorcha.

Esto reduce drásticamente el aporte térmico y permite obtener puntos de soldadura blancos y brillantes en chapas complicadas como las de acero inoxidable. Limita la contaminación del punto a causa del electrodo.



E-MULTIPOINT

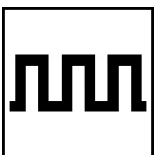


Es un sistema de soldadura en puntos que permite alternar rápidamente el tiempo de trabajo y el tiempo de reposo para permitir a la pieza un enfriamiento adecuado y una consecuente fuerte reducción de la alteración térmica y deformación mecánica de la junta.

Es posible regular de manera precisa tanto el tiempo de trabajo como el tiempo de pausa, para obtener un ciclo de soldadura adecuado a cualquier exigencia.



E-PULSE



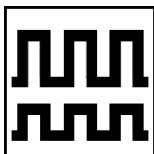
Es ideal para la soldadura de espesores muy finos.

Gracias a la pulsación hasta 10 kHz el cono del arco de soldadura se restringe fuertemente, obteniendo una reducida zona térmicamente alterada y una consecuente deformación mecánica menor de la pieza.

Por tanto, 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.



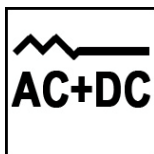
E-TWOPULSE



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. La velocidad de soldadura se mantiene inalterada y de esta manera, es posible obtener cordones más estrechos y reducir el aporte térmico y la deformación mecánica de la pieza.



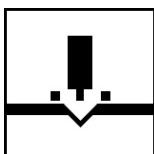
E-MIX



Esta función permite introducir en el interior del período AC, un semiperíodo DC, regulable desde un mínimo del 20% a un máximo del 90%. El efecto de la introducción de la componente DC es el de mezclar las cualidades de la soldadura AC con la penetración característica de la DC, incrementando la velocidad de soldadura, incluso con la pieza fría. De esta manera, la función E-MIX 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 (1+10 mm).



E-FUSION



La función permite desplazar la forma de onda alterna respecto al cero, para aumentar la componente negativa y obtener un arco de soldadura muy concentrado y penetrante. Es útil para soldar rápidamente espesores muy finos. El valor es regulable desde un mínimo del 1% a un máximo del 80% de la semi-onda negativa.



Puede conectarse a un motogenerador con dispositivo de regulación electrónico de la tensión (no superior a los 260 V RMS) y de potencia adecuada.



Posibilidad de activar una CONTRASEÑA de seguridad.



Equipado con dispositivo PFC (Power Factor Correction) que reduce y estabiliza la potencia absorbida.



Equipado con interfaz gráfica con pantalla auto adaptativa.

TABLA DE FUNCIONES ESPECIALES

	E-START	E-ARC	E-SPOT	E-MULTIPOINT	E-PULSE	E-TWOPULSE	E-MIX	E-FUSION				
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 = en option
S = standard

TIG 2072 DC HF



Ces générateurs monophasés à INVERTER peuvent souder à **TIG avec haute fréquence** et à **MMA-SMAW**. Pourvus du **procédé arc pulsé**, ils sont indiqués pour souder le fer, l'acier, l'acier inox, le cuivre et le titane.

Le modèle **TIG 2072 DC HF** est **précâblé pour le refroidissement à eau**.

CARACTERISTIQUES ET FONCTIONS SPECIALES 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**.
- Possibilité de souder avec deux niveaux de courant de soudage préétablis (**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.
- En soudage MMA-SMAW ils permettent de souder les **électrodes enrobées de rutile et basiques**.
- Ventilation forcée à travers un tunnel de refroidissement.
- Contrôle par **microprocesseur** des fonctions de soudage.
- Possibilité d'être **alimentés par un moto-générateur** avec un dispositif de réglage électronique de la tension (non supérieure à 260 V RMS) et une puissance appropriée.
- Degré de protection **IP 23** qui permet le travail en extérieur.
- Pourvus du dispositif **PFC** (Power Factor Correction) qui réduit et équilibre la puissance absorbée.

Generadores monofásicos INVERTER para soldadura **TIG con alta frecuencia** y **MMA-SMAW**. Cuentan **modo arco pulsado**. Ideales para soldar hierro, acero, acero inoxidable, cobre y titanio.

El modelo **TIG 2072 DC HF** está **predisposto para la refrigeración por agua**.

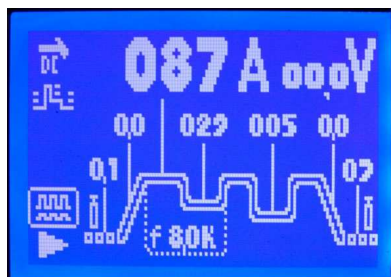
CARACTERÍSTICAS Y FUNCIONES ESPECIALES ESTANDAR

- Función **E-PULSE**: para reducir la alteración térmica y agilizar la soldadura de pequeños espesores.
- Funciones: **2 tiempos, 4 tiempos y 4 tiempos bilevel**.
- Posibilidad de soldar con dos niveles de corriente de soldadura prefijados (**bilevel**).
- Regulación de **PREGAS, POSTGAS, SLOPE UP** y **SLOPE DOWN**.
- Posibilidad de **memorizar hasta 10 programas** de soldadura que pueden ser fácilmente llamados.
- En MMA-SMAW pueden soldar **electrodos con revestimiento rutilo y básicos**.
- Ventilación forzada a través de túnel de enfriamiento.
- Control por **microprocesador** de las funciones de soldadura.
- Pueden funcionar accionado por **motogeneradores** con dispositivo de ajuste electrónico de la tensión (no superior a 260 V RMS) y una potencia adecuada.
- Nivel de protección **IP 23** para trabajos en el exterior.
- Provistos de dispositivo **PFC** (Power Factor Correction) que reduce y estabiliza la potencia absorbida.
- Posibilidad de activar **CONTRASEÑA** de seguridad.

TIG 2072 DC HF

M	Modèle Modelo	TIG 2072 DC HF		
	Code Código	S00160		
	Alimentation monphasée Alimentación monofásica	1 x 230 V 50-60 Hz		
Pi	Puissance d'installation Potencia de instalación	4 kW		
		TIG		MMA
	Courant de soudage Corriente de soldadura	5 ÷ 200 A		10 ÷ 160 A
X%	Durée de cycle Factor de servicio	40% 200 A	60% 160 A	100% 130 A
	Réglage continu Regulación continua	ELECTRONIC		
	Electrodes Electrodos	Ø 1,6 - 4 mm		
IP	Degré de protection Grado de protección	IP 23		
	Normes de construction Normas de fabricación	EN 60974-1 / EN60974-7 / EN 60974-10 S CE		
	Dimensions Dimensiones	220x440x460 h mm		
	Poids Peso	14,5 kg		

FONCTIONS SPECIALES EN OPTION - FUNCIONES ESPECIALES OPCIONALES



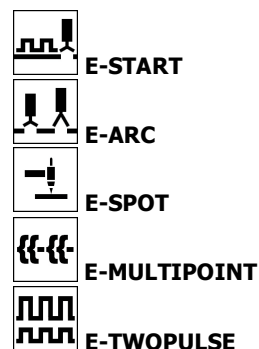
L'écran indique le soudage en DC avec double pulsation bilevel.

La pantalla indica la soldadura en DC doble pulsado bilevel.



L'écran affiche les différentes fonctions disponibles.

La pantalla muestra las distintas funciones disponibles.



S00160 + 580002 + 560010

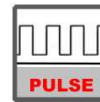


580002
Chariot en option
Carro opcional



560010 - CU06H
Groupe de refroidissement horizontal de 5 L, en option
Grupo de refrigeración horizontal de 5 L opcional

TIG 2015 AC/DC HF



Ce générateur monophasé de **courant continu et alternatif** à INVERTER peut souder à **TIG avec haute fréquence** et à **MMA-SMAW**. Pourvu de **procédé arc pulsé**, il est indiqué pour souder l'aluminium, le laiton et le magnésium en TIG AC et le fer, l'acier, l'acier inox et le cuivre en TIG DC.

CARACTERISTIQUES ET FONCTIONS SPECIALES STANDARD

- En courant alternatif, il permet de **personnaliser le cordon de soudure concernant la propreté et la pénétration**.
- Possibilité de **régler la fréquence** en courant alternatif.
- 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.
- En soudage MMA-SMAW il permet de souder les **électrodes enrobées de rutile et basiques**.
- Possibilité d'être **alimenté par un moto-générateur** avec un dispositif de réglage électronique de la tension (non supérieur 260 V RMS) et une puissance égale ou supérieure à 6,5 kVA (monophasés).
- Contrôle par **microprocesseur** des fonctions de soudage.
- Degré de protection **IP 23** qui permet le travail en extérieur.
- Pourvu du dispositif **PFC** (Power Factor Correction) qui réduit et équilibre la puissance absorbée.
- Possibilité d'activer le **mot de passe** de sécurité.
- Prédisposition pour l'utilisation de torches **refroidies à eau** avec le groupe de refroidissement.

Generador monofásico de **corriente continua y alterna** con INVERTER para **soldadura TIG con alta frecuencia** y **MMA-SMAW**. Cuenta con **modo arco pulsado**. Ideal para soldar aluminio, latón y magnesio en TIC AC y hierro, acero, acero inoxidable y cobre en TIG DC.

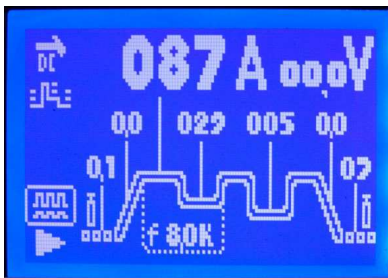
CARACTERÍSTICAS Y FUNCIONES ESPECIALES ESTÁNDAR

- En AC, **posibilidad de regular la penetración y la limpieza del baño de soldadura**.
- Posibilidad de **regular la frecuencia** en AC.
- **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.
- En MMA-SMAW puede soldar **electrodos con revestimiento rutilo y básicos**.
- Puede funcionar accionado por **motogeneradores** con dispositivo de ajuste electrónico de la tensión (no superior a 260 V RMS) y una potencia igual o superior a 6,5 kVA (monofásicos).
- Control por **microprocesador** de las funciones de soldadura.
- Nivel de protección **IP 23** para trabajos en el exterior.
- Provisto de dispositivo **PFC** (Power Factor Correction) que reduce y estabiliza la potencia absorbida.
- Posibilidad de activar **CONTRASEÑA** de seguridad.
- Predisposición para uso con **antorchas refrigeradas ad agua** junto con la unidad de refrigeración.

TIG 2015 AC/DC HF

M	Modèle Modelo	TIG 2015 AC/DC HF		
	Code Código	S00168		
	Alimentation monphasée Alimentación monofásica	1 x 230 V 50-60 Hz		
Pi	Puissance d'installation Potencia de instalación	4 kW		
		TIG		MMA
	Courant de soudage Corriente de soldadura	5 ÷ 200 A		10 ÷ 160 A
X%	Durée de cycle Factor de servicio	40% 200 A	60% 160 A	100% 120 A
	Réglage continu Regulación continua	ELECTRONIC		
	Electrodes Electrodos	Ø 1,6 - 4 mm		
IP	Degré de protection Grado de protección	IP 23		
	Normes de construction Normas de fabricación	EN 60974-1 / EN 60974-10 S CE		
	Dimensions Dimensiones	220x440x460 h mm		
	Poids Peso	19 kg		

FONCTIONS SPECIALES EN OPTION - FUNCIONES ESPECIALES OPCIONALES



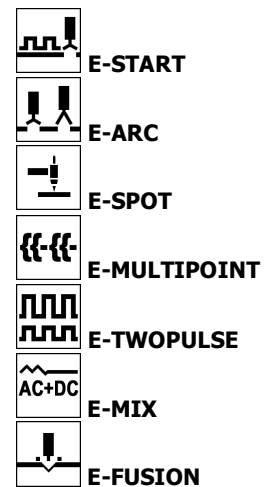
L'écran indique le soudage en AC bilevel pulsé.

La pantalla indica la soldadura en AC bilevel pulsado.



L'écran affiche le diamètre réglable de l'électrode en AC.

La pantalla muestra el diámetro regulable del electrodo en AC.



S00168 + 580002 + 560010



580002
Chariot en option
Carro opcional



560010 - CU06H
Groupe de refroidissement horizontal de 5 L, en option
Grupo de refrigeración horizontal de 5 L opcional

ACCESSOIRES



535802
Torche ABITIG 26 4 m
Antorcha ABITIG 26, 4 m



535805
Torche ABITIG 26 UP-DOWN 4 m
Antorcha ABITIG 26 UP-DOWN, 4 m



535806
Torche refroidie à eau ABITIG 18 4 m
Antorcha refrigerada por agua ABITIG 18, 4 m



535807
Torche refroidie à eau ABITIG 18 UP-DOWN 4 m
Antorcha refrigerada por agua ABITIG 18 UP-DOWN, 4 m



S01705A.11
Kit accessoires pour soudage à électrode avec 3+2 m de câbles de 25 mm²
Accesorios para soldadura a electrodo con 3+2 m de cables de 25 mm²



570008
Commande par pédale TIG
Comando de pedal TIG



309269
Masque avec filtre à cristaux liquides à gradation automatique (9-13 DIN)
Máscara con filtro LCD con atenuación automática (9-13 DIN)



580002
Chariot pour le transport
Carro para el transporte



363307
Connexion pour pédale et torche TIG
Conexión para pedal y antorcha TIG



530330
Rallonge de 5 m pour commande à distance
Prolongación de 5 m para comando remoto



530137
Câble de masse pour soudage TIG
Cable tierra para soldadura TIG



570006
Commande à distance
Comando remoto



357502
Débitmètre 2 manomètres pour bouteilles rechargeables
Flujómetro con 2 manómetros para bombonas recargables



560010 - CU06H
Groupe de refroidissement horizontal de 5 L
Grupo de refrigeración horizontal de 5 L

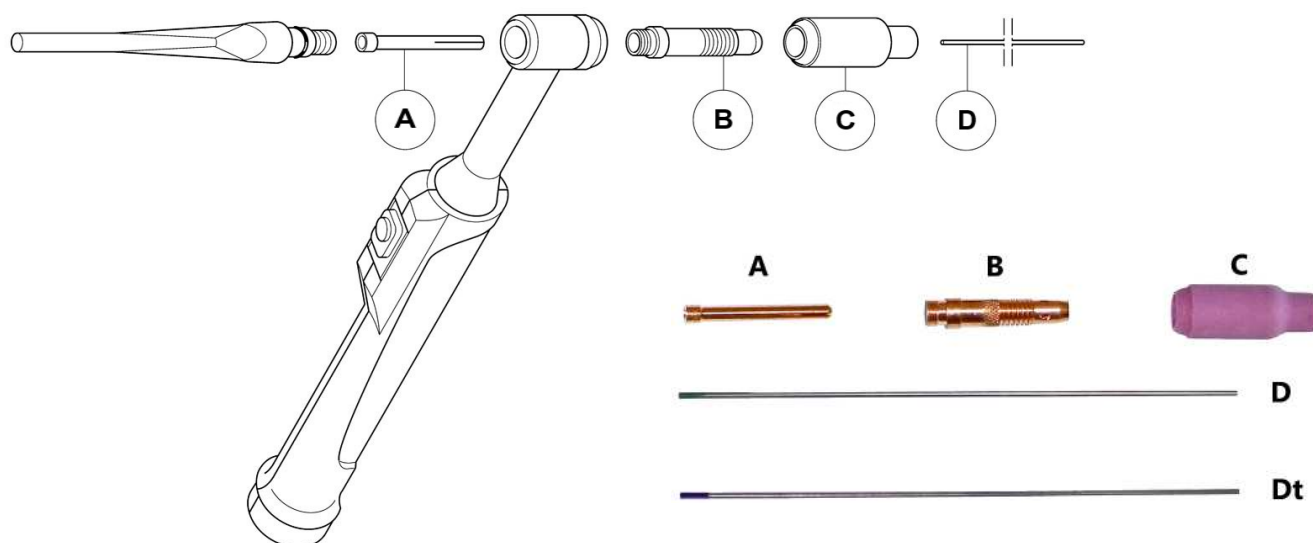


580006
Chariot pour le transport
Carro para el transporte

ACCESORIOS

CONSOMMABLES POUR LES TORCHES TIG - CONSUMIBLES PARA ANTORCHES TIG

Codice Code	Descrizione - Description	Rif. Ref.
356706	Serre électrode Ø 1 mm - Aprieta electrodo Ø 1 mm	A
356707	Serre électrode Ø 1,6 mm - Aprieta electrodo Ø 1,6 mm	
356722	Serre électrode Ø 2 mm - Aprieta electrodo Ø 2 mm	
356717	Serre électrode Ø 2,4 mm - Aprieta electrodo Ø 2,4 mm	
356729	Serre électrode Ø 3,2 mm - Aprieta electrodo Ø 3,2 mm	
356730	Serre électrode Ø 4 mm - Aprieta electrodo Ø 4 mm	
356704	Corps cannette Ø 0,5 - 1,2 mm - Carcasa tubito Ø 0,5 - 1,2 mm	B
356712	Corps cannette Ø 1,6 mm - Carcasa tubito Ø 1,6 mm	
356713	Corps cannette Ø 2,0 - 2,4 mm - Carcasa tubito Ø 2,0 - 2,4 mm	
356731	Corps cannette Ø 3,2 mm - Carcasa tubito Ø 3,2 mm	
356732	Corps cannette Ø 4 mm - Carcasa tubito Ø 4 mm	
356718	Buse gaz céramique N° 5 - Boquilla de gas cerámico N° 5	C
356705	Buse gaz céramique N° 7 - Boquilla de gas cerámico N° 7	
356733	Buse gaz céramique N° 8 - Boquilla de gas cerámico N° 8	
356703	Electrode en tungstène pur pour aluminium Ø 1,6 mm - Electrodo de tungsteno puro para aluminio Ø 1,6 mm	D
356702	Electrode en tungstène pur pour aluminium Ø 2 mm - Electrodo de tungsteno puro para aluminio Ø 2 mm	
356719	Electrode en tungstène pur pour aluminium Ø 2,4 mm - Electrodo de tungsteno puro para aluminio Ø 2,4 mm	
356734	Electrode en tungstène pur pour aluminium Ø 3,2 mm - Electrodo de tungsteno puro para aluminio Ø 3,2 mm	
356735	Electrode en tungstène pur pour aluminium Ø 4 mm - Electrodo de tungsteno puro para aluminio Ø 4 mm	
356709	Electrode tungstène avec oxydes métalliques Ø 1 mm - Electrodo de tungsteno con tierras raras Ø 1 mm	Dt
356708	Electrode tungstène avec oxydes métalliques Ø 1,6 mm - Electrodo de tungsteno con tierras raras Ø 1,6 mm	
356723	Electrode tungstène avec oxydes métalliques Ø 2 mm - Electrodo de tungsteno con tierras raras Ø 2 mm	
356736	Electrode tungstène avec oxydes métalliques Ø 2,4 mm - Electrodo de tungsteno con tierras raras Ø 2,4 mm	
356746	Electrode tungstène avec oxydes métalliques Ø 3,2 mm - Electrodo de tungsteno con tierras raras Ø 3,2 mm	





NOS CLIPS - NUESTROS VIDEOS



www.elettrocf.com
www.youtube.com/user/ElettroCF



Elettro c.f. S.r.l.
 Via Miglioli n° 24
 40024 Castel S. Pietro T. (BO) - Italia
 Tel. +39051941453 - Fax +39051944602
elettrocf@elettrocf.com - www.elettrocf.com