



Poste de soudage inverser à électrode, MMA, en courant continu (DC). Utilisation facile avec les électrodes les plus différentes: rutiles, basiques, inox, fonte, etc. Caractéristiques: compact et léger * très haute stabilité du courant de soudage aux variations de tension d'alimentation * dispositifs arc force, hot start, anti-stick * protections thermostatique, survoltage, sous-voltage, surcourant, motogenerateur (+/- 15%). Fourni avec accessoires de soudage MMA et coffret en carton.



CONSUMER



20°C	ELECTRODES IN 10 MIN		20" STOP
Ø (I)	1,6mm (40A)	2,0mm (55A)	2,5mm (80A)
10 MIN	10,3	5,2	3,9
% USE ^(*) _{20°C}	100%	62%	50%

<p>CONFORMITÉ AVEC LA NOUVELLE MARQUE CE</p>	<p>ALIMENTATION MOTOGENERATORS (VIN +/-15%)</p> <p>MOTOGENERATOR POWER - SOURCE</p>	<p>ARC FORCE, HOT START, ANTI STICK DISPOSIT.</p> <p>ARC FORCE HOT START ANTI STICK</p>	<p>REDUIT CONSOMMATION D'ÉNERGIE</p> <p>ENERGY SAVING!</p>	<p>ACIER, ACIER INOXYDABLE, FONTE</p>
--	---	---	--	---------------------------------------

Normes:	LVD: EN 60974-1	LVD: EN 50445	EMC: EN 60974-10						
CODE	V _{ph}	A _{MIN} / A _{MAX}	%USE _{20°C}	A _{MAX} _{40°C}	V _o	A _{MAX}	P _{MAX}	P _{GEN}	A
815855	230 1 ph	10 80 DC	45% 80A	80 5% DC	72 DC	15	2,3	3	10
η	φ	Ø _E / Ø _{MAX} DC	IP	W _L / W _H	kg	BAR CODE			
n%	cosphi	mm		cm(L,W,H)	kg		pz/palette		
70	0,6	1,6 2,5	IP21	37 37 15	3,43	8004897789 53 8	42		

(*)%USE: DONNÉE CRÉE PAR TELWIN, NON INDIQUÉ DANS EN 60974-1.