



Poste de soudage inverser à électrode, MMA, en courant continu (DC). Types d'électrodes prévus: rutilés, basiques, inox, fonte, etc. Caractéristiques: poids et dimensions réduits \* 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 ( $\pm 15\%$ ). Fourni avec accessoires de soudage MMA et coffret de plastique.


**CONSUMER**


20°C	ELECTRODES IN 10 MIN			20" STOP
Ø (I)	2,5mm (80A)	3,2mm (115A)	4,0mm (150A)	4,0mm (170A)
10 MIN	7,9	6,0	3,6	2,5
%USE <sup>(*)</sup> <sub>20°C</sub>	100%	80%	60%	40%

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

Normes:	LVD: EN 60974-1	LVD: EN 50445	EMC: EN 60974-10						
<b>CODE</b>	<b>V<sub>ph</sub></b> V 50/60Hz	<b>A<sub>MIN MAX</sub></b> A	<b>%USE<sub>20°C</sub></b> %	<b>A<sub>MAX 40°C</sub></b> A EN60974-1	<b>V<sub>o</sub></b> V	<b>A<sub>MAX</sub></b> A	<b>P<sub>MAX</sub></b> kW	<b>P<sub>GEN</sub></b> kW	<b>A</b> A
815859	230 1 ph	15 170 DC	40% 170A	160 8 % DC	72 DC	32	5	7	16
<b>η</b> n%	<b>φ</b> cosphi	<b>Ø<sub>E MAX DC</sub></b> mm	<b>IP</b>	<b>W<sub>L</sub></b> cm(L,W,H)	<b>kg</b> kg	<b>BAR CODE</b>	<b>pz/palette</b>		
84	0,6	1,6 4	IP21	38 42 17	5,5	8004897825 63 2	36		

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