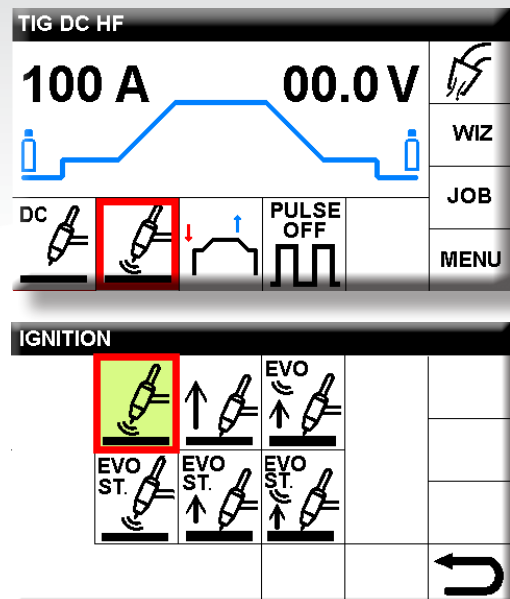




WIN TIG DC 250 T

Art. 555		Dati tecnici Specifications		S CE	
TIG		MMA			
208-220-230V 50/60 Hz ±10%	400-440V 50/60 Hz ±10%	208-220-230V 50/60 Hz ±10%	400-440V 50/60 Hz ±10%	Alimentazione trifase Three phase input	
16 A	10 A	16 A	10 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
5,7 kVA 25% 4,0 kVA 60% 2,8 kVA 100%	6,2 kVA 35% 5,0 kVA 60% 4,0 kVA 100%	7,5 kVA 30% 4,9 kVA 60% 3,7 kVA 100%	7,0 kVA 60% 4,5 kVA 100%	Potenza assorbita Input power	
5A ÷ 230A	5A ÷ 250A	10A ÷ 210A	10A ÷ 210A	Campo regolazione della corrente Current adjustment range	
230A 25% 180A 60% 140A 100%	250A 35% 210A 60% 180A 100%	210A 30% 150A 60% 120A 100%	210A 60% 150A 100%	Fattore di servizio 10 min. 40° C, secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle, (10 min.40°C) according to IEC 60974.1	
IP 23 S				Grado di protezione Protection class	
16 kg				Peso Weight	
207x437x411				Dimensioni mm (LxPxH) Dimensions mm (WxLxH)	



WIN TIG DC 250 T (art. 555) è un generatore trifase multivoltage con tecnologia ad inverter per la saldatura TIG e MMA/SMAW ad esclusione degli elettrodi cellulosici AWS6010; concepito per produzioni di media entità.

Il nuovo display LCD a colori rende l'utilizzo semplice ed intuitivo.

La saldatrice presenta, oltre ai processi di saldatura più noti, diverse novità, quali:

- **Processo di saldatura TIG APC** (Active Power Control) che permette di ottenere cordoni di saldatura più freddi
- **Accensione dell'arco "EVO ST"** per ottimizzare la giunzione dei bordi
- **Funzione spot ed intermittenza**
- **Arco pulsato** a bassa, media alta e altissima frequenza per interventi su piccoli spessori ove il calore trasferito deve essere minimo

In TIG, l'innesco dell'arco avviene o con alta frequenza o per contatto tramite il sistema lift-Cebora.

E' predisposto per il controllo remoto tramite comando a pedale (art. 193), comando a distanza (art. 187+1192) o comando up-down sulla torcia (art. 1262).

I gas di protezione utilizzabili sono argon, argon/elio, argon/idrogeno.

Inoltre è possibile memorizzare fino a 9 programmi di saldatura (JOB)

La conformità alla norma EN 61000-3-12 garantisce una sensibile riduzione del consumo energetico e un'ampia tolleranza sulla tensione di alimentazione (+ / -10%).

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori di potenza adeguata.

WIN TIG DC 250 T (art. 555) is three-phase inverter **multi-voltage power source** - 250A 35% - 180A 100% - for TIG and MMA/SMAW use, with the exception of AWS6010 cellulosic electrodes; particularly suitable for maintenance work and for small/medium production batches.

The new LCD colour display makes its use easy, quick and intuitive.

This new power source, in addition to the most common welding processes, is fitted with new ones, such as:

- **TIG APC** (Active Power Control), a welding process that allows to obtain colder welding beads
- High quality **arc ignition "EVO ST"** in order to optimize edge junction
- **Spot and intermittence function**
- **Pulsed arc** on low, medium, high and very high frequency for welding on small thickness where the transferred heat must be minimal

In TIG mode, the arc is started either on high frequency or by contact through the Cebora lift-system.

The new power source is set up for remote control using the foot control (art. 193), remote control (art.187+1192) or Up-Down control on the torch (art. 1262).

The protection gases to be used are argon, argon/helium, argon/hydrogen.

It is also possible to memorize up to 9 welding programs (JOB).

The compliance with EN 61000-3-12 ensures a significant reduction in energy consumption and a wide supply voltage tolerance (+ / - 10%).

The power source can be powered by motor-generators of adequate power.