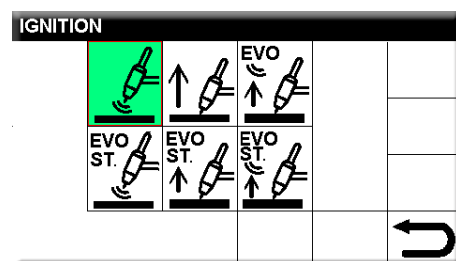
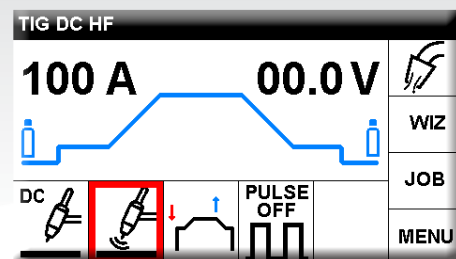




WIN TIG DC 350 T

Art. 557		Dati tecnici Specifications			
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	16 A	20 A	16 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
7,8 kVA 35% 6,4 kVA 60% 5,4 kVA 100%	9,6 kVA 40% 7,8 kVA 60% 6,6 kVA 100%	9,3 kVA 35% 7,3 kVA 60% 6,4 kVA 100%	11,5 kVA 40% 9,3 kVA 60% 7,8 kVA 100%	Potenza assorbita Input power	
5A ÷ 280A	5A ÷ 350A	10A ÷ 240A	10A ÷ 280A	Campo regolazione della corrente Current adjustment range	
280A 35% 245A 60% 220A 100%	350A 40% 280A 60% 250A 100%	240A 35% 200A 60% 180A 100%	280A 40% 240A 60% 210A 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	
79,5 kg				Peso Weight	
705x1060x975				Dimensioni mm (LxPxH) Dimensions mm (WxLxH)	



WIN TIG DC 350 T (art. 557) è un generatore trifase multivoltaggio 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. 1258).

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 generatori di potenza adeguata.

WIN TIG DC 350 T (art. 557) is a three-phase inverter multi-voltage power source - 350A 40% - 250A 100% - for TIG and MMA/-SMAW use, with the exception of AWS6010 cellulosic electrodes.

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 the 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 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. 1258).

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.