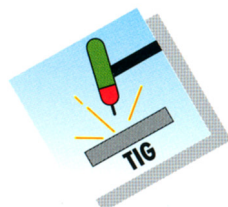
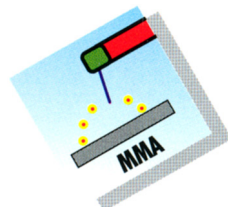
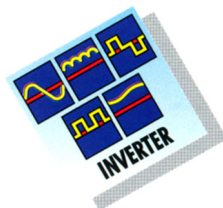


INVERTER **POWER TIG 1600 DC HF**



 **CEBORA** 
L'energia a portata di mano

Cebora S.p.A. Via Andrea Costa n.24 - Cadriano di G. - Bologna - Italy - Tel. 051 765000 - Telefax: 051 765222
<http://www.cebora.it> - www.cebora.com - E-Mail: cebora@cebora.it

POWER TIG 1600 DC HF Art. 274

Generatore di corrente continua costante realizzato con tecnologia Inverter, con controllo dei parametri di saldatura e delle funzioni mediante microprocessore.

Idoneo per la saldatura TIG e degli elettrodi rivestiti (MMA-SMAW) ad esclusione del tipo cellulosico (AWS 6010).

• In saldatura TIG l'innesco può avvenire mediante Alta Tensione/Frequenza o a contatto, (sistema lift Cebora).

• Costruzione secondo le norme EN 60974.1, 50199 e fattore di servizio misurato su un ciclo di 10 minuti con temperatura ambiente di 40° C.

• Protezione termostatica.

• Circuiti elettronici protetti contro la tensione di alimentazione non corretta (< 170V, > 260V).

• Connettore per il collegamento del pedale Art. 193, del comando a distanza Art. 187 o di una torcia dotata di regolazione della corrente di saldatura, tramite potenziometro o pulsante UP/DOWN, posti sull'impugnatura.

• Possibilità di utilizzo come gas di protezione ARGON, ELIO/ARGON oppure ARGON/H2.

• Possibilità di memorizzare 9 programmi di saldatura.

• Possibilità di saldatura ad arco pulsato.

• Display per l'indicazione della corrente di saldatura o di tutti i parametri di saldatura come:
- Slope-UP (0 ÷ 10 secondi).
- Slope-Down (0 ÷ 10 secondi).
- Post-Gas (0 ÷ 10 secondi).
- Frequenza di pulsazione (regolabile da 0,16 a 250Hz).
Il tempo di picco e quello di base sono uguali.

Inverter-based constant direct current power source, which allows to control the welding parameters and the functions by means of a microprocessor. Suitable for TIG welding as well as for stick electrode (MMA-SMAW) welding, with the exception of the cellulosic type (AWS 6010).

• In TIG welding mode, both HF or Cebora lift ignition are available.

• Built according to the EN 60974.1 and EN 50199 standards, and the duty cycle is measured over a period of 10 minutes with a room temperature of 40°C.

• Thermal protection.

• Electronic circuits protected against connection to a wrong mains voltage (<170V, >260V).

• Connector for foot control Art. 193, remote control Art.187 or torch allowing the welding current adjustment by means of a potentiometer or an UP/DOWN push button on the handgrip.

• Possibility of using ARGON, HELIUM / ARGON or ARGON/H2 as shielding gas.

• Possibility to store 9 welding programmes.

• Possibility to weld with pulsed arc.

• Display of the welding current or any other welding parameter such as:

- Slope-Up (adjustable between 0 and 10 sec.).
- Slope-Down (adjustable between 0 and 10 sec.).
- Post-Gas (adjustable between 0 and 30 sec.).
- Pulse Frequency (adjustable between 0,16 and 250 Hz). Peak time and base time are equal.

Konstant-Gleichstromquelle mit Inverter-Technologie und Steuerung der Schweißparameter und der Funktionen durch Mikroprozessor. Geeignet zum WIG-Schweißen und zum Schweißen mit umhüllten Elektroden (MMA-SMAW), ausgenommen Elektrodentyp Zelluloseumhüllung (AWS 6010).

• Beim WIG-Schweißen Hochspannungs/Hochfrequenzzündung oder Berührungszündung (Cebora Berührungszündungssystem) möglich.

• Konstruktion gemäß den Normen EN 60974.1, EN 50199; Messung der Einschaltdauer mit einer Einschaltzeit von 10 Minuten und bei einer Umgebungstemperatur von 40° C.

• Thermostatischer Schutz.

• Elektronische Schaltungen geschützt gegen den Anschluß einer falschen Versorgungsspannung (< 170 V, > 260 V).

• Steckdose für den Anschluß des Fußreglers Art. 193, des Fernreglers Art. 187 oder eines Brenners mit Schweißstrom-Einstellmöglichkeit über Potentiometer oder Taste UP/DOWN auf dem Griff.

• Verwendung von ARGON, HELIUM/ARGON oder ARGON/H2 als Schutzgas möglich.

• Möglichkeit der Speicherung von 9 Schweißprogrammen.

• Impulslichtbogenschweißen möglich.

• Display für die Anzeige des Schweißstroms oder aller Schweißparameter wie:

- Slope-up (Einstellbereich: 0 bis 10 s).
- Slope-down (Einstellbereich: 0 bis 10 s).
- Gas-Nachströmzeit (Post-gas) (Einstellbereich: 0 bis 30 s).
- Impulsfrequenz (Einstellbereich: 0,16 bis 250 Hz).
Impulszeit und Grundzeit sind gleich.

Générateur de courant continu constant réalisé avec technologie à Onduleur, avec contrôle des paramètres de soudure et des fonctions par microprocesseur.

Indiqué pour la soudure TIG et des électrodes enrobées (MMA-SMAW) exception faite pour le type cellulosique (AWS 6010).

• En soudure TIG l'amorçage peut se produire par Haute Tension/Fréquence ou par contact, (système lift Cebora).

• Construction selon les normes EN 60974.1, 50199 et facteur de marche mesuré sur un cycle de 10 minutes avec température ambiante de 40° C.

• Protection thermostatique.

• Circuits électroniques protégés contre la tension d'alimentation non correcte (< 170V, > 260V).

• Connecteur pour le raccordement de la pédale Art. 193, de la commande à distance Art. 187 ou d'une torche dotée de réglage du courant de soudure à travers potentiomètre ou bouton UP/DOWN placés sur la poignée.

• Possibilité d'utiliser, en tant que gaz de protection, ARGON, HELIUM/ARGON ou bien ARGON/H2.

• Possibilité de mémoriser 9 programmes de soudure.

• Possibilité de soudure avec arc pulsé.

• Display pour l'affichage du courant de soudure ou de tous les paramètres de soudure tels que:

- Slope-UP (réglable de 0 à 10 secondes).
- Slope-Down (réglable de 0 à 10 secondes).
- Post-Gaz (réglable de 0 à 30 secondes).
- Fréquence de pulsation (réglable de 0,16 à 250 Hz).
Le temps de pic et celui de base sont les mêmes.

Generador de corriente continua constante realizado con tecnología Inverter, con control de los parámetros de soldadura y de las funciones mediante microprocesador. Idóneo para la soldadura TIG y de los electrodos revestidos (MMA-SMAW) con exclusión del tipo celulósico (AWS 6010).

• En soldadura TIG el arco puede encenderse mediante Alta Tensión/Frecuencia o por contacto, (sistema lift Cebora).

• Construcción según las normas EN 60974.1, EN 50199 y factor de servicio medido sobre un ciclo de 10 minutos con temperatura ambiente de 40° C.

• Protección termostática.

• Circuitos electrónicos protegidos contra la tensión de alimentación no correcta (< 170V, > 260V).

• Conector para la conexión del pedal Art. 193, del mando a distancia Art. 187 o de una antorcha dotada de regulación de la corriente de soldadura, por medio potenciómetro o pulsador UP/DOWN, situado sobre la empuñadura.

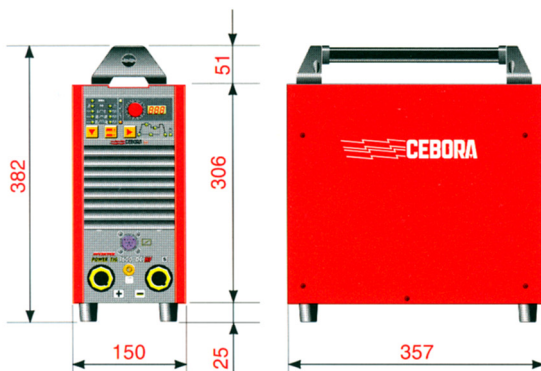
• Posibilidad de utilización como gas de protección de ARGON, HELIO/ARGON o ARGON/H2.

• Posibilidad de memorizar 9 programas de soldadura.

• Posibilidad de soldadura por arco pulsado.

• Display para la indicación de la corriente de soldadura o de todos los parámetros de soldadura como:

- Slope-UP (regulable de 0 a 10 segundos).
- Slope-Down (regulable de 0 a 10 segundos).
- Post-Gas (regulable de 0 a 30 segundos).
- Frecuencia de pulsación (regulable de 0,16 a 250 Hz).
El tiempo de pico y el de base son iguales



INVERTER		POWER TIG 1600 - DC HF		DATI TECNICI	TECHNICAL SPECS.	TECHNISCHE DATEN	DONNEES TECHNIQUES	DATOS TECNICOS
ART	274	TIG	MMA					
		230V - 50/60Hz		Alimentazione monofase	Single phase input	Monophasige Netzspannung	Alimentation monophasée	Alimentación monofásica
P		3,9 Kw	4,8 Kw	Potenza di installazione max.	Max. installed power	Max. Anschlusswert	Puissance d'installation max.	Potencia instalada max.
		T 16A - 100%	T 20A - 100%	Fusibile ritardato	Fuse rating (slow blow)	Trägesicherung	Fusible retardé	Fus. de acción retardada
P ₁		5,1 KVA 40%	6,2 KVA 35%	Potenza assorbita	Input power	Leistungsaufnahme	Puissance absorbée	Potencia absorbida
I ₂		5÷160A	10÷140A	Campo di regolazione della corrente	Current range	Stromeinstellbereich	Plage de réglage du courant	Campo de regulación de la corriente
X%		160A 40%	140A 35%	Fattore di servizio (10 min)	Duty Cycle (10 min)	Einschaltdauer (10 min)	Facteur de marche (10 min)	Factor de servicio (10 min)
		ELECTRONIC		Regolazione continua	Stepless regulation	Stufenlose Regulierung	Réglage continu	Regulación continua
IP..		23		Grado di protezione	Protection class	Schutzart	Classe de protection	Clase de protección
S		●		Idonea a lavorare in ambienti con rischio accresciuto di scosse elettriche.	Authorized for use in areas of increased hazard of electric shock	Verwendung der Schweißgerät bei erhöhter elektrischer Gefährdung	Autorisée à l'utilisation dans locaux avec risque accru de secousses électriques	Autorizada para trabajar en ambientes con un gran riesgo de descarga eléctricas
		10,5 Kg		Peso	Weight	Gewicht	Poids	Peso