POSTES TIG

SCHWEISSKRAFT 310 AC/DC

schweisskraft

technologie inverter la plus moderne et interface de commande intuitive SIRIUS



Facteur de puissance	Tension d'alimentation
0,99 cos phi	**400 V**

DESCRIPTION

modernste Inverter-Technologie und intuitive SIRIUS Bedienoberfläche

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Plage de réglage TIG	**5 – 310 A**
Facteur de marche à Imax. 40 °C TIG DC	**80 %**
Courant à 100 % DC 40 °C TIG DC	**290 A**
Tension d'alimentation	**400 V**
Facteur de puissance	**0,99 cos phi**
Consommation électrique TIG	**8,5 kVA**
Rendement	**> 80 %**
Tolérance de tension secteur positive	**15 %**
Tolérance de tension secteur négative	**25 %**
Tension à vide	**88,5 V**
Consommation en mode ralenti	**< 50 W**

POINTS FORTS

SIRIUS – l'interface utilisateur intuitive et ouverte

Visualisation graphique dynamique et transparente · Les fonctions d'assistance simplifient l'utilisation de procédés complexes à commande numérique · Entièrement compatible Industrie 4.0 · Intégration aisée dans tous les systèmes, toutes les chaînes de production et tous les procédés

FOCUS.ARC – Concentration de l'énergie au centre de l'arc

Transfert en gouttelettes, gestion du court-circuit et apport de chaleur pilotés numériquement · Qualité améliorée grâce à une meilleure visibilité du procédé, un meilleur contrôle de l'arc et moins d'erreurs

Respecte toutes les exigences de la directive européenne sur l'écoconception

Rendement élevé, min. 85% · Max. 50 W en veille · Jusqu'à 30% d'économie d'énergie en soudage · Jusqu'à 80% d'économie d'énergie en mode veille, grâce à une gestion intelligente de la veille · Facteur de marche élevé grâce à un onduleur à faibles pertes

POWER FACTOR CONTROLLER – Correction du facteur de puissance

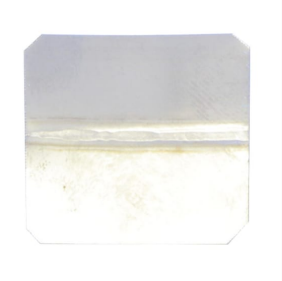
Conformité au nouveau règlement UE 2019/1784 · Rendement énergétique maximal · Utilisation dans le monde entier · Consommation réseau propre · Utilisable partout

UN PROJET ? PARLONS-EN.

Prix sur devis, conseil technique avant achat, livraison et service après-vente partout en Afrique.

+212 777 000 901 · contact@promachines.ma

GALERIE



Arc pulsé à 17500 Hz, standard pour toutes les soudures courantes



Vitesse de soudage plus élevée, meilleure fluidité du bain, cordons très fins



Réduction notable des déformations et des colorations. Le pointage est accessible à tous.