

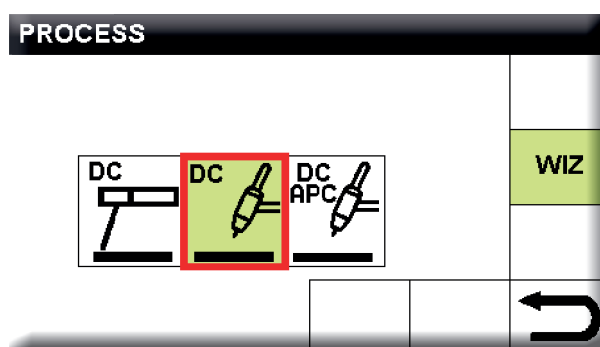


WIN TIG DC 250 T



Nuove funzioni, maggiore efficienza nell'esecuzione dei giunti

New functions, greater efficiency in the execution of welded joints



WIN TIG DC 250 T (art. 555) è un **generatore trifase multivoltaggio** 250 A 35% - 180A 100% con tecnologia ad inverter per la saldatura TIG e MMA/SMAW ad esclusione degli elettrodi cellulosici AWS6010; concepito per produzioni di media entità.

Predisposto per gruppo di raffreddamento opzionale (art. 1341).

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 o Evo Lift.

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.

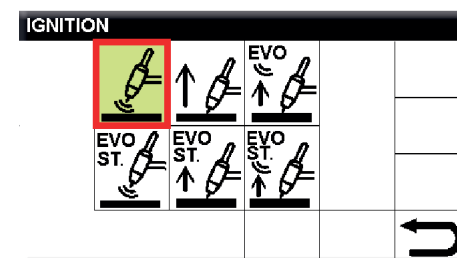
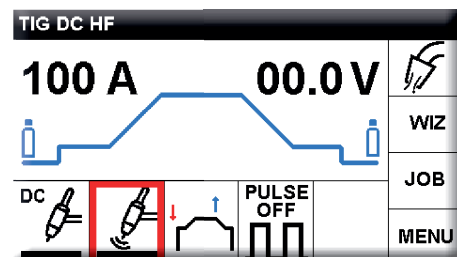
Inoltre è possibile memorizzare fino a 9 programmi di saldatura (JOB)

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.



Art. 555		Dati tecnici Specifications		S CE	
TIG		MMA			
 208/220/230 V 50/60 Hz ±10%	400/440 V 50/60 Hz ±10%	208/220/230 V 50/60 Hz ±10%	400/440 V 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	
 5 ÷ 230 A	5 ÷ 250 A	10 ÷ 210 A	10 ÷ 210 A	Campo regolazione della corrente Current adjustment range	
 230 A 25% 180 A 60% 140 A 100%	250 A 35% 210 A 60% 180 A 100%	210 A 30% 150 A 60% 120 A 100%	210 A 60% 150 A 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. IP23S				Grado di protezione Protection class	
 22,7 kg				Peso Weight	
 207x437x411				Dimensioni mm (LxPxH) Dimensions mm (WxLxH)	



WIN TIG DC 250 T (art. 555) is three-phase inverter **multi-voltage power source** - 250 A 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.

Can be connected to the optional cooling unit (art. 1341).

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, or by EVO LIFT.

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.

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
1262	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 200' UP/DOWN (200 A - 35%) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 200' UP/DOWN torch (200 A - 35%) - 4 m length (13 ft)
1260	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 200' (200 A - 35%) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 200' torch (200 A - 35%) - 4 m length (13 ft)
1256	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' raffreddata ad acqua (450 A) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 450 W' TIG water cooled torch (450 A) - 4 m length (13 ft)
1258	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' UP/DOWN raffreddata ad acqua (450 A) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 450 W' UP/DOWN water cooled torch (450 A) - 4 m length (13 ft)
1341	GR53 gruppo di raffreddamento torcia. Alimentazione monofase 230 V - 50/60 Hz	GR53 torch cooling unit. Single phase input 230 V - 50/60 Hz
1653	Carrello per trasporto generatore con bombola Ø 180 mm	Trolley for transportation of the power source with Ø 180 mm gas bottle
1656	Carrello per trasporto generatore quando utilizzato con gruppo di raffreddamento opzionale art. 1341	Trolley for transportation of the power source when connected also to the optional cooling unit art. 1341
187	Comando a distanza per la regolazione della corrente di saldatura	Remote control unit for welding current adjustment
1192	Cavetto di prolunga 5 m per comando a distanza art. 187	5 m (16 ft) extension cable for remote control unit art. 187
193	Comando a pedale per la regolazione della corrente di saldatura. Dotato di 5 m di cavo e di interruttore ON/OFF	Foot control unit for welding current adjustment. Supplied with 5 m (16 ft) cable and ON/OFF switch
1180	Connessione per collegare contemporaneamente torcia e comando a pedale	Adapter to simultaneously attach the torch and the foot control unit
1284.05	Pinza porta elettrodo (5 m - 35 mm ²) e cavo massa (3,5 m - 35 mm ²)	Electrode holder (5 m - 35 mm ²) and work return lead (3,5 m - 35 mm ²)
1450	Flussometro a 2 manometri	2 gauge flowmeter