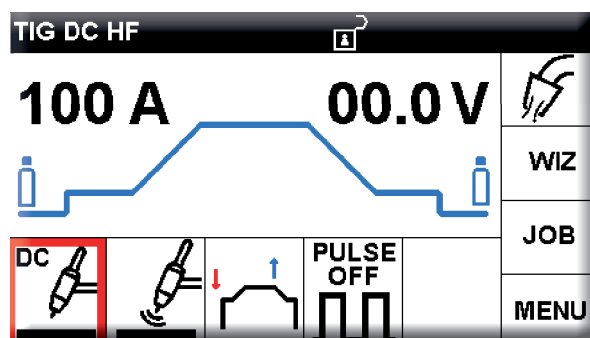




WIN TIG AC-DC 180 M

*Nuove funzioni, maggiore
efficienza nell'esecuzione
dei giunti*

*New functions, greater
efficiency in the execution
of welded joints*



WIN TIG AC-DC 180 M (art. 558) è un generatore monofase con tecnologia ad inverter per la saldatura TIG e MMA ad esclusione degli elettrodi cellulosici AWS6010 principalmente destinato a lavori di manutenzione e riparazione, nonché per piccola produzione. Completo di un nuovo display LCD a colori e di un menu di utilizzo che ne rende l'uso semplice ed intuitivo, viene fornito con i seguenti nuovi processi / funzioni di saldatura TIG:

- **Processo di saldatura eXtra Pulse** - processo di saldatura con arco concentrato ottimizzato per saldatura e puntatura
- **Processo di saldatura TIG APC** (Active Power Control) che permette di ottenere cordoni di saldatura più freddi
- **Processo di saldatura TIG AC+DC** adatto alla saldatura dell'alluminio e delle sue leghe, con la componente DC nel processo si ottengono saldature più penetrate e maggiori velocità di saldatura con minori deformazioni del pezzo in lavorazione
- **Processo di saldatura TIG XP** (extra power) adatto per la saldatura di lamiere sottili ed in angolo
- **Processo di saldatura MMA AC** adatto per la saldatura di elettrodi su lamiere magnetizzate, evita il "soffio magnetico" nella saldatura degli scatolati è normalmente usato nei lavori di manutenzione e in

tutti i casi dove non si richiede una saldatura con alta penetrazione

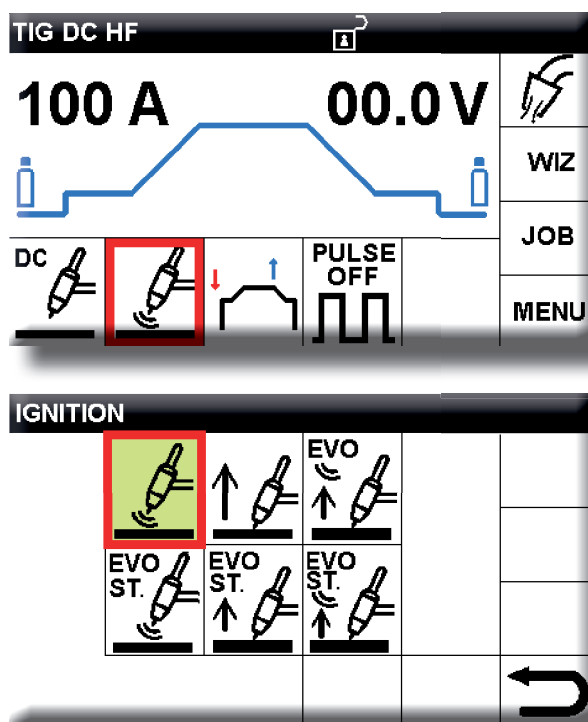
- **Accensione dell'arco "EVO lift"** - con questa funzione un punto di saldatura viene realizzato esattamente dove voluto
- **Accensione dell'arco "EVO ST"** - con questa funzione si velocizza la formazione del bagno sia in puntatura che in partenza della saldatura
- **Funzione spot ed intermittenza**
- **Funzione WIZ (Wizard) di procedura guidata** - per una rapida impostazione del generatore
- **Funzione Test gas**
- **Arco pulsato** con regolazione continua da 0,16 Hz a 2,5 KHz

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. Possibilità di 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 (+ 15% / - 20%).

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori di potenza adeguata (min. 8 kVA).

Art. 558		Dati tecnici Specifications	S CE
TIG	MMA		
	230 V 50/60 Hz + 15% / -20%	Alimentazione monofase Single phase input	
	16 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
	4,4 kVA 25% 2,5 kVA 60% 2,2 kVA 100%	4,4 kVA 30% 3,3 kVA 60% 3,0 kVA 100%	Potenza assorbita Input power
	5 A ÷ 180 A	10 ÷ 130 A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range
	180 A 25% 110 A 60% 100 A 100%	130A 30% 100A 60% 90A 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	
	17,5 kg	Peso Weight	
	207x500x411 mm	Dimensioni (LxPxH) Dimensions (WxLxH)	



WIN TIG AC-DC 180 M (art. 558) is a single-phase power source with inverter technology for TIG and MMA welding, (with the exception of AWS6010 cellulosic electrodes) mainly designed for maintenance and repair works, as well as small production.

Fitted with a new LCD color display and with a clear and simple operative menu for an easy and quick adjustment of functions and parameters, is supplied with the following new TIG welding processes / functions:

- **Extra Pulse welding process** - welding process with concentrated arc optimized for welding and spot welding
- **APC TIG welding process** (Active Power Control) which allows to obtain colder welding beads
- **AC+DC TIG welding process** suitable for the welding of aluminum and its alloys; with the DC component in the process we obtain more penetrated welds and higher welding speeds with less deformation of the workpiece
- **XP TIG welding process** (extra power) suitable for welding thin and corner sheets. It prevents the "magnetic arc blow" during welding of the box-type profiles
- **AC MMA welding process** suitable for welding of electrodes on magnetized sheets. It prevents the

"magnetic arc blow" during welding of the box-type profiles. It is normally used for maintenance work and in all cases where a high penetration welding is not required

- **"EVO lift" arc ignition** - through this function, a welding point is exactly realized where desired
- **"EVO ST" arc ignition** - this function speeds up the shaping of the bath both in spot welding and upon the start of the welding process
- **Spot and intermittence function**
- **WIZ (Wizard) function for set-up** - for a quick setting of the power source
- **Gas test function**
- **Pulsed arc** with continuous adjustment from 0.16 Hz to 2.5 KHz

Can work with a variety of remote control devices, foot control (art. 193), remote control (art. 187+1192) or up-down control on torch (art. 1262).

The protection gases to be used are argon, argon/helium, argon/hydrogen. Can be saved up to 9 welding programs (JOB). The compliance with EN 61000-3-12 standards assures a substantial energy saving as well as a wide tolerance on the supply voltage (+15%/-20%).

The power source can also be powered by motor generators of adequate power (min. 8 kVA).

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)
1653	Carrello per trasporto generatore con bombola ø 180 mm	Trolley for transportation of the power source with ø 180 mm gas bottle
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
1281.03	Accessorio per saldatura ad elettrodo: pinza porta elettrodo (5 m - 16 mm ²), cavo massa (3 m - 16 mm ²), maschera con vetri, martellina e spazzola in acciaio	Accessories set for electrode welding: electrode holder (5 m - 16 mm ²), work return lead (3 m - 16 mm ²), mask with glasses, chipping hammer and steel brush
1450	Flussometro a 2 manometri	2 gauge flowmeter