

# INDUSTRIE SERIES

## WIG 201 HF ADi

DDA115.200.T-E.01.01

## WIG 201 HF CDi

DDD115.200.T-E.01.02



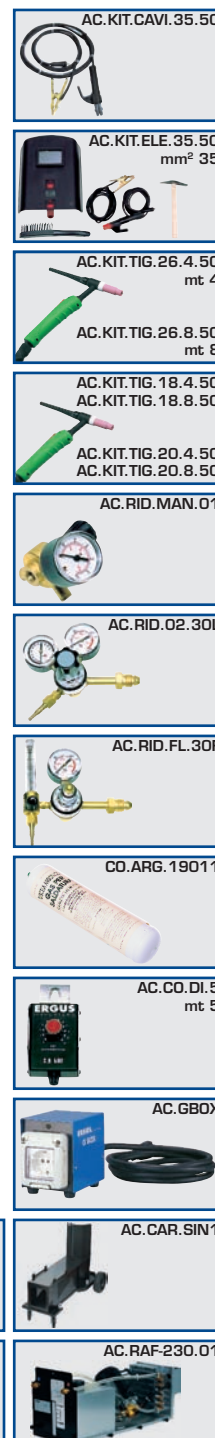
CE



PROCESSI / DUTY	
Ciclo di lavoro TIG DC • TIG DC duty cycle	200 A – 40%
Corrente al 100 % • TIG DC output at 100% duty cycle	140 A
Ciclo di lavoro elettrodo • Electrode duty cycle	170 A – 50%
Corrente al 100 % • Electrode output at 100% duty cycle	130 A

INVERTER	
Tensione di alimentazione • Mains voltage	230V±10%
Frequenza • Frequency	50/60Hz
Tensione a vuoto • OCV	85 V
Potenza nominale elettrodo 100% • Electrode Nominal Power 100%	4,1 KW
Potenza nominale TIG DC 100% • TIG DC Nominal Power 100%	2,7 KW
Tensione d'arco elettrodo • Electrode arc voltage	20,2 – 26,8 V
Tensione d'arco TIG • TIG arc voltage	10,2 – 18,0 V
Corrente max • Max current	29 A
Fusibile di protezione • Protective Fuses	time lag 20 A ritardato
Fattore di potenza • Power factor	0,85
Grado di protezione • Degree of protection	IP 23 S
Classe d'isolamento • Insulation Class	F
Temperatura ambiente • Working temperature	-10°C+40°C
Dimensioni (mm) • Size (mm)	385x180x220
Peso (Kg) • Weight (Kg)	10,25

\*Solo per il modello CDi • Only for CDi model



FUNZIONI / FEATURES	
Campo di regolazione elettrodo • Electrode output range	5 – 170 A
Campo di regolazione TIG DC • TIG DC output range	5 – 200 A
Hot start • Hot start	Automatic
Arc force • Arc force	selezionabile/on/off option
Anti incollaggio • Antisticking	Automatic
Tipo innesco TIG DC • Type of arc ignition	HF/LIFT ARC
Comando consenso TIG • TIG DC control	2/4 T - STEP
Corrente di base • Base current	min. ÷ 80%
Regolazione tempo di salita • Slope up	0-20sec
Regolazione tempo di discesa • Slope down	0-20sec
Regolazione ritardo gas • Post gas	0-20sec
Corrente finale • End current	min. ÷ 80%
Pulser • Pulser	SI / YES
Frequenza pulser • Pulser frequency	1-500 Hz / *1-400 Hz
*Ciclo attivo pulser • Pulser duty cycle	10 - 90%
*Memorie • Program Memories	18
*Bi-level	SI / YES

TIG DC