

Produktdetail:

Code: S00118**Vorlage:**TIG 3080 DC HF

Die dreiphasige (Mehrspannung) Inverter-Stromquelle für WIG-Schweißen mit Hochfrequenz und MMA/SMAW-Schweißen, Typ TIG 3080 DC HF, verfügt über Hochfrequenzzündung sowie Impulslichtbogenmodus und eignet sich zum Schweißen von Eisen, Stahl, Edelstahl, Kupfer und Titan.

Die Schweißstromstärke (beim WIG-Schweißen) reicht bis zu 250 A bei einer Einschaltdauer von 40 % (nach EN 60974-1).

Sie ist zum MMA/SMAW-Schweißen mit Rutil- und basischen Stabelektroden geeignet.

Geeignet für die Bearbeitung von leichten bis mittelschweren Metallen sowie für allgemeine Wartungsarbeiten. Die zahlreichen Funktionen, mit denen das Gerät ausgestattet ist, ermöglichen eine vielfältige Anwendung.



MERKMALE UND FUNKTIONEN

- Kontrolle der Schweißfunktionen durch Mikroprozessor.
- Digitale Instrumente zur Regelung von Schweißstrom und -Spannung.
- Beim WIG-Schweißen kann der Lichtbogen wahlweise durch Hochfrequenz (HF-Start) oder durch Kontakt (Contact-Start) gezündet werden.
- Funktion Impulslichtbogen zur Verringerung der Wärmeeinflusszone und zur Erleichterung des Schweißens von Dünnschichten.
- Funktionen: 2-Takt, 4-Takt und Punktschweißen.
- Funktionen: 4-Takt-Bilevel, 4-Takt-Trilevel und 4-Takt-Sonderprogramm (SWP).
- Einstellmöglichkeiten für Gasvorströmung und Gasnachströmung.
- Funktionen Arc-Force und Hot-Start-Regelung im MMA-Modus.
- Speicherfunktion für 9 Schweißprogramme, die leicht aufgerufen werden können.
- Möglichkeit der Fernbedienung durch Fuß-, Hand- oder Up-/Down-Steuerung am Brenner.
- Anschlussmöglichkeit für wassergekühlten Schweißbrenner.

VORTEILE

- Automatische Spannungswahl in den Bereichen 3×208/220/230 V und 3×400/440 V.
- Außergewöhnliche Lichtbogenstabilität.
- Bedienfeld mit benutzerfreundlichen Reglern.
- Einstellung der Stromstärke direkt am Brenner (Up/Down).
- Zwangsluftkühlung durch Kühltunnel.
- Schutzart IP23 ermöglicht Arbeiten im Freien.
- Hoher Wirkungsgrad und geringe Stromaufnahme.
- Geringe Abmessungen und niedriges Gewicht.

Datenblatt:

Code	S00118			
Item	TIG 3080 DC HF			
Mode	TIG		MMA	
Input Voltage	3x208/220/230V 50-60 Hz	3x400/440 50-60Hz	3x208/220/230V 50-60 Hz	3x400/440 50-60Hz
Installation power	6,5 kW	6,3 kW	7,8 kW	7,6 kW
MIN-MAX Welding current	5 ÷ 250 A		10 ÷ 220 A	
Duty cycle – 10 MIN CYCLE ACCORDING TO EN 60974-1	25% 250A - 60% 200A - 100% 150A	40% 250A - 60% 225A - 100% 200A	30% 220A - 60% 160A - 100% 130A	60% 220A - 100% 160A
Electrodes	-		Ø mm 1,6 ÷ 5	
Stepless regulation	ELECTRONIC			
Protection class	IP 23			
Insulation class	H			
Construction standards	EN60974-1 / EN60974-10			
Dimensions	220x440x460h mm			
Weight	20 kg			

Zubehör:


535802 (optional) 4 m, ABITIG 26 torch



535805 (optional) 4 m, ABITIG 26 UP-DOWN torch



535806 (optional) 4 m, ABITIG 18 water cooled torch



535807 (optional) 4 m, ABITIG 18 UP-DOWN water cooled torch



530138 (optional) Erdungskabel zum Schweißen



S01714A.1
0 (optional) Zubehörset mit 5+3,5m Kabel 35 mm², Texas 50



560010 (optional) CU06H - Horizontal 5 l cooling unit for torch



580002 (optional) Fahrwagen für Transport



309269 (optional) Helmet with auto-dimming LCD filter (9-13 DIN) MAXIVISION COLOR to protect face and eyes during welding.



357502 (optional) Druckminderer mit 2 Manometern



363307 (optional) Foot control and TIG torch connector



530330 (optional) 5 m long cable for remote control



570008 (optional) TIG foot control



570006 (optional) Remote control
