

PÖLLHUBER SCHWEISS – SERVICE AUSTRIA

Mayersdorf 37, 4653 Eberstalzell Tel.: **07241/5835** Auto:0699/103 09 326

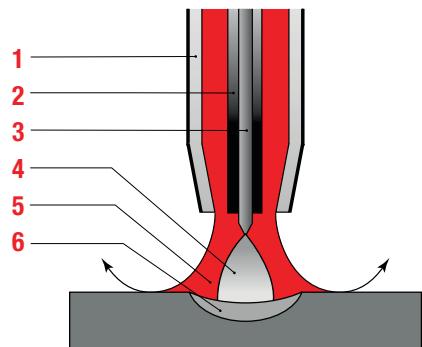
Internet:<http://www.schweisser-shop.at> e – mail: office@poellhuber.at

Service und Verkauf sämtlicher Schweißgeräte und Zubehör



TIG PROCESS

- EN** | 1.Nozzle 2.Electrode holder clamp 3.In fusible-electrode 4.Welding arc
5.Gaseous protection 6.Melting pool
- IT** | 1.Ugello 2.Pinza portaelettrodo 3.Elettrodo infusibile 4.Arco di saldatura
5.Protezione gassosa 6.Bagno di fusione
- FR** | 1.Bec 2.Pince porte-electrode 3.Électrode infusible 4.Arc de soudage
5.Protection gazeuse 6.Bain de fusion
- ES** | 1.Inyector 2.Soplete porta electrodo 3.Electrodo infusibile 4.Arco de soldadura
5.Protección gassosa 6.Baño de fusión
- DE** | 1.Düse 2.Elektrodenhalter 3.Abschmelzende Elektrode 4.Schweissbogen
5.Gasschutz 6.Schmelzbad
- RU** | 1.Сопло 2.Зажим электрода 3.Неплавкий электрод 4.Сварочная дуга
5.Газовая защита 6.Расплав



TIG FEATURES

⊕ PLUS

- EN** | High aesthetic welds • No sparks • Welding on thin thicknesses • High arc control
- IT** | Elevata estetica della saldatura • Assenza di spruzzi • Saldatura su spessori sottili • Grande controllo dell'arco
- FR** | Élevée esthétique de le soudage • Absence de projections • Soudage sur épaisseurs réduits • Grand je contrôle de l'arc
- ES** | Elevada estética de la soldadura • Eusencia de rociadas • Soldadura sobre espesores sutiles • Grande controlo arco
- DE** | Erhöhen Ästhetik des Schweißen • Abwesenheit von Spritzern • Schweißen auf dünne Dicken • Großes Kontrolle des Bogens
- RU** | Улучшенная эстетика сварки • Отсутствие брызг • Сварка небольших толщин • Улучшенное управление дугой

⊖ MINUS

- EN** | High experience of the user • Low productivity • Need for a gas bottle
- IT** | Alta esperienza dell'operatore • Bassa produttività • Richiesta bombola di gas
- FR** | Haute expérience de l'opérateur • Basse productivité • Demande bouteille de gaz
- ES** | Alta experiencia del operador • Baja productividad • Sollicitud bombona de gas
- DE** | Hohes Erfahrung des Fachmannes • Niedrige Produktivität • Bedürfnis nach einer Gasflasche
- RU** | Большой опыт оператора Низкая производительность • Необходимость газовых баллонов



GAS BOTTLE



Argon
(Ar)

Argon-Helium (Ar-He)

POST GAS

- EN** | Controls the gas flow at the welding end and grants the material cooling in an area protected from oxidations
- IT** | Controlla l'afflusso del gas dopo il termine della saldatura garantendo il raffreddamento del materiale in una zona protetta da ossidazioni
- FR** | Contrôle l'afflux du gaz après le terme de soudage en garantissant le refroidissement du matériau dans une zone protégée contre les oxydations
- ES** | Controla el aflujo del gas después del término de la soldadura garantizando el enfriamiento del material en una zona protegida por oxidaciones
- DE** | Es kontrolliert den Zufluß des Gases nach dem Ende des Schweißen, da garantiert es die Abkühlung des Materials in einer von Oxydationen geschützten Zone
- RU** | Контролирует приток газа после окончания сварки, гарантируя охлаждение материала в зоне, защищенной от окисления

MATERIALS

			DC	AC
EN Steel IT Acciaio	FR Acier ES Acero	DE Stahl RU Сталь	W	
EN Stainless Steel IT Acciaio Inox	FR Acier Inox ES Acero Inoxidable	DE Edelstahl RU Нержавеющая Сталь	W	
EN Cast Iron IT Ghisa	FR Fonte ES Fundición	DE Gußeisen RU Чугун	W	
EN Copper IT Rame	FR Cuivre ES Cobre	DE Kupfer RU Медь	W	
EN Nickel IT Nichel	FR Nickel ES Níquel	DE Nickel RU Никель	W	
EN Titanium IT Titanio	FR Titane ES Titanio	DE Titan RU Титан	W	
EN Aluminium IT Alluminio	FR Aluminium ES Aluminio	DE Aluminium RU Алюминий	W	
EN Brass IT Ottone	FR Laiton ES Latón	DE Messing RU Латунь	W	
EN Bronze IT Bronzo	FR Bronze ES Bronce	DE Bronze RU Бронза	W	
EN Alloys IT Leghe	FR Alliages ES Aleaciones	DE Legierungen RU Сплавы	W	
Electrode colours		Grey - Tungsten 98% - CeO ₂ 2%		
		Green - Pure Tungsten 98,8%		

BI-LEVEL FUNCTION

EN | It selects from the torch pushbutton two different current values though maintaining the arc turned on. Efficacious on position weldings or on thin thicknesses.

IT | Seleziona dal pulsante torcia due diversi valori di corrente mantenendo acceso l'arco. Efficace su saldature in posizione o su spessori sottili.

DE | Il sélectionne à partir du poussoir de la torche deux différentes valeurs du courant tout en maintenant l'arc allumé. Extrêmement utile pour des soudages en position ou sur épaisseurs réduits.

ES | Selecciona desde el pulsador del soplete dos valores de corriente manteniendo encendido el arco. Eficaz sobre soldaduras en posición o sobre espesores finos.

DE | Es wählt von der Brennerknopf zwei verschiedene Werte des Stroms, ohne daß der Lichtbogen dabei erlischt. Wirksam auf Schweißen in Position oder auf dünne Dicken.

RU | При помощи кнопки горелки выбираются две различных величины тока поддерживая дугу горящей. Эффективно действует на сварке в определенном положении и на небольших толщинах.

TIG START

SCRATCH START

- EN | The arc striking is reached thanks to the rubbing of the tungsten electrode to the piece to be welded. Some tungsten inclusions are present at the beginning of the seam.
- IT | L'innesto avviene con lo sfregamento dell'elettrodo di tungsteno sul pezzo da saldare. Sono presenti ad inizio cordone delle inclusioni di tungsteno.
- FR | L'amorçage s'effectue par frottement de l'électrode de tungstène sur la pièce à souder. Ils sont présent au début cordon des inclusions de tungstène.

- ES | El cebado ocurre con el refregamiento del electrodo de tungsteno sobre el material da soldar. Están presentes a principio cordón de las inclusiones de tungsteno.
- DE | Die Zündvorrichtung geschieht mit der Reibung von der Wolframelektrode auf das Werkstück. Am Anfang der Naht sind Wolframeinschlüsse anwesend.
- RU | Возбуждение выполняется при трении вольфрамового электрода о свариваемую деталь. В начале сварного шва имеются включения вольфрама.

LIFT START

- EN | Arc striking by contact. It does not pollute the welding pool and causes less electro-irradiated disturbances.
- IT | Innesco dell'arco a contatto. Non inquina il bagno di saldatura e causa meno disturbi elettrō-irradiati.
- FR | Amorçage de l'arc avec contact. Ne pollue pas le bain de soudage et cause moins de perturbations électroirradiées.

- ES | Cebado del arco con contacto. No contamina el baño de soldadura y causa muchas menos molestias de irradiación eléctrica.
- DE | Kontaktzündung des Bogens. Es verunreinigt das Schmelzbad nicht und verursacht weniger Störungen durch elektrische Strahlungen.
- RU | Дуга зажигается от прикосновения. Не засоряет расплав сварки и причиняет меньше помех от электроизлучения.

HF START

- EN | Arc striking without contact. The electrode tip does not wear out. It offers an easy start in all welding positions.
- IT | Innesco dell'arco senza contatto. Non si ha l'usura della punta dell'elettrodo. Offre una partenza facile in tutte le posizioni di saldatura.
- FR | Amorçage de l'arc sans contact. Il n'y pas d'usure de la pointe de l'électrode. Il offre un départ facile dans toutes les positions de soudage.

- ES | Cebado del arco sin contacto. No se produce el desgaste de la punta del electrodo. Ofrece una partida fácil en todas la posiciones de soldadura.
- DE | Zündung des Bogens ohne Kontakt. Die Elektrodenspitze wird nicht abgenutzt. Erleichtet das Zünden in sämtlichen Schweißlagen.
- RU | Дуга зажигается без прикосновения. Наконечник электрода не подвергается износу. Обеспечивает легкий пуск во всех положениях сварки.

AC BALANCE

- EN** | Greater balance values (fig. 1) give faster welding, greater penetration, a more concentrated arc, a more restricted weld pool and limited heating of the electrode. Lower values (fig. 2) give a cleaner piece.
- IT** | Maggiori valori di balance (fig. 1) permettono una saldatura più veloce, maggiore penetrazione, arco più concentrato, bagno di saldatura più stretto e limitato riscaldamento dell'elettrodo. Minori valori (fig. 2) permettono una maggiore pulizia del pezzo.
- FR** | De plus grandes valeurs de balance (fig. 1) offrent un soudage plus rapide, plus de pénétration, un arc plus concentré, un bain de soudage plus étroit et un réchauffement limité de l'électrode. De plus petites valeurs (fig. 2) permettent un meilleur nettoyage du morceau.
- ES** | Mayores valores de balance (fig.1) permiten una soldadura más rápida, mayor penetración, un arco más concentrado, un baño de soldadura más estrecho y un limitado calentamiento del electrodo. Menores valores (fig. 2) permiten una mayor limpieza de la pieza.
- DE** | Bei größeren Balance-Werten (fig.1) kann zügiger geschweißt werden, der Einbrand ist tiefer, der Lichtbogen konzentrierter, das Schweißbad örtlich enger begrenzt und die Elektrode kann nicht überhitzen. Kleinere Werte gestatten eine (fig. 2) gründlichere Reinigung des Werkstückes.
- RU** | Более высокие величины (fig. 1) баланса позволяют производить более быструю сварку, с большим рониковением, более концентрированной дугой, более узким расплавом при сварке и ограниченным нагревом электрода. Меньшие значения (fig. 2) обеспечивают повышенную чистоту.

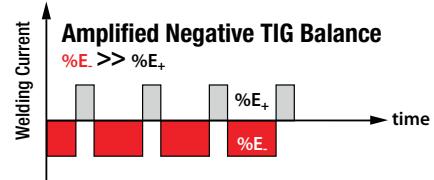


fig. 1 MORE PENETRATION

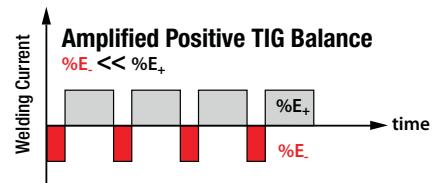


fig. 2 MORE CLEANING

AC FREQUENCY

- EN** | The frequency regulation controls the arc amplitude: the higher the frequency is and the tighter the arc cone becomes, the better is the arc control.
- IT** | La regolazione della frequenza controlla la larghezza dell'arco: più alta è la frequenza e più il cono d'arco si restringe, migliore è il controllo dell'arco.
- FR** | La régulation de la fréquence contrôle la largeur de l'arc: plus la fréquence est haute, plus le cône de l'arc se rétrécit donnant ainsi un meilleur contrôle de l'arc.
- ES** | La regulación de la frecuencia controla el ancho del arco: cuando mayor es la frecuencia y el cono de arco se encoge, mejor es el control del arco.
- DE** | Die Regelung der Frequenz steuert die Breite des Bogens: je höher die Frequenz ist und je enger der Bogenkegel wird, desto besser ist die Bogensteuerung.
- RU** | Регулирование частоты позволяет контролировать амплитуду дуги: чем выше частота, тем более сужается конус дуги.



TIG PULSE

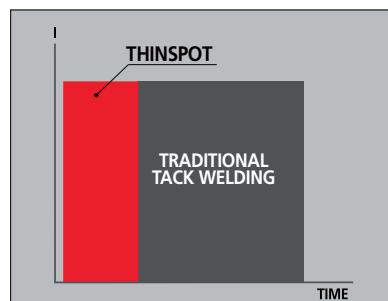
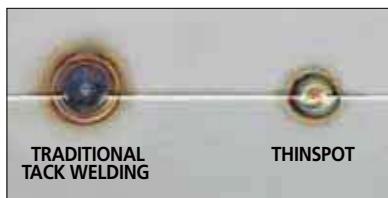
- EN** | TIG PULSE: particularly suitable for welding thin plates (< 1 mm), where minimum heating of the piece is necessary, and suitable for welding in all positions. Increased pulsation frequency causes increased arc stability and hence higher welding precision.
- IT** | TIG PULSATO: particolarmente indicata per saldare piastre sottili (< 1 mm), dove è necessario un basso riscaldamento del pezzo, ed adatta a saldare in tutte le posizioni. All'aumentare della frequenza di pulsazione aumenta la stabilità dell' arco quindi la precisione della saldatura.
- FR** | TIG PULSE: particulièrement indiqué pour souder des plaques fines (< 1 mm), là où il faut un faible réchauffement du morceau, et adapté pour souder dans toutes les positions. Quand la fréquence de pulsation augmente, la stabilité de l'arc augmente et donc la précision du soudage également.
- ES** | TIG PULSADO: especialmente indicada para soldar placas finas (< 1 mm), donde es necesario un calentamiento bajo de la pieza, y adecuada para soldar en todas las posiciones. Al aumentar la frecuencia de pulsación aumenta la estabilidad del arco y por lo tanto la precisión de la soldadura.
- DE** | WIG PULSE: besonders geeignet zum Schweißen dünner Platten (< 1 mm), deren Werkstoff nur wenig erhitzt werden darf, und gut geeignet zum Schweißen auch in Zwangslage. Mit erhöhter Impulsfrequenz erhöht sich auch die Lichtbogenstabilität und somit die Schweißpräzision.
- RU** | TIG PULSE: особенно подходит для сварки тонких плит (< 1 mm), где деталь должна мало нагреваться, и подходит для сварки во всех положениях. При увеличении частоты пульсации повышается устойчивость дуги, то есть точность сварки.

THINSPOT



EN | ThinSpot is a state-of-the-art function that enables TIG tack welding of thin metal sheets in a easy, rapid and accurate way. Particularly designed for use on stainless steel, it can also be used on Steel and Titanium. Cutting edge arc control and the possibility to define the exceptionally reduced arc starting times makes it possible to considerably reduce the thermal load of each piece, reducing the risk of perforation caused by excessive overheating. The result is a welding spot whose quality is similar to that of Laser welding in appearance and seal level. Shorter spot welding times also guarantee increased respect of the basic material (especially Stainless Steel) reducing the possibility of corrosion whilst allowing faster execution speeds; this all works to the advantage of productivity which is higher compared to the traditional TIG spot welding method.

IT | ThinSpot è una funzione avanzata che permette la puntatura in TIG di lamiere sottili in maniera facile, precisa e rapida. Particolamente pensata per lavorazioni su acciaio Inox può essere adottata anche su Acciaio e Titanio. Un evoluto controllo dell'arco e la possibilità di definire tempi di innesco molto ridotti permettono di limitare notevolmente l'apporto termico al pezzo riducendo il rischio di forature a causa dell'eccessivo riscaldamento. Il risultato è un punto di saldatura di qualità simile alla saldatura al Laser per apparenza e tenuta. I tempi ridotti di puntatura inoltre garantiscono maggiore rispetto del materiale base (soprattutto Acciaio Inox) riducendone le possibilità di corrosione e consentono una maggiore velocità di esecuzione a vantaggio di una produttività più elevata rispetto al metodo di puntatura tradizionale in TIG.



EN | ThinSPOT and traditional TIG TACK welding times

IT | Tempi di puntatura ThinSpot e TIG tradizionale



FR | ThinSpot est une fonction avancée qui permet le pointage en TIG de tôles fines de façon facile, précise et rapide. Pensée spécialement pour des usages sur acier Inox, elle peut aussi être adoptée sur l'acier et le titane. Un contrôle évolué de l'arc et la possibilité de définir des temps d'amorçage très réduits permettent de limiter considérablement l'apport thermique à la pièce, ce qui réduit le risque de percages à cause d'un réchauffement excessif. Le résultat est un point de soudage de qualité similaire au soudage au Laser en apparence et en tenue. Par ailleurs, les temps réduits de pointage garantissent un plus grand respect du matériel de base (surtout acier Inox) tout en réduisant les possibilités de corrosion, et permettent une vitesse d'exécution plus rapide au profit d'une productivité plus élevée que celle obtenue par la méthode de pointage traditionnelle en TIG.

ES | ThinSpot es una función avanzada que permite la soldadura por puntos en TIG de chapas sútiles de forma fácil, precisa y rápida. Pensada especialmente para elaboraciones en acero inoxidable, puede adoptarse también para Acero y Titánio. Un control del arco evolucionado y la posibilidad de definir tiempos de cebado muy reducidos permiten limitar considerablemente el aporte térmico a la pieza, reduciendo el riesgo de perforaciones a causa del calentamiento excesivo. El resultado es un punto de soldadura de calidad parecida a la soldadura de Láser por apariencia y resistencia. Los tiempos reducidos de la soldadura por puntos además garantizan un mayor respeto del material básico (sobre todo Acero Inoxidable), reduciendo las posibilidades de corrosión, y permiten una mayor velocidad de ejecución, con ventaja de una productividad más elevada con respecto al método de soldadura por puntos tradicional tipo TIG.

DE | ThinSpot ist eine hochentwickelte Funktion, die es ermöglicht, dünnwandige Bleche leicht, präzise

und zügig im WIG-Verfahren punktzuschweißen. Sie ist eigentlich für Bearbeitungen auf Edelstahl ausgelegt, kann aber auch auf Stahl und Titan angewendet werden. Eine moderne Lichtbogenkontrolle und die Möglichkeit zur Vorgabe sehr kurzer Zündzeiten beschränken den Wärmeintrag in das Werkstück und senken dadurch das Risiko, dass überhitzungsbedingt im Werkstoff Löcher entstehen. Das Resultat ist ein hochwertiger Schweißpunkt, der in Bezug auf Optik und Festigkeit in etwa dem beim Laserschweißen entstehenden Schweißpunkt vergleichbar ist. Die kurzen Punktschweißzeiten schonen außerdem den Grundwerkstoff (vor allem Edelstahl), weil sie die Korrosionsanfälligkeit herabsetzen und eine höhere Ausführungsgeschwindigkeit ermöglichen, was sich im Vergleich zur herkömmlichen Methode des WIG-Punktschweißens in einer erhöhten Produktivität bemerkbar macht.

RU | ThinSpot является улучшенной функцией, которая позволяет упростить, повысить точность и скорость точечной сварки тонких листов в режиме TIG. Она особо предназначена для работы с листами из нержавеющей стали, но ее можно использовать также для стали и титана. Улучшенный контроль дуги и возможность задавать очень низкие значения длительности возбуждения позволяют существенно уменьшить теплопроток к деталям, снижая риск прожигания отверстий из-за чрезмерного нагрева. Результатом является сварная точка, качество которой сравнимо с лазерной сваркой как с точки зрения внешнего вида, так и прочности. Кроме того, более низкая длительность точечной сварки обеспечивает лучшую сохранность базового материала (прежде всего нержавеющей стали), снижая риск коррозии и обеспечивая более высокую скорость обработки, что повышает производительность по сравнению с традиционным методом точечной сварки TIG.

FEATURES

- EN** | • Rapid and accurate spot welding of sheet metal
 • High operating speed
 • Ease of use, easy to automate
 • Reduced or no deformation thanks to the lower heat load
 • Greater corrosion resistance for materials
 • Possibility of joining thin sheet metal with sheets of considerably different thicknesses

- IT** | • Puntatura di lamiere rapida e precisa
 • Alta velocità di esecuzione
 • Facilità di utilizzo, facile da automatizzare
 • Deformazione ridotta o assente grazie al minore apporto termico
 • Maggiore resistenza alla corrosione del materiale
 • Possibilità di unire lamiere sottili con altre di spessori notevolmente diversi

- FR** | • Pointage de tôles rapide et précis
 • Grande vitesse d'exécution
 • Facilité d'utilisation, facile à automatiser
 • Déformation réduite ou absente grâce à l'apport thermique moindre
 • Plus de résistance du matériel à la corrosion
 • Possibilité d'unir des tôles fines à d'autres tôles d'épaisseurs considérablement différentes

- ES** | • Soldadura por puntos de chapas rápida y precisa
 • Alta velocidad de ejecución
 • Facilidad de uso, fácil de automatizar
 • Deformación reducida o ausente, gracias al aporte térmico menor
 • Mayor resistencia a la corrosión del material
 • Posibilidad de unir chapas sútiles con otras de espesores considerablemente distintos

- DE** | • Zügiges und präzises Punktschweißen von Blechen
 • Hohe Ausführungsgeschwindigkeit
 • Leicht zu bedienen, einfache Automatisierung
 • Weniger oder gar kein Verzug dank eines geringeren Wärmeintrags
 • Der Werkstoff ist korrosionsbeständiger
 • Zusammenschweißung von dünnwandige Bleche mit anderen, deren Dicke erheblich abweicht

- RU** | • Быстрая и точная точечная сварка листов
 • Высокая скорость исполнения
 • Простота использования, простота автоматизации
 • Незначительные деформации или их отсутствие благодаря меньшему теплопротоку
 • Более высокая стойкость материала к коррозии
 • Возможность соединять тонкие листы с листами, толщина которых существенно отличается

TECHNOLOGY TIG 222 AC/DC - HF/LIFT VRD



ES Soldadoras inverter TIG (con encendido alta frecuencia HF y LIFT), TIG PULSADO y MMA en corriente continua y alterna (AC/DC), controladas por microprocesador. Uso con los materiales más variados como acero, acero inoxidable, aluminio, titanio, cobre, níquel, magnesio y sus aleaciones. Características: funcionamiento en pulsado y pulsado EASY (mod.222) • precalentamiento ajustable para cebado facilitado en CA • regulaciones TIG: bi-level, balance, pre/post gas, corrientes, rampas/frecuencia de la onda cuadrada • THINSPOT función para la soldadura por puntos rápido y preciso (mod.222) • funcionamiento 2/4 tiempos • regulaciones MMA: arc force y hot start (mod.222) • dispositivo anti-stick • dispositivo VRD (mod.222) • predisposición para el control a distancia • protecciones. Equipadas con accesorios para soldadura TIG.

DE Mikroprozessorgesteuerte Inverterschweissgeräte zum Schweißen mit Gleich- und Wechsel Strom (AC/DC) nach dem WIG (Hochfrequenz HF und LIFT Zündung), PULSE WIG -und MMA Verfahren. Arbeiten mit den verschiedensten Werkstoffen wie Stahl, Edelstahl, Aluminium, Titan, Kupfer, Nickel, Magnesium und ihren Legierungen. Eigenschaften: Betrieb mit Impulsstrom und EASY Impulsstrom (mod.222) • einstellbares Vorheizen für eine unterstützte AC-Zündung • WIG Einstellungen: bi-level, Umschaltperiode (Balance), Vor/Nachgas, Stromanstieg/-abstieg, Quadratwellenfrequenz • Funktion THINSPOT, die zügige, präzise Punktschweißungen ermöglicht (mod.222) • Anti-stick Vorrichtung • VRD Vorrichtung (mod.222) • Fernkontrollanschluss • Schutzvorrichtungen. Komplett mit Schweißzubehör für WIG Schweißen.

RU Сварочные аппараты с инвертором для сварки TIG, TIG Импульс (с возбуждением высокая частота HF и LIFT) и MMA, при постоянном и переменном токе (AC/DC), с управлением при помощи микропроцессоров. Гибкость применения с разными типами материалами, такими как: сталь, нержавеющая сталь, алюминий, титан, медь, никель, магний и их сплавы. Характеристики: работа с импульсной и EASY импульсной сваркой (мод.222) • регулируемый предварительный нагрев для упрощения возбуждения дуги в AC • регулирование TIG: двухуровневое регулирование, баланс, подача газа перед-после сварки, рампа/частота волны • THINSPOT функция для быстрой и точной точечной сварки (мод.222) • выбор работы 2/4 такта • регулирование MMA: arc force (сила дуги) и горячего пуска (hot start) (мод.222) • устройство Anti-stick (защита от прилипания) • устройство VRD (мод.222) • дистанционное управление системы • защиты. Аппараты укомплектованы принадлежностями для сварки TIG.

EN IT FR



inverter



VOLTAGE REDUCTION DEVICE

COMPLETE WITH ACCESSORIES

CONSUMABLES: TIG Pag. 238

STANDARD	W	OPTIONAL	W	GENERATOR ONLY
 4m ST26 □ 742614		CONSUMABLES BOX ST26 □ 804138	TIG WELDING KIT □ 802788	CRYSTAL BOX CLEAR CUP Ø 1,6 □ 804204 CHAMPAGNE Ø 1,6 □ 804202 MORE Pag. 136
 □ 722119		QUICK GAS CONNECTOR 3m DX50 □ 802067	TIG TORCHES WITH POTENTIOMETER Green line ST26 4m □ 742618 8m □ 742619 + REMOTE DEVICE 8m ST26 □ 742616 □ 802810	ELECTRODE HOLDER 25 mm ² 4m DX50 □ 804123
 IT □ 432036		STAINLESS STEEL TIG CLEANING KIT CLEANTECH 200 □ 850020	TROLLEY ARCTIC □ 803059 AMERICA □ 803084 COSMOPOLITAN □ 803079	 Technology Tig 222 AC/DC-HF/LIFT VRD cod. 816033

TECHNICAL DATA

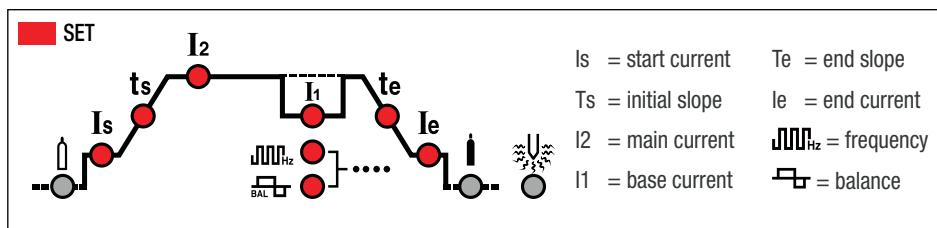
	CODE	V _{PH} V (50-60Hz)	A _{MIN} A	A _{MAX} EN 60974-1 A	A _{60% 40°C} EN 60974-1 A	V _o V	A _{60% 40°C} A	P _{60%} MAX kW	A A	ηΦ η/cos φ	Ø _{DC} MIN/MAX mm	IP	W _H L mm	kg gen(kit)
Technology Tig 222 AC/DC-HF/LIFT VRD + accessories	852054	230 1 ph	5 - 200	200 24%	115	95	21 33	3,3 5,5	20	0,81 0,7	1,6 4	IP23	430 L 170 W 340 H	11,3 (16,4)

RESULT

TOTAL POOL CONTROL

- EN** | Each single welding phase can be widely personalised to guarantee easy weld execution and excellent aesthetics.
- IT** | Ogni singola fase della saldatura può essere ampiamente personalizzata garantendo facilità di esecuzione ed estetica del cordone.
- FR** | Chacune des phases du soudage peut être amplement personnalisée, ce qui garantit facilité d'exécution et esthétique du cordon.

- ES** | Cada fase individual de la soldadura puede personalizarse ampliamente garantizando facilidad de ejecución y estética del cordón.
- DE** | Jede einzelne Schweißphase lässt sich zur Optimierung der Ausführung und Nahtoptik weitgehend individualisieren.
- RU** | Любой этап сварки обладает широкими возможностями настройки, гарантируя простоту исполнения и эстетику шва.

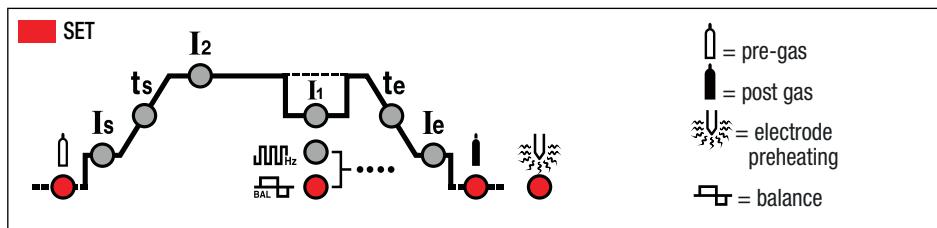


CLEAN

MAX WELD CLEANLINESS

- EN** | Parameter control (gas, electrode) at start/finish and wave shape balancing guarantee weld cleanliness and shine.
- IT** | Il controllo dei parametri (gas, elettrodo) all'inizio/fine e il bilanciamento della forma d'onda garantiscono pulizia e brillantezza alla saldatura.
- FR** | Le contrôle des paramètres (gaz, électrode) au début/fin et l'équilibre de la forme d'onde garantissent propreté et brillance de la soudure.

- ES** | El control de los parámetros (gas, eléctrodo) al comienzo/final y el equilibrio de la forma de onda garantizan limpieza y brillo a la soldadura.
- DE** | Die Steuerung der Parameter (Gas, Elektrode) zu Anfang und am Ende sowie die Glättung der Wellenform garantieren eine saubere und glänzende Schweißung.
- RU** | Контроль параметров (газ, электрод) в начале/конце сварки и уравновешивание формы волны обеспечивают чистоту и блеск сварки.



PULSE

WELDING IN ALL POSITIONS

- EN** | The reduced heat input of pulsed welding guarantees minimum distortion and makes welding easier, especially with vertical up/down and overhead welding.
- IT** | Il ridotto apporto termico del pulsato garantisce deformazioni minime e facilita la saldatura soprattutto in verticale ascendente/descendente e sopratesta.
- FR** | L'apport thermique réduit du pulsé garantit des déformations minimes et facilite le soudage, surtout en verticale ascendante/descendante et au plafond.
- ES** | El aporte térmico reducido del pulsado garantiza deformaciones mínimas y facilita la soldadura, sobre todo en vertical ascendiente/descendiente y arriba de la cabeza.
- DE** | Der geringe Wärmeeintrag im Impulsverfahren bürgt für minimalen Verzug und einfaches Schweißen, vor allem beim Auf- und Abwärtsschweißen in Vertikallage und Überkopf.
- RU** | Уменьшенный теплоприток импульсного режима обеспечивает минимальную деформацию и простоту сварки, в особенности вертикальных швов, направленных как верх, так и вниз, а также при проведении работ над головой.

PULSE



EASY PULSE

PULSE FOR EVERYBODY

- EN** A made in Telwin utility for immediate pulsed welding that is suitable even for less expert users thanks to the automatic parameter adjustment.
- IT** Utility made in Telwin che permette di saldare immediatamente in pulsato anche ad utilizzatori con minore esperienza grazie ad una regolazione automatica dei parametri.
- FR** Utility made in Telwin qui permet de souder immédiatement en pulsé même avec des utilisateurs ayant une expérience moindre, grâce à un réglage automatique des paramètres.
- ES** Utility made in Telwin que permite soldar inmediatamente en pulsado también a usuarios con menor experiencia, gracias a una regulación automática de los parámetros.
- DE** „Utility made in Telwin“, mit dem auch weniger erfahrene Schweißer dank der automatischen Parametereinstellung ohne Vorbereitung im Impulsverfahren schweißen können.
- RU** Аппарат, изготовленный компанией Telwin, позволяет осуществлять сварку в импульсном режиме, в том числе пользователям с небольшим опытом, благодаря автоматической регулировке параметров.



CONTROL PANEL



1 EN machine setting
IT impostazione macchina
FR programmation machine
ES configuración de máquina
DE Maschineneinstellung
RU настройка аппарата

2 EN welding parameters
IT parametri di saldatura
FR paramètres de soudure
ES parámetros de soldadura
DE Schweißparameter
RU параметры сварки

3 EN customized jobs
IT lavori personalizzati
FR usinages personnalisés
ES trabajos personalizados
DE Individuelle Programme
RU настраиваемые задания

CHECK

SMART AUTO CONTROL

- EN** Intelligent monitoring of the optimal operation conditions and protection of all the functions with alarms and guards.
- IT** Monitoraggio intelligente delle condizioni ottimali di funzionamento e salvaguardia di tutte le funzionalità con allarmi e protezioni.
- FR** Surveillance intelligente des conditions optimales de fonctionnement et sauvegarde de toutes les fonctionnalités avec alarmes et protections.
- ES** Monitoreo inteligente de las condiciones óptimas de funcionamiento y salvaguardia de todas las funcionalidades con alarmas y protecciones.
- DE** Intelligente Überwachung der optimalen Betriebsbedingungen und Schutz sämtlicher Schweißfunktionen durch Alarne und Sicherungen.
- RU** Интеллектуальное отслеживание оптимальных рабочих условий и защита всех функций с помощью аварийных сигналов и защитных приспособлений.



2021



JOIN THE INNOVATION

www.telwin.com

www.facebook.com/TelwinSpa

www.instagram.com/telwinspa

www.youtube.com/user/telwinspa

www.linkedin.com/company/telwinspa