



WIN TIG DC 220 M



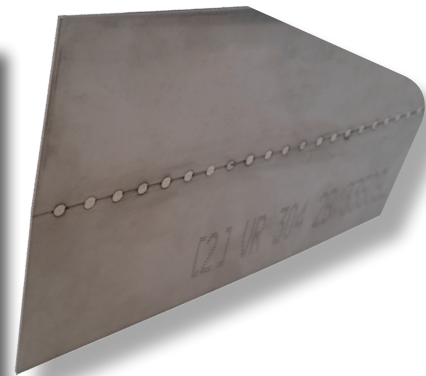
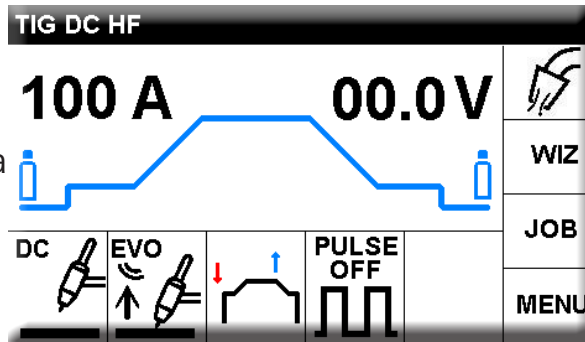
Nuove funzioni, maggiore efficienza nell'esecuzione dei giunti

New functions, greater efficiency in the execution of welded joints

Evo Lift Ignition

Accensione dell'arco con massima precisione nell'esecuzione della puntatura

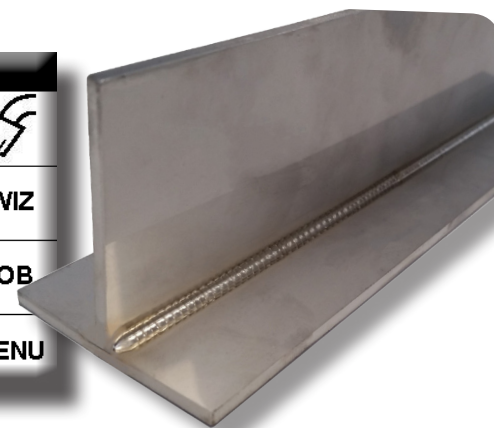
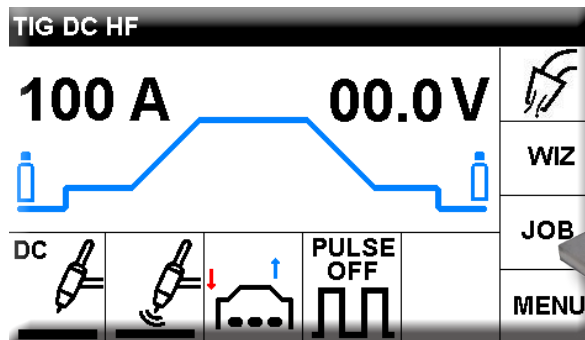
Arc ignition with maximum precision in the spot execution



Intermittenza Pause time welding

Saldature piu' bianche con regolazione dei tempi in centesimi di secondo

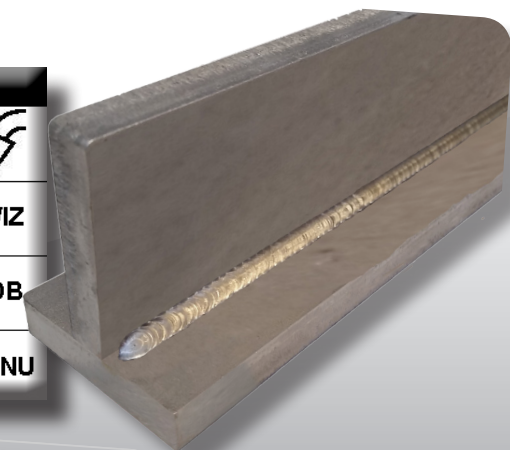
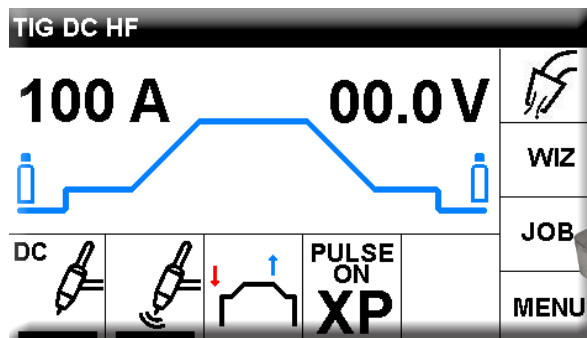
Whiter welding with time adjustment to hundredth of a second











Pulse On XP

Pulsato ad altissima frequenza per arco piu' concentrato

Very high frequency pulse for a more concentrated welding arc



Art. **553** Dati tecnici Specifications **S** **CE**

TIG		MMA		
 115 V 50/60 Hz +15% / -20%	230 V 50/60 Hz +15% / -20%	115 V 50/60 Hz +15% / -20%	230 V 50/60 Hz +15% / -20%	Alimentazione monofase Single phase input
 25 A	16 A	25 A	16 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)
 3,8 kVA 40% 3,1 kVA 60% 2,2 kVA 100%	5,3 kVA 30% 3,2 kVA 60% 2,7 kVA 100%	3,6 kVA 35% 2,8 kVA 60% 2,3 kVA 100%	4,5 kVA 35% 3,8 kVA 60% 3,4 kVA 100%	Potenza assorbita Input power
 5 ÷ 160 A	5 ÷ 220 A	10 ÷ 110 A	10 ÷ 140 A	Campo regolazione della corrente Current adjustment range
 160 A 40% 140 A 60% 110 A 100%	220 A 30% 160 A 60% 140 A 100%	110 A 35% 90 A 60% 75 A 100%	140 A 35% 125 A 60% 115 A 100%	Fattore di servizio 10 min. 40° C, secondo norme EN 60974.1 Duty Cycle, (10 min.40°C) according to EN 60974.1
 IP23S				Grado di protezione Protection class
 16 kg				Peso Weight
 207x500x411 mm				Dimensioni mm (LxPxH) Dimensions mm (WxLxH)



WIN TIG DC 220 M (art. 553) è un generatore monofase con tecnologia ad inverter per la saldatura TIG e MMA/-SMAW ad esclusione degli elettrodi cellulosici AWS6010; concepito per la manutenzione e le piccole produzioni.

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 (+15% / -20%).

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori di potenza adeguata (Min. 10 kVA).

WIN TIG DC 220 M (art. 553) is a single-phase inverter power source also suitable for MMA/-SMAW use, with the exception of AWS6010 cellulosic electrodes; designed on purpose for maintenance work and small production batches.

The new LCD colour display makes use easy and intuitive.

The welding machine shows, in addition to the most known welding processes, several news, such as:

- **TIG APC** (Active Power Control) welding process that allows to obtain colder welding beads
- High quality **arc ignition "EVO ST"** in order to optimize the edges junction.
- **Spot and intermittence function**
- **Pulsed arc** on low, medium, high and very high frequency for interventions 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 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 (+ 15% / -20%).

The power source can be powered by motor-generators of adequate power (Min. 10 kVA)

ACCESSORI - ACCESSORIES



Art. 1260



Art. 1450



Art. 1281.03



Art. 1180



Art. 187



Art. 193

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
1260	Torcia BINZEL "ABITIG 200" (200 A - 35%) - 4 m.	BINZEL "ABITIG 200" torch (200 A-35%) - 4 m length.
1262	Torcia BINZEL "ABITIG 200" UP/DOWN (200 A - 35%) - 4 m.	BINZEL "ABITIG 200" UP/DOWN torch (200 A-35%) - 4 m length.
1653	Carrello per trasporto generatore con bombola \varnothing 180 mm.	Trolley for transportation of the power source with \varnothing 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 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. Equipped with 5 m 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.