

GAR 4T (N.M.)

ÉQUIPEMENTS PROFESSIONNELS DE SOUDURE À L'ARC

Ref. 468.86.000

FT46886000V0

17-11-11

Page: 1/1

CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

Fonction principale:

Redresseur pour la soudage d'électrode enrobée et procédé TIG DC.

Utilisation:

Utilisation industrielle.

Alimentation électrique:

3 Ph. 220/380 V – 50 Hz.

Principaux avantages:

- Système électromécanique. Haute fiabilité
- Transformateur triphasé réalisé à partir de 3 transformateurs monophasés, système équilibré, grande stabilité au niveau de la soudage.
- Batterie de condensateurs de correction de puissance.
- Réglage continu du courant de soudage.
- Dessin très solide.
- 4 roues de transport.
- Possibilité de intégrer le Module HF. Amorçage TIG sans contact.



	CIF A- 50 /045319 50.014 ZARAGOZA - SPAIN	GAR T		
TYP: GAR 4 T REF: 468.86.000				
	EN 60974-1			
	50A / 22V - 300A / 32V			
	X	40%	60%	100%
	U ₀	I ₂	300A	245A 190A
	60-68V	U ₂	32V	30V 27.6V
	Cos phi = 0.6 (250A)			
	U ₁	I ₁	51A	41A 32A
	220V		28A	22A 17A
	380V			
CL.I.H	50Hz	S ₁	19KVA	15KVA 11.5KVA
	60A / 12.5V - 340A / 23.6V			
	X	35%	60%	100%
	U ₀	I ₂	340A	245A 190A
	60-68V	U ₂	23.6V	20V 17.6V
	Cos phi = 0.6 (250A)			
	U ₁	I ₁	62A	42A 33A
	220V		36A	24A 19A
	380V			
CL.I.H	50Hz	S ₁	24KVA	17KVA 12KVA
	IP 21		S	

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	GAR 4T (N.M.) Ref. 468.86.000
TENSION D'ENTRÉE U1 (3Ph. 50)	220/380 V
INTENSITÉ EFFECTIVE. I1eff	32/17 A
PUISSANCE ABSORBÉE MAXIMUM. P1max	23 KVA
FACTEUR DE PUISSANCE Cosphi	0.7
TENSION À VIDE MAXIMUM	70 V
MARGE DE RÉGLAGE CONTINU TIG.	50 A – 340 A
MARGE DE RÉGLAGE CONTINU MMA	60 A – 300 A
FACTEUR DE MARCHE AU COURANT MAXIMUM	340 A/35%
SYSTÈME D'AMORÇAGE TIG DC	OPTIONELLE
DEGRÉ DE PROTECTION MÉCANIQUE (IP)	IP 21
VENTILATION	FORCÉE
POIDS (SANS LE DÉVIDOIR).	123 Kg.
SELON NORMES UNE-EN 60974.	



Soluciones en soldadura

INNOVAMOS • FABRICAMOS • FORMAMOS • ASESORAMOS