

PURE WELDING

Excelentes resultados en TIG AC/DC



from
de

3.2mm.-1/8"

to
a

5.0mm.-3/16"

type
tipos

BASIC
RUTILE
SS
& others
entre otros



PLANTA DE ENERGÍA



220V-1Ph



200 AMPERIOS



CICLO DE TRABAJO
45%

TIG HF - AC/DC



MMA



Accesorios incluidos

Conjunto pinza porta electrodos, con cable de 3m, cu16.	(SWKPE163)
Conjunto pinza de masa, con cable de 3m, cu16.	(SWKPM163)
Antorcha TIG SR26 4m. (SWTTC1) 35 / 50 - TITAN TIG.	(T1 - 115)
Pedal de regulación externa.	(G2 - 101)

Accesorios opcionales

Antorcha TIG SR26 4m. (SWTTC1) 35 / 50 - TITAN TIG.	(T1 - 115)
Antorcha TIG SR26 8m. (SWTTC1) 35 / 50 - TITAN TIG.	(T1 - 116)



TIG

Tecnologías

ULTRA^{arc}
technology

ARC FORCE

HOT START

ANTI STICK

TIG LIFT ARC

Descripción completa de las tecnologías en la página 5, o en sweissweld.com/tecnologias.

Un equipo diseñado para el soldador más exigente, con sus 10 amperios iniciales, corriente AC y DC junto con el arranque con alta frecuencia (HF) permite soldar todo tipo de materiales.

Pulsado de hasta 250 Hz en AC y DC y curva completa de TIG para un control absoluto de la soldadura; pre - gas, rampa de subida, pulsado, rampa de bajada y post - gas.

Permite soldar todos los electrodos revestidos, como: 7018, 6013, 6011, 6010, AL.

Especificaciones técnicas

SWEISSCODE SWT2045 CÓDIGO DE BARRAS 	Amperaje	10 - 200A	TIG	HF pulse	Conectores rápidos (DINSE)	35 / 50
	Ciclo de trabajo a 40° C	45%	Peso	21 Kg	Material frontal / trasero	Plástico
	Tipo de corriente	AC/DC	Medidas (mm)	450x250x500	Material de la carcasa	Acero
	Voltaje en vacío	70V	IP	IP23S	Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
	Voltaje de entrada	220V (1 Ph)	Aislamiento	F	T. electrodos	6013, 7018, 6011, SS...
	Frecuencia	50 / 60 Hz	Tipo de conexión	1/2 Ph		
	Consumo máx. (220V)	35 - 42A	Electrodos	Ø Hasta 12mm. (1/2")		