



Manutenzione
Maintenance

Carpenteria leggera
Light carpentry

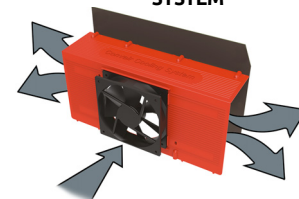
Autoriparazioni
Automotive

Saldatura di precisione
Precision welding

- Carrozzeria resistente
 - Compatte e maneggevoli
 - Facili da usare
 - TIG con innesco HF o LIFT
 - Elettrodi rutili, basici
- Tough housing
 - Compact and Handy
 - Easy to use
 - TIG with HF or LIFT arc striking
 - Rutile, Basic electrodes

- SPECIALE GENERATORE
- GENERATOR USE

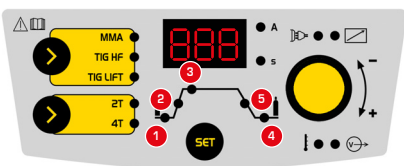
CONVAIR COOLING SYSTEM



- VENTILAZIONE AD ALTE PRESTAZIONI
- HIGH PERFORMANCE VENTILATION

EASY PULSE

- Regolazione automatica della corrente base e della frequenza di pulsazione in funzione della corrente di picco impostata. Semplifica il procedimento di saldatura.
- Automatic regulation of the base current and the pulsation frequency according to the set peak current. It simplifies the welding process.

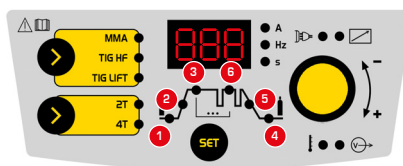


i-TIG 318

- 1 PREGAS** : Regolazione del tempo di pre-gas.
- 2 SLOPE-UP**: Regolazione del tempo con cui la corrente di saldatura si porta dal valore iniziale (innesco dell'arco) al valore principale "I (Amp)".
- 3 I (Amp)**: Regolazione della corrente principale di saldatura.
- 4 SLOPE-DOWN**: Tempo con cui, dopo il rilascio del pulsante torcia, la corrente di saldatura si porta dal valore principale al valore finale (termine della saldatura).
- 5 POSTGAS**: Regolazione del tempo di post-gas.
- 6 PULSE (Hz)**: Nella modalità "TIG PULSE" varia la frequenza di pulsazione.

3 + 6 i-TIG 320

TEMPO DI SALDATURA: Regolazione della durata del tempo di saldatura a punti



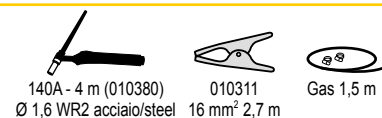
i-TIG 320

- 1 PREGAS**: Pre-gas time adjustment.
- 2 SLOPE-UP**: Adjustment of time at which the welding current is brought from the initial value (arc start) to the main value "I (Amp)".
- 3 I (Amp)**: Main welding current adjustment.
- 4 SLOPE-DOWN**: Time at which, once the torch button is released, the welding current is brought from the main value to the final value (end of welding).
- 5 POSTGAS**: Post-gas time adjustment.
- 6 PULSE (Hz)**: In the "TIG PULSE" mode, it varies the pulse frequency.

3 + 6 i-TIG 320

SPOT WELDING TIME: Spot welding time adjustment

*Accessori in dotazione - Supplied accessories





MADE IN SAN MARINO		i-TIG 318		i-TIG 320	
		MMA DC	TIG DC	MMA DC	TIG DC
Campo di regolazione - Welding current range		10 - 160A	10 - 180A	10 - 180A	10 - 200A
Servizio 40°C - Duty cycle 40°C EN 60974-1		160A - 30%	180A - 30%	180A - 20%	200A - 20%
		130A - 60%	140A - 60%	130A - 60%	140A - 60%
Tensione a vuoto - Open circuit voltage		90V		90V	
Tensione di alimentazione - Input voltage		1 ph - 230V 50/60 Hz		1 ph - 230V 50/60 Hz	
Potenza assorbita - Absorbed power: 60% / Max		3,3 / 4,8 kW		3,3 / 5,4 kW	
Fusibile - Fuse		25A		25A	
Generatore - Generator		+/- 30% (7 kW)		+/- 30% (7 kW)	
Elettrodi : ø mm Electrodes: ø mm	Rutile - Rutile Basico - Basic	1,6 - 4,0	-	1,6 - 4,0	-
	TIG	-	1,0 - 4,0	-	1,0 - 4,0
Connessioni in uscita - Output connection		DX 25 mmq			
Ventilata - Fan cooled		Convair Cooling System			
Protezione termostatica - Thermostatic Protection		●			
Peso - Weight ≈		6,7 kg			
Dimensioni - Dimensions		428 x 160 x 274 mm			
Versione - Version					
*Generatore + accessori - *Power source + accessories		286100		286300	

Funzioni - Features	MMA DC	TIG DC	MMA DC	TIG DC
TIG HF - Lift	-	●	-	●
Easy Pulse	-	-	-	●
Frequenza DC - DC Frequency	-	-	-	0,2 - 250 Hz
Pregas - Postgas	-	Regolabile - Adjustable	-	Regolabile - Adjustable
Slope Up - Slope Down	-	Regolabile - Adjustable	-	Regolabile - Adjustable
2T - 4T	-	●	-	●
Spot	-	-	-	Regolabile - Adjustable
Arc force	●	-	●	-
Hot start / Anti-sticking	●	-	●	-

