



WIN TIG AC-DC 180 M

Art.	558	Dati tecnici Specifications	S	CE
TIG	MMA			
	230V 50/60 Hz + 15% / -20%	Alimentazione monofase Single phase input		
	16 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)		
	4,4 kVA 25% 2,5 kVA 60% 2,2 kVA 100%	Potenza assorbita Input power		
	5A ÷ 180A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range		
	180A 25% 110A 60% 100A 100%	Fattore di servizio 10 min. 40° C, secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle, (10 min.40°C) according to IEC 60974.1		
	IP 23 S	Grado di protezione Protection class		
	17,5 kg	Peso Weight		
	207x500x411	Dimensioni mm (LxPxH) Dimensions mm (WxLxH)		



WIN TIG AC-DC 180 M (art. 558) è un generatore monofase con tecnologia ad inverter per la saldatura TIG e MMA ad esclusione degli elettrodi cellulosici AWS6010 principalmente destinato a lavori di manutenzione e riparazione, nonché per piccola produzione.

Completo di un nuovo display LCD a colori e di un menu di utilizzo che ne rende l'uso semplice ed intuitivo, viene fornito con i seguenti nuovi processi / funzioni di saldatura TIG:

- **Processo di saldatura eXtra Pulse** - processo di saldatura con arco concentrato ottimizzato per saldatura e puntatura
- **Processo di saldatura TIG APC** (Active Power Control) che permette di ottenere cordoni di saldatura più freddi
- **Processo di saldatura TIG AC+DC** adatto alla saldatura dell'alluminio e delle sue leghe, con la componente DC nel processo si ottengono saldature più penetrate e maggiori velocità di saldatura con minori deformazioni del pezzo in lavorazione
- **Processo di saldatura TIG XP** (extra power) adatto per la saldatura di lamiere sottili ed in angolo
- **Processo di saldatura MMA AC** adatto per la saldatura di elettrodi su lamiere magnetizzate, evita il "soffio magnetico" nella saldatura degli scatolati è normalmente usato nei lavori di manutenzione e in tutti i casi dove non si richiede una saldatura con alta penetrazione
- **Accensione dell'arco "EVO lift"** - con questa funzione un punto di saldatura viene realizzato esattamente dove voluto
- **Accensione dell'arco "EVO ST"** - con questa funzione si velocizza la formazione del bagno sia in puntatura che in partenza della saldatura
- **Funzione spot ed intermittenza**
- **Funzione WIZ (Wizard) di procedura guidata** - per una rapida impostazione del generatore
- **Funzione Test gas**
- **Arco pulsato** con regolazione continua da 0,16 Hz a 2,5 KHz 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. Possibilità di 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. 8 kVA).

WIN TIG AC-DC 180 M (art. 558) is a single-phase power source with inverter technology for TIG and MMA welding, (with the exception of AWS6010 cellulosic electrodes) mainly designed for maintenance and repair works, as well as small production.

Fitted with a new LCD color display and with a clear and simple operative menu for an easy and quick adjustment of functions and parameters, is supplied with the following new TIG welding processes / functions:

- **Extra Pulse welding process** - welding process with concentrated arc optimized for welding and spot welding
- **APC TIG welding process** (Active Power Control) which allows to obtain colder welding beads
- **AC+DC TIG welding process** suitable for the welding of aluminum and its alloys; with the DC component in the process we obtain more penetrated welds and higher welding speeds with less deformation of the workpiece
- **XP TIG welding process** (extra power) suitable for welding thin and corner sheets
- **AC MMA welding process** suitable for welding of electrodes on magnetized sheets. It is normally used for maintenance work and in all cases where a high penetration welding is not required
- **"EVO lift" arc ignition** - through this function, a welding point is exactly realized where desired
- **"EVO ST" arc ignition** - this function speeds up the shaping of the bath both in spot welding and upon the start of the welding process
- **Spot and intermittence function**
- **WIZ (Wizard) function for set-up** - for a quick setting of the power source
- **Gas test function**
- **Pulsed arc** with continuous adjustment from 0.16 Hz to 2.5 KHz Can work with a variety of remote control devices, foot control (art. 193), remote control (art. 187+1192) or up-down control on torch (art. 1262).

The protection gases to be used are argon, argon/helium, argon/hydrogen. Can be saved up to 9 welding programs (JOB). The compliance with EN 61000-3-12 standards assures a substantial energy saving as well as a wide tolerance on the supply voltage (+15%/-20%).

The power source can also be powered by motor generators of adequate power (min. 8 kVA).