

Genus
402i DC
400A

Weldtronic®

INVERTER PER SALDATURA
IN TIG E AD Elettrodo

ONDULEUR POUR
LA SOUDURE EN TIG ET À
L'ÉLECTRODE ENROBÉE

DC INVERTER
FOR TIG AND ELECTRODE
WELDING

INVERTER PARA
SOLDADURA TIG Y
ELECTRODO RECUBIERTO

- TIG
- TIG+PULSER
- MMA



MICROPROCESSOR CONTROLLED

IGBT TECHNOLOGY

CE



Genus 402i DC



WELDTRONIC Welding & Cutting Equipments

Manufacturers of: MIG-MAG & Synergic Pulsed-MIG • TIG-DC, AC/DC & Stick Welding • Plasma Cutting

Weldtronic®

ACCESSORI A RICHIESTA

- Unità di programmazione MEM-o-TERM 200T
- Torce aria o acqua da 4/8 metri
- Pinza portaelettrodo con cavo da 5 metri
- Cavo di massa da 5 metri con morsetto
- Riduttore di pressione
- Comando a distanza a pedale
- Comando a distanza manuale

OPTIONS

- Unité de programmation MEM-o-TERM 200T
- Torches à air ou à eau de 4/8 mètres
- Pince porte-électrode de 5 mètres
- Pince de masse de 5 mètres
- Détendeur pour le gaz
- Commande à distance à pédale
- Commande à distance manuelle

OPTIONALS

- Programming unit MEM-o-TERM 200T
- 4/8 m air or water-cooled torches
- Electrode-holder with 5 m cable
- 5 m ground cable with ground clamp
- Gas pressure gauge
- Remote foot control
- Remote hand control

ACCESORIOS A PETICIÓN

- Unidad de programación MEM-o-TERM 200T
- Antorchas aire o agua de 4/8 metros
- Pinza portaelectrodo con cable de 5 metros
- Cable de masa de 5 metros con pinza
- Reductor de presión
- Mando a distancia de pedal
- Mando a distancia manual

CARATTERISTICHE TECNICHE

Alimentazione trifase V
Corrente assorbita al 60% A
Corrente assorbita al 100% A
Potenza assorbita al 60% KVA
Potenza assorbita al 100% KVA
Cos phi
Tensione secondaria V
Campo di regolazione A
Corrente massima al 60% A
Corrente massima al 100% A
Diametro elettrodi utilizzabili mm
Classe di temperatura F
Classe di protezione IP 21
Norme EN 60974-1 - EN 50199

PESI

Generatore Kg
Generatore completo di gruppo di raffreddamento Kg

DIMENSIONI

Generatore cm
Generatore completo di gruppo di raffreddamento cm

Genus 402i DC

400 (50-60Hz)

28

22

19.4

15.2

0.93 /310 A

95

4÷400

400 (36 V)

310 (32.4 V)

1.6 ÷ 6

F

IP 21

EN 60974-1 - EN 50199

80

110

73x44x55 (h)

105x60x93 (h)

www.weldtronic.it

info@weldtronic.it

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Regolazione continua della corrente di saldatura da 4 a 400 A
- Controlli separati della corrente di base e della corrente pulsata
- Compensazione delle fluttuazioni di rete $\pm 10\%$
- Innesco dell'arco con generatore HF elettronico a limitata emissione di radiodisturbi
- Caratteristica verticale (corrente costante indipendentemente dalla lunghezza dell'arco)
- Amperometro digitale a commutazione automatica: corrente impostata dal potenziometro/corrente di saldatura
- Lettura alterna della corrente di base e della corrente pulsata (standby)
- Lettura della corrente media in saldatura
- Selettore per: ELETTRODO / TIG - LIFT-ARC / TIG - HF
- Selettore per: 2 TEMPI / 4 TEMPI / 4 TEMPI BI-LEVEL (due livelli di corrente richiamabili dal pulsante torcia)
- Regolazione continua della frequenza degli impulsi da 0,5 a 500 Hz (TIG PULSATO)
- Regolazione continua del tempo di salita della corrente iniziale (0-10 secs.)
- Regolazione continua del tempo di discesa della corrente finale (0-10 secs.)
- Commutazione automatica all'inserzione del comando a distanza
- Arresto automatico dopo 12 minuti di pausa
- Pre-flusso del gas regolabile all'interno
- Post-flusso sinergico del gas con possibilità di regolazione (funzione attiva solo dopo l'innesco dell'arco)

- Visualizzazione diagnostica del ciclo di funzionamento e di eventuali anomalie
- Circuiti ausiliari separati fisicamente dalle parti di potenza e dal flusso di ventilazione
- HOT-START e ARC-FORCE regolabili
- Dispositivo ANTI-STICK
- Protezioni termostatiche
- Predisposto per applicazione gruppo raffreddamento ad acqua
- Costruzione secondo le norme EN 60974-1 e EN 50199

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

- Réglage continu du courant de soudure de 4 à 400 A
- Contrôles séparés pour le courant de base et les impulsions de courant
- Compensation 10% des fluctuations du réseau
- Générateur électronique d'impulsions à haute fréquence à faible bruit électrique
- Caractéristique verticale (courant constant n'importe quelle longueur de l'arc)
- Ampèremètre digital à commutation automatique: courant fixé par le potentiomètre/courant de soudage
- Lecture alternative du courant de base et du courant des impulsions (standby)
- Lecture en soudure du courant moyen
- Sélecteur pour: ÉLECTRODE / TIG - LIFT-ARC / TIG - HF
- Sélecteur pour: 2 TEMPS / 4 TEMPS / 4 TEMPS BI-LEVEL (deux niveaux d'intensité sélectionnables par le bouton-poussoir de la torche)
- Réglage continu de la fréquence des impulsions de 0,5 à 500 Hz (TIG PULSÉ)
- Réglage continu de la montée du courant initial (0-10 secs.)
- Réglage continu de la descente du courant final (0-10 secs.)
- Commutation automatique à l'insertion de la commande à distance
- Arrêt automatique après 12 minutes de pause
- Pré-flux du gaz réglable à l'intérieur
- Post-flux synergique du gaz avec possibilité de réglage (fonction active seulement après l'amorçage de l'arc)



- Lampes de signalisation diagnostique
- Circuits auxiliaires séparés physiquement des composants de puissance et du flux de l'air
- HOT-START et ARC-FORCE réglables
- Dispositif ANTI-STICK
- Protection thermostatique
- Prédisposé pour la connexion au groupe de refroidissement par eau
- Normes de fabrication: EN 60974-1 et EN 50199

MAIN FEATURES

- Stepless welding current adjust from 4 to 400 amps
- Separate controls for base current and pulsed current
- 10% line voltage compensation
- Electronic HF pulse generator providing limited electric noise
- Vertical characteristic (constant current independent of arc length)
- Digital ammeter with automatic commutation: preset current/welding current
- Alternate reading in standby of base and pulsed current
- Reading of average current while welding
- Selector for: ELECTRODE / TIG - LIFT-ARC / TIG - HF
- Selector for: 2 STROKES / 4 STROKES / 4 STROKES BI-LEVEL (two current levels switchable from torch push-button)
- Stepless adjust of pulses frequency from 0.5 to 500 Hz (PULSED-TIG)
- Automatic commutation on remote control insertion
- Automatic stop after 12 minutes pause
- Up slope stepless adjust (0-10 secs.)
- Down slope stepless adjust (0-10 secs.)

Genus 402i DC

Weldtronic



- Gas pre-flow internally adjustable
- Synergic gas post-flow, active only after arc start, with possibility of adjust
- Operating display
- Auxiliary circuitry physically separated from power assembly and air flow
- Adjustable HOT-START and ARC-FORCE
- ANTI-STICK device
- Thermostatic protection
- Fit for water cooling unit
- Manufactured under EN 60974-1 and EN 50199 regulations

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Regulación continua de la corriente de soldadura de 4 a 400 A
- Controles separados de la corriente de base y de la corriente pulsada
- Compensación de las fluctuaciones de red $\pm 10\%$
- Inicio del arco con generador HF electrónico con limitada emisión de perturbaciones eléctricas
- Característica vertical (corriente constante independientemente de la longitud del arco)
- Amperímetro digital con conmutación automática: corriente elegida del potenciómetro/corriente de soldadura
- Lectura alterna de la corriente de base y de la corriente pulsada (en standby)
- Lectura de la corriente media en soldadura
- Selector para: ELECTRODO / TIG - LIFT-ARC / TIG - HF
- Selector para: 2 TIEMPOS / 4 TIEMPOS / 4 TIEMPOS BI-LEVEL (dos niveles de corriente con elección del pulsador en la antorcha)
- Regulación continua de la frecuencia de los impulsos de 0,5 a 500 Hz (TIG PULSADO)
- Regulación continua del tiempo de subida de la corriente inicial (0-10 secs.)
- Regulación continua del tiempo de bajada de la corriente final (0-10 secs.)
- Conmutación automática a la inserción del mando a distancia
- Parada automática después de 12 minutos de pausa
- Preflujo del gas regulable en el interior
- Postflujo sinérgico del gas con posibilidad de regulación (función activa sólo después del inicio del arco)
- Visualización de diagnóstico de funcionamiento y de eventuales anomalías
- Circuitos auxiliares separados físicamente de las partes de potencia y del flujo de ventilación
- HOT-START y ARC-FORCE regulables
- Dispositivo ANTI-STICK
- Protecciones termostáticas
- Predispuesto para el empleo del grupo de refrigeración
- Construcción según las normas EN 60974-1 y EN 50199