

Weldtronic®

POCKI 200-250

DC POWER SOURCES FOR TIG AND ELECTRODE WELDING

GENERATEURS DE COURANT CONTINU POUR LA SOUDURE EN TIG ET AVEC ELECTRODES ENROBEES

GLEICHSTROM-QUELLEN ZUM WIG UND ELEKTRODENSCHWEISSEN

IGBT TECHNOLOGY



MAIN FEATURES

- STEPLESS WELDING CURRENT ADJUST FROM 4 TO 200 AMPS (POCKI 250: 4 ÷ 250 AMPS)
- 10% LINE VOLTAGE COMPENSATION
- VERTICAL CHARACTERISTIC (CONSTANT CURRENT INDEPENDENT OF ARC LENGTH)
- DIGITAL AMMETER WITH AUTOMATIC COMMUTATION: PRESET CURRENT/WELDING CURRENT (OPTIONAL)
- PROCESS SELECTOR
 - 1) ELECTRODE
 - 2) TIG - LIFT-ARC STRIKING (ALLOWING CONTACT TIG ARC START WITHOUT WEARING ELECTRODE TIP)
- LOCAL/REMOTE AUTOMATIC SELECTION
- OPERATING DISPLAY
- HOT-START AND ARC-FORCE SETTING KNOBS
- ANTI-STICK DEVICE
- THERMOSTATIC PROTECTION
- MANUFACTURED UNDER EN 60974-1 AND EN 50199 REGULATIONS

CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

- RÉGLAGE CONTINU DU COURANT DE SOUDURE DE 4 À 200 A (POCKI 250: 4 ÷ 250 A)
- COMPENSATION 10% DES FLUCTUATIONS DU RÉSEAU
- CARACTERISTIQUE VERTICALE (COURANT CONSTANT N'IMPORTE QUELLE LONGUEUR DE L'ARC)
- AMPÈREMÈTRE DIGITAL À COMMUTATION AUTOMATIQUE: COURANT FIXÉ PAR LE POTENTIOMÈTRE/COURANT DE SOUDAGE (OPTION)
- SÉLECTEUR POUR:
 - 1) ÉLECTRODE
 - 2) TIG - LIFT-ARC (PERMETTANT L'AMORÇAGE PAR CONTACT SANS DÉTÉRIORATION DE LA POINTE DE L'ÉLECTRODE)
- SÉLECTION AUTOMATIQUE LOCAL/À DISTANCE
- LAMPES DE SIGNALISATION DIAGNOSTIQUE
- BOUTONS DE RÉGLAGE HOT-START ET ARC-FORCE
- DISPOSITIF ANTI-STICK
- PROTECTION THERMOSTATIQUE
- FABRIQUÉS SELON LES NORMATIVES EN 60974-1 ET EN 50199

HAUPTEIGENSCHAFTEN

- STUFENLOSE REGULIERUNG DES SCHWEIßSTROMS VON 4 BIS 200 AMPERE (POCKI 250: 4 ÷ 250 A)
- 10%-IGER LEITUNGS-SPANNUNGS-AUSGLEICH
- VERTIKALE EIGENSCHAFT (KONSTANTER STROM UNABHÄNGIG VON DER LICHTBOGENLÄNGE)
- DIGITALER SCHWEIßSTROMMESSER MIT AUTOMATISCHER SCHALTUNG: VORGEWÄHLTER SCHWEIßSTROM/TATSÄCHLICHER SCHWEIßSTROM (OPTIONE)
- REGELWAHLSCHALTER
 - 1) ELEKTRODE
 - 2) WIG-LIFT-ARC ZÜNDUNG (WAS EINEN WIG-LICHTBOGEN START OHNE BESCHÄDIGUNG DER ELEKTRODENSPIITZE ERMÖGLICHT)
- AUTOMATISCHE FERNREGULUNG
- BETRIEBS-DISPLAYANZEIGE
- KNÖPFE FÜR HEIßSTART UND LICHTBOGENSTÄRKE EINSTELLUNG
- ANTIHAFT-VORRICHTUNG
- THERMOSTATISCHER SCHUTZ
- HERGESTELLT NACH DIE EN 60974-1 UND EN 50199 NORMEN

OPTIONALS

- Digital Ammeter
- 4 or 8 m. TIG torches
- Electrode holder with 5 m. welding cable
- 5 m. ground cable with clamp
- Transport Trolley
- Hand Control (remote)

OPTIONS

- Ampèremètre digital
- Torches TIG de 4 ou de 8 m. de câbles
- Pince porte-électrode avec câble de 5 m.
- Pince de masse avec câble de 5 m.
- Chariot Transporteur
- Commande à distance manuelle

OPTIONEN

- Digitale Strommesser
- WIG-Schweißapparate mit 4 oder 8 m Kabel
- Elektrodenhalter mit 5 m Schweißkabel
- 5 m Erdkabel mit Klemme
- Transport Wagen
- Handsteuerung (Fernsteuerung)

ON REQUEST

Special model even for cellulosic electrodes.

SUR DEMANDE

Modèle spécial même pour électrodes celluliques

AUF ANFRAGE

Spezial Modell auch für Zelluloseumhüllte Elektroden

TECHNICAL SPECIFICATIONS DONNÉES TECHNIQUES TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN		POCKI 200	POCKI 250
INPUT VOLTAGE ALIMENTATION EINGANGSSPANNUNG	V	230 - 1 PH ± 10%	400 - 3 PH ± 10%
INPUT CURRENT CONSUMPTION CONSUMPTION DE COURANT STROMAUFNÄHME	A	30 (200A/28V)	13,2 (250A/30V)
MAX. POWER PUISSANCE MAXIMUM MAX. LEISTUNG	KVA	6,9	9,1
POWER FACTOR FACTEUR DE PUISSANCE LEISTUNGSFAKTOR	(Cos. φ)	0,93	0,93
OPEN CIRCUIT VOLTAGE (regulated) TENSION À VIDE MAXIMUM (stabilisée) STABILISIERTE LEERLAUFSPANNUNG	V	98	98
CURRENT RANGE PLAGE DE RÉGLAGE STROMBEREICH	A	4 ÷ 200	4 ÷ 250
DUTY CYCLE FACTEUR DE MARCHE ARBEITSZYKLUS/BELASTUNG	A	200-60% 160-100%	250 - 60% 195 - 100%
ADMITTED ELECTRODES ELECTRODES UTILISABLES VERWENDBARE ELEKTRODEN	mm	1,6 ÷ 4	1,6 ÷ 5
DIMENSIONS ENCOMBREMENT GRÖßEN	mm	 270  450  600	
WEIGHT POIDS GEWICHT	Kg	33	33

Weldtronic®

- MIG/MAG & PULSED-MIG WELDING EQUIPMENTS
- DC & AC/DC TIG WELDING MACHINES
- DC COATED ELECTRODE POWER SOURCES
- INVERTER ARC WELDING MACHINES
- PLASMA CUTTING INVERTERS

DISTRIBUTED BY

