



Pocki 195 T

190 A

Weldtronic®

GENERATORE DI CORRENTE CONTINUA
AD INVERTER PER SALDATURA IN TIG E
AD ELETTRODO RIVESTITO, COMPLETO DI HF

DC WELDING INVERTER FOR TIG
AND STICK ELECTRODE, COMPLETE WITH
HF PULSE GENERATOR

ONDULEUR EN COURANT CONTINU POUR
LA SOUDURE TIG AVEC HF ET L'ÉLECTRODE
ENROBÉE

MMA

TIG -HF

MICROPROCESSOR
CONTROLLED



CONNECTABLE ALSO

TO MOTORGENERATORS

CE



Pocki 195 T



WELDTRONIC Welding & Cutting Equipments

Manufacturers of: Mig-Mag & Synergic Pulsed-Mig • Tig-Dc, Ac/Dc & stick welding • Plasma Cutting

Weldtronic®

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Collegabile anche a motogeneratori
- Rendimento elevato e basso assorbimento
- Filosofia costruttiva di tipo modulare
- Regolazione continua della corrente da 4 a 190 A
- Compensazione $\pm 15\%$ delle fluttuazioni della tensione di rete
- Innesco dell'arco con generatore HF elettronico a limitata emissione di radiodisturbi
- Amperometro digitale
- Caratteristica verticale (corrente costante indipendentemente dalla lunghezza dell'arco)
- Selettore per Elettrodo / TIG-HF 2 TEMPI / 4 TEMPI 4 TEMPI pulsato / BI-LEVEL
- Regolazione continua del tempo di discesa della corrente finale (0 ÷ 9 secs.)
- Post-flusso sinergico del gas (funzione attiva solo dopo l'innesco dell'arco)
- Visualizzazione diagnostica del ciclo di funzionamento e di eventuali anomalie
- Dispositivo ANTI-STICK

MAIN FEATURES

- Connectable also to motorgenerators
- High efficiency and power saving
- Modular-type construction
- Stepless welding current adjust from 4 to 190 amps
- 15% line voltage compensation
- Electronic HF pulse generator providing limited electric noise
- Digital ammeter
- Vertical characteristic (constant current independent of arc length)
- Selector for: ELECTRODE / TIG-HF 2 STROKES 4 STROKES / 4 STROKES pulsed / BI-LEVEL
- Down slope stepless adjust (0 ÷ 9 secs.)
- Synergic gas post-flow, active only after arc start
- Operating display
- ANTI-STICK device

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

- Se connecte aussi à des groupes électrogènes
- Rendement très élevé et consommation limitée
- Construction modulaire
- Réglage continu du courant de 4 à 190 A
- Compensation $\pm 15\%$ des fluctuations réseau
- Générateur électronique d'impulsions à haute fréquence à faible bruit électrique
- Ampèremètre digital
- Caractéristique verticale (courant constant n'importe quelle longueur de l'arc)
- Sélecteur pour: ÉLECTRODE / TIG-HF 2 TEMPS 4 TEMPS / 4 TEMPS pulsé / BI-LEVEL
- Réglage continu de la descente du courant final (0 ÷ 9 secs.)
- Post-flux synergique du gaz (fonction active seulement après l'amorçage de l'arc)
- Lampes de signalisation diagnostique
- Dispositif ANTI-STICK

CARATTERISTICHE TECNICHE

Alimentazione monofase	V	230-1PH
Potenza massima	KVA	6,2
Fattore di potenza	Cos phi	0,99
Tensione massima a vuoto	V	92
Campo di regolazione (TIG)	A	4-190
Campo di regolazione (MMA)	A	25-190
Servizio	A	190-35% 150-60% 125-100%
Elettrodi utilizzabili	Ø mm	1,6-3,2 (4)
Peso	Kg	13
Dimensioni	mm	175x500x310 (h)



www.weldtronic.it

info@weldtronic.it