

Weldtronic®

POCKI 255

Generatore di corrente continua ad inverter per saldatura in TIG e ad elettrodo rivestito, completo di HF e pulser

Onduleur en courant continu pour la soudure TIG avec HF et pulseur, et l'électrode enrobée

DC Welding Inverter for TIG and stick electrode, complete with HF and pulser



**MICROPROCESSOR CONTROLLED
IGBT TECHNOLOGY**

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Regolazione continua della corrente da 4 a 250 A
- VOLTMETRO e AMPEROMETRO digitali di serie (Voltmetro digitale a commutazione automatica: Voltmetro/Parametri impostati)
- Compensazione delle fluttuazioni di rete $\pm 10\%$
- MEMORIE per 6 parametri TIG-HF più memorizzazione dell'ultimo parametro utilizzato
- ENCODER per la regolazione con visualizzazione su display dei valori di:
PRE-FLUSSO GAS - CORRENTE INIZIALE - CORRENTE INIZIALE CON RAMPA - CORRENTE DI PICCO - CORRENTE DI BASE - FREQUENZA PULSAZIONE - % CORRENTE PICCO/BASE - CORRENTE FINALE CON RAMPA - CORRENTE FINALE - POST-FLUSSO SINERGICO DEL GAS
- SELETTORE DI PROCESSO: ELETTRODO / TIG - LIFT-ARC / TIG - HF
- SELETTORE SCELTA COMANDO TORCIA: 2/4 TEMPI standard o pulsato + 2 posizioni per applicazioni speciali
- ARRESTO AUTOMATICO dopo 10 minuti di pausa
- HOT-START e ARC-FORCE regolabili (MMA)
- Dispositivo ANTI-STICK
- Visualizzazione diagnostica del ciclo di funzionamento e di eventuali anomalie
- Circuiti ausiliari separati fisicamente dalle parti di potenza e dal flusso di ventilazione
- Protezioni termostatiche
- Predisposto per applicazione COMANDO A DISTANZA, attivabile solo a connettore inserito, con possibilità di programmazione delle correnti minima e massima e della corrente finale di saldatura
- Predisposto per applicazione gruppo raffreddamento ad acqua e carrello portabombola
- Costruzione secondo le norme IEC 974-1, EN 60974-1 e EN 50199

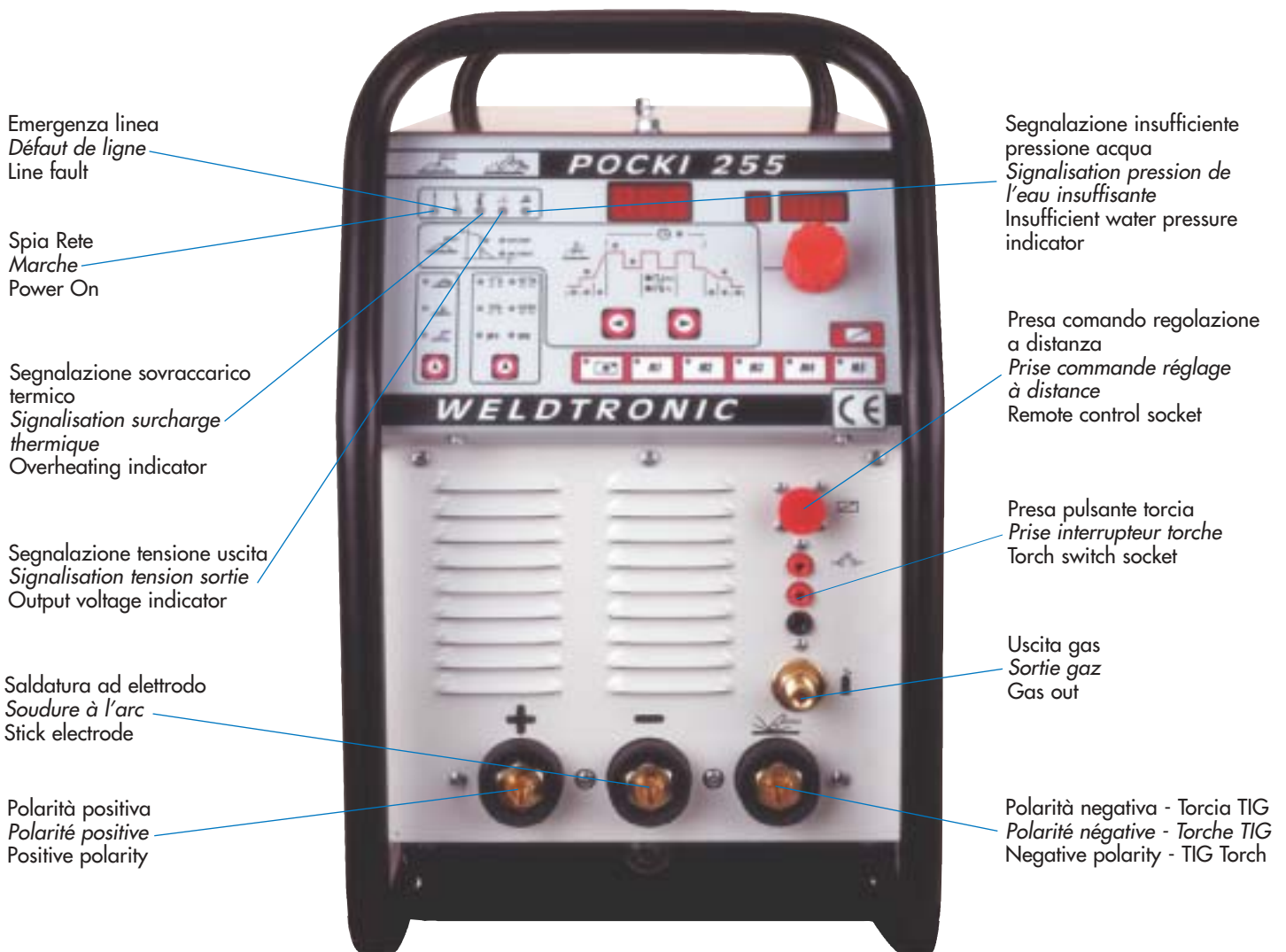
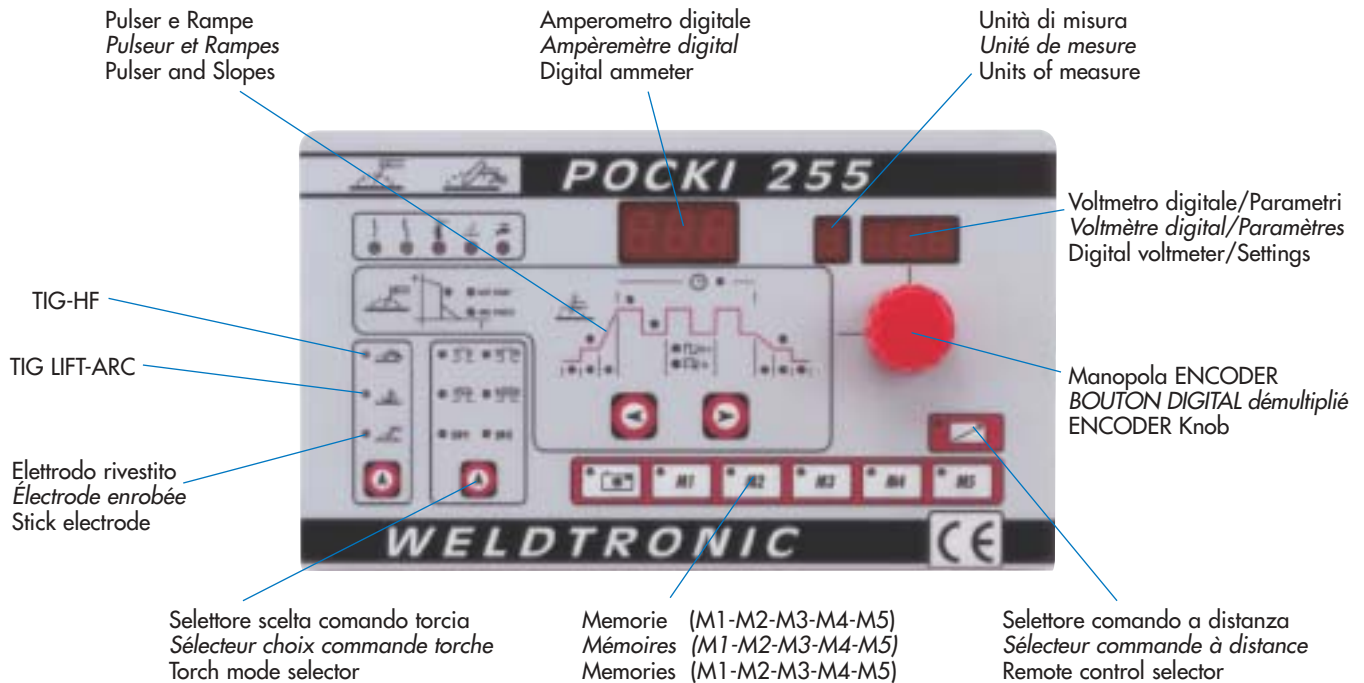
CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

- Réglage continu du courant de soudure de 4 à 250 A
- VOLTMÈTRE et AMPÈREMÈTRE digitaux de série (Voltmètre digital à commutation automatique: Voltmètre/Paramètres pré-déterminés)
- Compensation 10% des fluctuations du réseau
- MÉMOIRES pour 6 paramètres TIG-HF plus mémorisation du dernier paramètre utilisé
- RÉGLAGE DIGITAL DÉMULTIPLIÉ avec visualisation des valeurs de:
PRÉ-GAZ - COURANT INITIAL - COURANT INITIAL AVEC RAMPE - COURANT DE POINTE - COURANT DE BASE - FRÉQUENCE PULSATION - BALANCE COURANT POINTE/BASE - COURANT FINAL AVEC RAMPE - COURANT FINAL - POST-GAZ SYNERGIQUE
- SÉLECTEUR DE PROCÉDÉ: ÉLECTRODE / TIG LIFT-ARC / TIG-HF
- SÉLECTEUR CHOIX COMMANDE TORCHE: 2/4 TEMPS standard ou pulsé + 2 positions pour applications spéciales
- ARRÊT AUTOMATIQUE après 10 minutes de pause
- HOT-START et ARC-FORCE réglables (MMA)
- Dispositif ANTI-STICK
- Lampes de signalisation diagnostique et du cycle de travail
- Circuits auxiliaires séparés physiquement des composants de puissance et du flux de ventilation
- Protections thermostatiques
- Prédisposé pour la connexion à la COMMANDE À DISTANCE avec possibilité de programmation des courants mini et maxi et du courant final de soudure
- Prédisposé pour la connexion au groupe de refroidissement par eau et au chariot porte-bouteille
- Normes de fabrication IEC 974-1, EN 60974-1 et EN 50199

MAIN FEATURES

- Stepless welding current adjust from 4 to 250 A
- Built-in VOLTMETER AND AMMETER (Digital voltmeter with automatic commutation: Voltmeter/Settings)
- 10% line voltage compensation
- MEMORIES for 6 parameters TIG-HF plus storage of the latest parameter used
- ENCODER for settings and display of the values of:
GAS PRE-FLOW - INITIAL CURRENT - INITIAL CURRENT WITH SLOPE - PEAK CURRENT - BASE CURRENT - PULSES FREQUENCY - DC PEAK/BASE BALANCE - END CURRENT WITH SLOPE - END CURRENT - SYNERGIC GAS POST-FLOW
- PROCESS SELECTOR: ELECTRODE / TIG LIFT-ARC / TIG-HF
- TORCH MODE SELECTOR: 2/4 STROKES standard or pulsed + 2 positions for special applications
- AUTOMATIC STOP after 10 minutes pause
- HOT-START and ARC-FORCE adjust (MMA)
- ANTI-STICK device
- Operating display
- Auxiliary circuitry physically separated from power assembly and air flow
- Thermostatic protections
- Ready for REMOTE CONTROL (Optional), switchable only when the connector is plugged-in, with possibility of programming the minimum, the maximum, and the end welding current
- Fit for water cooling unit and transport trolley with gas cylinder holder
- Manufactured under IEC 974-1, EN 60974-1 and EN 50199 regulations

COMANDI GENERATORE / PANNEAU DE CONTRÔLE GÉNÉRATEUR POWER SOURCE CONTROL PANEL



ACCESSORI A RICHIESTA

- 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
- Gruppo raffreddamento ad acqua
- Carrello portabombola
- Comando a distanza a pedale
- Comando a distanza manuale



Comando a distanza a pedale da 4/8 metri
Commande à distance à pédale de 4/8 mètres
Remote foot control 4/8 m cable length

OPTIONS

- 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
- Refroidisseur en circuit fermé
- Chariot transporteur
- Commande à distance à pédale
- Commande à distance manuelle

OPTIONALS

- 4/8 m air or water-cooled torches
- Electrode-holder with 5 m cable
- 5 m ground cable with ground clamp
- Gas pressure gauge
- Water cooling unit
- Transport trolley
- Remote foot control
- Remote hand control



Comando a distanza manuale
Commande à distance manuelle
Remote hand control



Caratteristiche tecniche/Données techniques Technical data		POKKI 255
Alimentazione/Alimentation Input voltage	V	400 3-pH
Corrente assorbita al 60%/Consommation de courant à 60% Current consumption at 60%	A	13.2 250A/30V
Potenza assorbita al 60%/Puissance à 60% Power consumption at 60%	KVA	8.7
Cos phi/Facteur de puissance Power factor		0.93
Tensione secondaria a vuoto/Tension secondaire à vide Open circuit voltage	V	98
Campo di regolazione/Plage de réglage Current range	A	4÷250
Corrente massima/Intensité maximum Max. output current	A	250 (60%) 195 (100%)
Diametro elettrodi utilizzabili/Diamètres des électrodes admissibles Admissible electrodes dia.	mm	1.6÷5
Classe di temperatura/Classe Class		F
Classe di protezione/Protection Protection		IP 21
Norme/Normes Regulations		EN 60974-1 / EN 50199
Pesi Poids Weights	Generatore/Générateur Power source	Kg 39
	Carrello portabombola/Chariot transporteur Transport trolley	Kg 16
	Gruppo di raffreddamento/Refroidisseur Water cooling unit	Kg 22
Dimensioni Encombrement Dimensions	Generatore/Générateur Power source	cm 60x27x45 (H)
	Gruppo di raffreddamento/Refroidisseur Water cooling unit	cm 58x21x30 (H)
	Generatore con carrello/Générateur avec chariot Power source and transport trolley	cm 93x41x98 (H)

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