



TIG SINCOSALD NOVATIG 503 AC/DC

24 h

Descrição

TIG SINCOSALD NOVATIG 503 AC/DC

Pulso TIG AC/DC
As fontes de energia NOVATIG 503 AC/DC e 505 AC/DC foram projetadas para atender todas as necessidades da soldagem TIG. É possível selecionar o modo TIG com priming e Alta Frequência ou Lift - Arc e ajustar a configuração da rampa de descida e subida.
No modo MMA, você pode ajustar Arc - Force e Hot - Start independentemente.
Ao contrário dos modelos anteriores estas Versões, com elevada presença tecnológica permitem ao soldador a possibilidade e utilização da FUNÇÃO PULSE.
No gerador NOVATIG 505 AC/DC uma série de funções auxiliam e melhoram os processos TIG DC e TIG AC uma série de funções que auxiliam e facilitam os operadores nas mais diversas aplicações utilizando o gerador também na soldagem de pequenas espessuras
TIG PULSE SYN evita a oxidação do eletrodo ao soldar materiais levemente oxidados.
PULSE DE ALTA FREQUÊNCIA a função de pulse de alta frequência é usada para produzir um cordão de solda perfeitamente formado em materiais finos sem criar distorção devido à entrada de calor reduzida no arco.
EXTRA FUSION Uma aplicação adicional usada na soldagem de materiais finos, produzindo soldas com entrada de calor reduzida e uma forma de arco constrito.
ARCO DINÂMICO Oferece uma forma de arco estável, aumenta a penetração e permite controle do arco e responde rapidamente ao movimento da tocha.
MIX AC/DC Dá ao soldador/operador maior controle sobre o arco, reduz a entrada de calor e reduz a carga no eletrodo, ideal para materiais espessos, aumenta as taxas de deposição.
PULS ST. Usado para ignição de arco de arco rápido.
PONTO Soldagem por ponto com entrada de calor reduzida.
Graças à capacidade de adaptação a picos de energia, a conexão é possível com gerador.

TECNOLOGIA INVERTER
ECONOMIA DE ENERGIA

V/ A INSTRUMENTAÇÃO DIGITAL COMO PADRÃO
SELEÇÃO DE 2 - 4 CURSOS
SELEÇÃO DE PULSE TIG AC / DC - MMA - TIG
FUNÇÃO MULTI SPOT (505 AC / DC)
SELEÇÃO DE ARCO DE ELEVAÇÃO OU INICIADOR DE HF
FORÇA DE ARCO AJUSTÁVEL E PARTIDA QUENTE
UP - DOWN - E FLUXO POST FLOW AJUSTÁVEL
SELEÇÃO DO TIPO DE REFRIGERAÇÃO
PREPARAÇÃO DO CONTROLE REMOTO
CONFIGURAÇÃO DO CONTROLE DO PEDAL
PREPARAÇÃO PARA TOCHA TIG UP / DOWN
ACOPLAMENTO COM MOTORGERADOR

? PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS
Tecnologia INVERTER com módulo IGBT que oferece maior estabilidade e confiabilidade e um alto ciclo de trabalho.
Carrinho robusto com unidade de refrigeração integrada para maior manobrabilidade do sistema.
Modos TIG LIFT e AC/DC HF para uma maior versatilidade no arranque da soldadura e na soldadura AC de todos os metais
TIG LIFT é adequado para uso em processos onde equipamentos sensíveis estão presentes.
Controle ARC FORCE, controle HOT START e antiaderente para maior controle e facilidade de uso durante a soldagem MMA.
Alto desempenho em superfícies ultrafinas sem deformação.
Controle de gatilho de 2/4 tempos
Com este botão é possível controlar a rampa de subida e descida da corrente de soldagem.
Tela digital
Visores digitais de 7 segmentos que permitem visualizar a corrente e a tensão de soldagem para obter um ajuste preciso do parâmetro.
Compatibilidade com Geradores
Graças à capacidade de se adaptar a mudanças bruscas de tensão, é possível conectá-lo a um grupo gerador.
Controle remoto da TOCHA inteligente UP DOWN.
Controle de amperagem via potenciômetro colocado na tocha.
Controle remoto (OPCIONAL).
Controle de pé (OPCIONAL).

DADOS TÉCNICOS

Descrição	**NOVATIG 503 AC/DC**
Alimentação: Trifásica	400 V- 50/60 Hz
Corrente MAX	48 A (DC) - 41 A (AC)
Fusiível	50A
Emissão de ruído	< 70dB
Potência MAX	18.8/25 KW
Prestação *100%*	390 A
Prestação *60%*	500 A
Tensão em vazio	80V
Campo de regulação	10 - 500 A
Conforme a norma	EN 60974 - 1- 10
Classe de aplicação	s
Diâmetros de eletrodos soldáveis	1.6-6 mm
Dimenssões*, mm (L x W x H)*	1110 x 450 x 980
Peso, *kg*	33
Classe de isolamento	H
Classe de proteção	IP23
Sistema de refrigeração	AF
Temperatura de trabalho	-10+40°C