

DATI TECNICI

	TransSteel 2200 Std		TransSteel 2200 MV	
Tensione di rete -20 / +15%	230 V	230 V	120 V	120 V
Protezione fusibile di rete	16 A	16 A	20 A	15 A
Corrente primaria massima	26 A	26 A	29 A	20 A
Potenza primaria massima	5,92 kVA	5,92 kVA	3,26 kVA	2,35 kVA
Cos phi	0,99		0,99	
Efficienza	90% (a 150 A)	90% (a 150 A)	87% (a 100% C.C.)	
Velocità del filo	1,5 – 18 m/min		1,5 – 18 m/min	
INTERVALLO DELLA CORRENTE DI SALDATURA				
MIG/MAG	10 – 210 A	10 – 210 A	10 – 135 A	10 – 105 A
MMA	10 – 180 A	10 – 180 A	10 – 110 A	10 – 90 A
TIG	10 – 230 A	10 – 230 A	10 – 160 A	10 – 135 A
CORRENTE DI SALDATURA				
MIG/MAG				
10min/40 °C (104 °F) 30% C.C.	210 A	210 A	135 A	105 A
10min/40 °C (104 °F) 60% C.C.	170 A	170 A	120 A	95 A
10min/40 °C (104 °F) 100% C.C.	150 A	150 A	105 A	80 A
MMA				
10min/40 °C (104 °F) 35% C.C.	180 A	180 A	110 A	90 A
10min/40 °C (104 °F) 60% C.C.	150 A	150 A	100 A	80 A
10min/40 °C (104 °F) 100% C.C.	130 A	130 A	90 A	70 A
TIG				
10min/40 °C (104 °F) 35% C.C.	230 A	230 A	160 A	135 A
10min/40 °C (104 °F) 60% C.C.	200 A	200 A	150 A	120 A
10min/40 °C (104 °F) 100% C.C.	170 A	170 A	130 A	105 A
Tensione a vuoto	90 V		90 V	
INTERVALLO DI TENSIONE DI USCITA				
MIG/MAG	14,5 – 24,5 V		14,5 – 24,5 V	
MMA	20,4 – 27,2 V		20,4 – 27,2 V	
TIG	10,4 – 19,2 V		10,4 – 19,2 V	
Classe di protezione	IP 23		IP 23	
Tipo di raffreddamento	AF		AF	
Dimensioni L x P x A	560 x 215 x 370 mm / 22,1 x 8,5 x 15 in.		560 x 215 x 370 mm / 22,1 x 8,5 x 15 in.	
Peso	15 kg (33,1 lb)		15,2 kg (33,5 lb)	

PROPRIETÀ

MIG/MAG	TIG	MMA	/ 15 kg / Multitensione 120 – 230 V / Ciclo di lavoro 30% (220 A) / Filo animato rutilico per acciaio, CrNi, CuSi, con riempimento metallico, autoschermante, AlMg5, AlSi5 / Diametro del filo fino a 1,2 mm
Fino a 220 A	Fino a 230 A	Fino a 180 A	
Ø 0,8 – 1,2 mm	Innesco LiftArc	Ø 1,5 – 4 mm	
Caratteristiche di acciaio, alluminio e CrNi	Saldatura a impulsi	Proprietà d'innesco perfette senza adesioni	
Saldatura a punti e a intervalli	Funzione TAC		

