

TECHNISCHE DATEN

1.1 Stromquelle

Modell	AVP-300		
	TIG-Schweissen		Stabelektroden-Schweissen
	Wechselstrom	Gleichstrom	
Primärspeisung	14 kVA 13 kW		
Primärspannung	380V ± 10% 3-Phase		
Frequenz	50 / 60 Hz		
Schweiss-Strom	300 A		
Kraterfüller	Standard 10~300 A weicher Lichtbogen 10~200 A harter Lichtbogen 20~300 A	4~300 A	10~250 A
Schweiss-Spannung	32 V	20 V	30 V
Leerlaufspannung	60 V		
TIG-Schweissung Start-Spannung	60 V		
Einschaltdauer	40 %		
Vorströmzeit	0,3 Sek. (0,6 Sek. ist einstellbar)		
Nachströmzeit	3~20 Sek.		
"Up-slope" -Zeit	0~5 Sek.		
Frequenz	0,5 ~ 15 Hz (tiefe Frequenz) 10 ~ 500 Hz (hohe Frequenz)		
Verhältnis	15~85 %		
"Down-slope" -Zeit	0~5 Sek.		
Kraterfüller Einstellung	ON/ OFF/ REPEAT		
Hochfrequenzzündung	Funkenzündung versetzt		
Abmessungen	360X550X625 mm		
Gewicht	64 kg		

\* VORSICHT

Die Einschaltdauer einer Maschine basiert auf 10". Z.B.: bei 40% ED ist die Stromquelle für 4 Min. belastet und für 6 Min. unbelastet.

100 % ED	180 A
----------	-------

Die Stromquelle kann beschädigt werden, wenn sie über ihre zugelassene Einschaltdauer beansprucht wird.