

# COMPACT EVO 306HF

**E>** BRIGHT EVOLUTION

WATER COOLING READY



**Optional TROLLEY**

99900205



**Optional COOLER UNIT**

99490027K



**Optional FOOT REMOTE CONTROL**

99810021 - 5 m - 12pin



**Optional REMOTE CONTROL**

99810020 - 10 m - 12pin


## SPECIAL PROCESSES

--	--	--

COMPACT EVO 306HF		
Input Voltage	(3ph) 400V ± 10% 50/60Hz	
	TIG	MMA
Power 60%	8 KVA	10 KVA
U <sub>0</sub>	10 V	75 V
Amp. Min-Max	5 ÷ 300 A	5 ÷ 270 A
Duty Cycle 40°	300A @ 50% 210A @ 100%	270A @ 60% 200A @ 100%
Ø E	-	1,6 ÷ 6 mm
Electr. type	6010 - 6011 - 6013 - 7018 - Cast Iron - CrNi - Aluminium	
Insulation	H	
Protec. degree	IP22S	
Dimens. (LxWxH)	530x255x460 mm	
Box (LxWxH)	680x310x520 mm	
Weight box/net	28,2 / 26,8 Kg	
Code	99815044	

# COMPACT HF RANGE

**ENG** • Professional welding inverters designed to work with unstable voltage supplies caused by the use of power units and long connection lines. They are controlled by microprocessor and deliver excellent welding performances: in MMA welding, with all types of commercial electrodes, and in TIG welding with HF and LIFT arc ignition. MMA functions: Arc Force and Hot Start, adjustable by the end user. TIG functions: 2/4 strokes, pulse 2/4 strokes. All TIG parameters are adjustable. Fitted with a digital instrument which displays both welding current and voltage and all welding parameters are adjustable from the front panel. The unit is fitted with a VRD function, which allows to work even in hazard environments. The VRD function can be switched on or off as required. They may be used with remote control or foot pedal control. The high duty cycle makes these inverters suitable for use on heavy steel structural work, in industry and by professionals. All generators are equipped also with CV function which allow to use auto sensitive wire feeders.

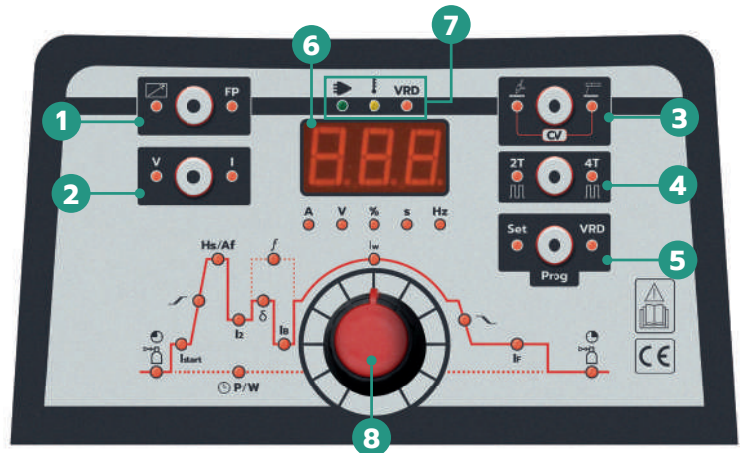
**ITA** • Inverter di saldatura progettati per poter lavorare con tensioni di alimentazione instabili causate dall'utilizzo di gruppi elettrogeni o lunghe linee di alimentazione. Controllati da microprocessore, presentano ottime prestazioni di saldatura in STICK con tutti gli elettrodi commerciali e in TIG con innescò HF e LIFT con materiali quali acciaio, rame, acciaio inox, ecc. STICK: arc force e hot start regolabili. TIG: 2 tempi, 4 tempi, 2 tempi pulsato o 4 tempi pulsato. Tutte le funzioni TIG sono regolabili. Dotati di uno strumento digitale per la visualizzazione sia delle correnti che della tensione di saldatura e tutti i parametri di saldatura sono regolabili da pannello frontale. Possono essere dotati di comando distanza e a pedale. Dotati di funzione di dispositivo di riduzione della tensione (VRD). Tutti i generatori sono provvisti anche di funzione CV che permettono l'utilizzo di trainafilo autoalimentati.

**ESP** • Inverter de soldadura proyectados para poder trabajar con tensiones de alimentación inestables causadas por el uso de grupos electrogenos o largas líneas de alimentación. Controlados por microprocesadores, proporcionan excelentes rendimientos de soldadura en STICK con todos los tipos de electrodos comerciales, y en TIG con arranque HF con materiales como acero, cobre, acero inoxidable, etc. STICK: Arc Force y Hot Start ajustables. TIG: 2 tiempos, 4 tiempos, 2 tiempos por impulsos o 4 tiempos por impulsos. Todas las funciones TIG son ajustables. Están provistos de un instrumento digital para visualizar tanto la tensión como la corriente de soldadura y todos los valores de soldadura se ajustan del cuadro frontal. Se pueden proporcionar con mando a distancia o de pedal. Equipados con función de reducción de tensión VRD. Todos los generadores están equipados con función CV que permite el uso de alimentadores de alambre auto sensibles.

**DEU** • Professionelle Schweißinverter entwickelt, um mit instabilen Versorgungsspannungen, die durch den Einsatz von Aggregaten und langen Anschlussleitungen verursacht werden, zu arbeiten. Die Mikroprozessorsteuerung, ermöglicht hervorragende Schweißergebnisse im E-Hand (STICK/MMA) Modus mit allen handelsüblichen Elektrodenarten. Durch die frei wählbaren Zündarten HF-/ oder LIFT-ARC ist es möglich im WIG-Modus präzise Schweißnähte auf Stahl, Kupfer oder rostfreiem Stahl zu erzielen. E-Hand (STICK/MMA): Arc Force und Hot Start sind bei zusätzlich regulierbar. WIG-Einstellungen: 2/4-Takt oder 2/4-Takt pulsierend. inkl. Digitalanzeige für aktuellen Schweißstrom oder Schweißspannung, digital frontseitig einstellbare WIG-Parameter für Stromanstieg, Hauptwert, Zweitwert, Pulsfrequenz, Stromabstieg, Endkraterstrom sowie Gasnachströmzeit. Durch die ein/aus schaltbare VRD-Funktion (Voltage-Reducing-Devices) bieten diese Geräte auch entsprechende Sicherheit beim Einsatz in gefährdeter Umgebung (zB. auf Baustellen, in feuchter Umgebung,...)! Durch ihre hohe Lüftungsleistung/ Einschaltdauer eignen sie sich für Arbeiten im Schwermetallbau, in der Industrie, für Berufsschweißer und alle Anwendungen wo ein hochleistungsfähiger Betriebszyklus gefordert wird. Optionale Features: Fernregelung über Poti, Fernregelung über Fußpedal, wassergekühlt. Alle Modelle sind optional fernregelbar. Alle Generatoren sind auch mit einer CV-Funktion ausgestattet, die die Verwendung von automatischen Drahtvorschubgeräten ermöglicht.

**FRA** • Poste de soudage Inverter professionnel spécialement conçu pour supporter des variations de tension provenant de générateurs de puissance ou des faisceaux trop longs. Un microprocesseur garantit une excellente qualité de soudure : en soudage MMA en utilisant tous des électrodes sur le marché. Soudage TIG avec fonction HF et amorçage Lift Arc. Soudage MMA : Hot-Start et l'Arc-Force réglables par l'utilisateur. Fonctions TIG : 2 temps, 4 temps, 2 temps pulsé ou 4 temps pulsé. Toutes les fonctions TIG sont réglables. Le courant de soudage et tous les autres paramètres de soudage sont réglables directement sur la façade grâce à un affichage digital. Le générateur est également équipé de la fonction VRD (dispositif de réduction de tension), qui permet une utilisation dans des environnements à risque. La fonction VRD peut être activée ou non en fonction de l'application. Peut être utilisé avec télécommande ou pédale de commande. Le facteur de marche très élevé permet l'utilisation dans l'industrie lourde, dans l'industrie et pour les professionnels. Tous les générateurs sont également équipés d'une fonction CV qui permet d'utiliser des dévidoirs automatiques.

## CONTROL PANEL



- 1**
- Front panel or remote control selection
  - Selezione da pannello frontale o controllo remoto
  - Selección panel frontal o remoto
  - vordere Platte oder Fersteuerung Auswahl
  - Sélection depuis le panneau frontal ou à distance

- 2**
- Voltage or current display
  - Visualizzazione tensione o corrente
  - Visualización tensión o corriente
  - Spannung oder Stromanzeige
  - Affichage de la tension ou courant

- 3**
- TIG/MMA/CV selection
  - Selezione TIG/Elettrodo/CV
  - Selección TIG/Electrodo/CV
  - Auswahl WIG/Elektrode/CV
  - Sélection TIG/Électrode/CV

- 4**
- 2T/4T, pulsed/no pulsed selection
  - Selezione 2T/4T, pulsato/non pulsato
  - Selección 2T/4T, pulsado/no pulsado
  - Auswahl 2T/4T, Impulsmodus on/off
  - Sélection 2T/4T, pulsé/non pulsé

- 5**
- Navigation Key (menù setting) - VRD on/off - HF on/off
  - Save & Recall parameters
  - Tasti setup (settaggio menù) - VRD on/off - HF on/off
  - Salvataggio e richiamo parametri
  - Botón de confirmación - VRD on/off - HF on/off
  - Memorias de programas del operador
  - Setup-Taste - VRD on/off - HF on/off
  - Speichern und Abrufen der Parameter
  - ouche Setup - VRD on/off - HF on/off
  - Enregistrement et rappel des points opérateur

- 6**
- Display • Display • Pantalla • Display • Écran

- 7**
- LED: power - thermal protection - VRD
  - LED: alimentazione - protezione termica - VRD
  - LED: alimentación - protección térmica -VRD
  - LED: Leistung - thermischer Schutz - VRD
  - LED: puissance - protection thermique - VRD

- 8**
- Regulation knob
  - Manopole di regolazione
  - Mando de regulación
  - Einstellknopf
  - Bouton de réglage