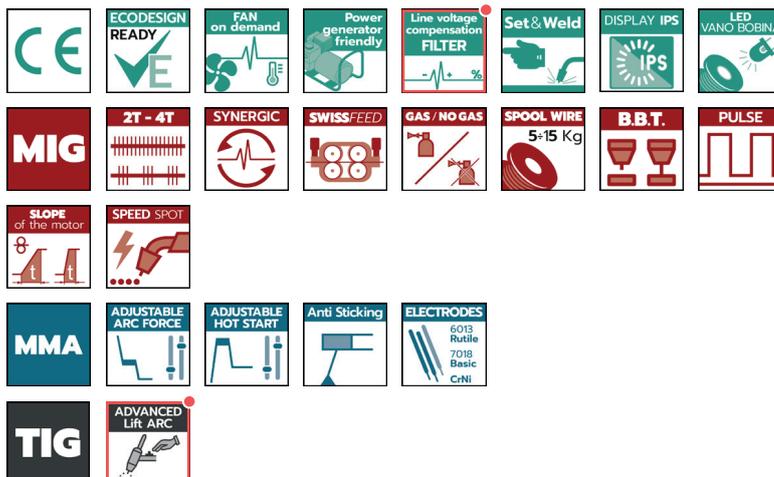


UNITECH PULSE 350C



CARATTERISTICHE



DATI TECNICI

Alimentazione
Potenza 60%
Tensione a vuoto U_0
Amperaggio Min-Max
Ciclo di lavoro 40°
Classe di isolamento
Grado di protezione
Dimensioni (LxWxH)
Peso lordo/netto

UNITECH PULSE 350C

(3ph) · 400V ± 10% · 50/60 Hz		
MIG	MMA	TIG
12,1 KVA*	10,3 KVA*	9,4 KVA*
45 V*	60 V*	12 V*
30 ÷ 350 A*	20 ÷ 320 A*	5 ÷ 350 A*
350A @ 45%* 300A @ 60%* 250A @ 100%*	320A @ 45%* 270A @ 60%* 240A @ 100%*	350A @ 45%* 300A @ 60%* 250A @ 100%*
H		
IP 23S		
445x930x935 mm		
-		

CONFIGURAZIONE STANDARD

Codice	Descrizione	
99825018K	UNITECH PULSE 350C · H ₂ O	
99825023	Generatore H ₂ O	INCLUDED
99490035K	Kit gruppo raffreddamento UNITECH PULSE + tanica CL 500 · 5 kg	
33805140	Rullino premifilo · Ø 37 mm · 1,0 - 1,2 mm · (rosso/arancione) ●●	
33805145	Rullino · Ø 37 mm · 1,0 - 1,2 mm · x2 · (rosso/arancione) ●●	

*i dati sono provvisori e potrebbero cambiare in futuro

LEGENDA SIMBOLI

	Conformità Europea		Normative di riferimento		Normativa di efficienza energetica
	Raffreddamento ad aria a controllo elettronico		Compensazione linee instabili		Riduzione della tensione a vuoto
	Multi tensione (115V - 230V)		Sistema che permette la riduzione del consumo elettrico		Possibilità di utilizzo con motogeneratori
	Connettore USB		Corrente costante / Tensione costante		Connettore controllo remoto
	Num. di punti operatore memorizzabili e richiamabili		Connettore da 50 mm ²		Display per visualizzazione parametri
	Display LCD per visualizzazione parametri		Display Touch Screen		Display con tecnologia IPS
	Possibilità di Upgrade con display IPS		Luce LED all'interno del vano bobina		Settaggio semplificato per la saldatura
	Saldatura ad elettrodo MMA		Anti incollaggio elettrodo		Funzione Arc Force (Evita l'incollaggio dell'elettrodo durante la saldatura)
	Funzione di Hot Start (Facilita l'innescio)		Parametri Arc Force regolabili		Parametri Hot Start regolabili
	Elettrodi rutili e basici		Elettrodi cellulosi e alluminio		
	Saldatura TIG		Partenza Lift Arc (a contatto)		Partenza TIG HF (a distanza)
	TIG Pulsato		Possibilità di impostare tutti i parametri TIG		Saldatura TIG a punti
	Possibilità di impostazione TIG facilitata/avanzata		Oscillazione dell'arco per saldatura materiali sottili		Preserva l'affilatura dell'elettrodo in caso di contatto durante l'innescio
	Blocco automatico della corrente in caso di incollaggio elettrodo		Corrente continua / alternata in saldatura TIG		Possibilità di alternare tempo AC e tempo DC
	Possibilità di scelta tra diverse curve AC		Possibilità di unire due lembi con alta penetrazione, velocità e precisione		

LEGENDA SIMBOLI



Saldatura a filo MIG/MAG



Regolazione sinergica



Saldatura MIG
Gas / No Gas (filo animato)



Supporto per bobina da 1 a 5 Kg max



Trainafile metallico a 2 rulli



Trainafile metallico a 4 rulli



Trainafile in plastica a 2 rulli



Trainafile metallico Swiss Feed a 4 rulli



Saldatura MIG Pulsato



Saldatura MIG doppio Pulsato



Saldatura MIG a 2/4 tempi



Burn Back Time
Bruciatura finale del filo



Velocità iniziale del motore regolabile



Innesco facilitato in MIG