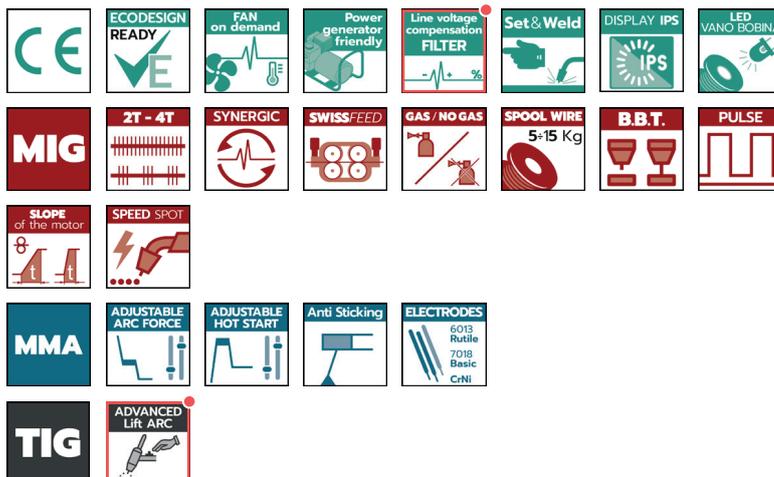


UNITECH PULSE 350C



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

99825018	UNITECH PULSE 350C · Aria	
33805140	Rullino premifilo · Ø 37 mm · 1,0 - 1,2 mm · (rosso/arancione) ●●	INCLUDED
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'innesco)		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'innesco
	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		