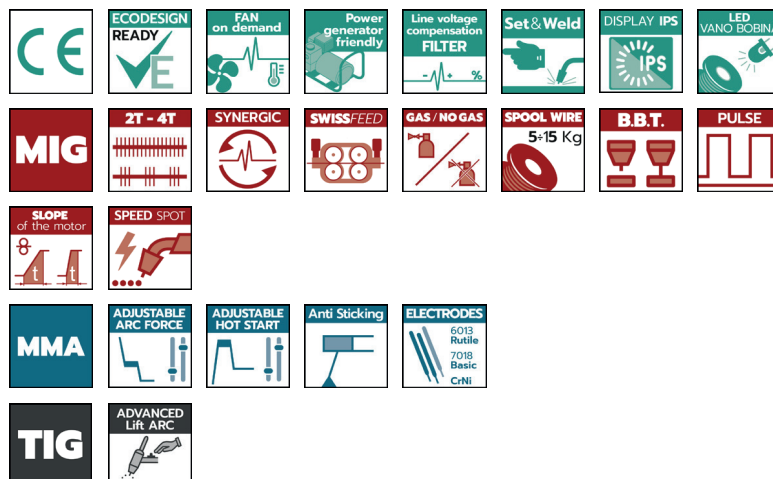


# UNITECH PULSE 350C



## 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%*                   | 320A @ 45%*  | 350A @ 45%*  |
| 300A @ 60%*                   | 270A @ 60%*  | 300A @ 60%*  |
| 250A @ 100%*                  | 240A @ 100%* | 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) ●● | INCLUSO |
| 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 mm²  |    | 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 cellulosici 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