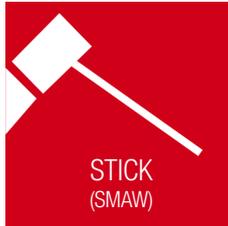


# MAX<sup>®</sup> 223C



## Inverter Trifase

### Dati Tecnici MAX<sup>®</sup> 223C Pipeline

Tensione di Alimentazione	380/415 V
Fasi	3
Frequenza	50/60 Hz
Corrente Effettiva (40%)	10 A
Potenza Effettiva (40%)	11 KVA
Fattore di Forma	0,7
Tensione a Vuoto	90 V
Range di Corrente	4-220 A
Corrente di Saldatura 50% (25°C)	220 A
Corrente di Saldatura 100% (25°C)	180 A
Corrente di Saldatura 40% (40°C)	220 A
Corrente di Saldatura 60% (40°C)	180 A
Corrente di Saldatura 100% (40°C)	165 A

### Caratteristiche MAX<sup>®</sup> 223C Pipeline

Cavo Massa - Cavo/P. Elettrodo	35 mm <sup>2</sup>
Grado di Protezione	IP 23
Classe di Isolamento	H
Temperatura di Lavoro	40°C
Lunghezza/Larghezza/Altezza (mm)	500x185x400
Peso	20 Kg

I dati sono stati rilevati ad una temperatura di 40 °C

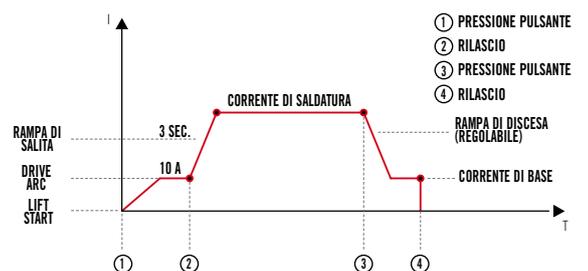


Made in ITALY

Le sue principali caratteristiche sono: L'alta resistenza ed affidabilità, Arc-Force regolabile, comando a distanza, Tig Lift, rampa di discesa in Tig regolabile, Hot Start regolabile, V.R.D., Sistema DRIVE ARC, Elettrodo 5Ø.

In abbinato alla Torcia Tig 26V Pipeline e' possibile eseguire in Tig DC un perfetto TIG LIFT START con DRIVE-ARC per una migliore posizione di saldatura sul pipeline.

Slope Down regolabile (0-10 sec.) per un perfetto Crater-filler (Riempimento del cratere).



#### Materiali

- Acciaio al carbonio
- Acciaio inossidabile
- Ghisa
- Alluminio e leghe

#### Processi di saldatura

- Saldatura ad elettrodo
- Electr. Cellulosico 6010 (No Citoflex)
- Saldatura TIG Lift Start

#### Ambienti

- Carpenteria medio-pesante
- Manutenzione speciale
- Impianti petrolchimici
- Cantieristica navale
- Installatori
- Officine meccaniche

#### Principali caratteristiche

- Tecnologia Inverter
- Plastica autoestinguente
- Peso ed ingombri ridotti
- Comando a distanza
- Arc-Force Regolabile
- Saldatura Tig DC Lift Start
- V.R.D.
- Hot Start Regolabile
- Drive ARC