

PEGAS 160 T HF PEGAS 200 T HF PEGAS 200 T HF PFC

Svařovací inverter pro svařování metodou TIG a MMA

HF bezdotykové zapalování
Technologie IGBT
2-takt, 4-takt
Kompaktní, lehký, přenosný
ANTISTICK, ARCFORCE, HOT-START
Jištěný a kompatibilní s elektrocentrálami
Rychlospojky 35-50 mm² pro připojení kabelů

PFC - kompenzace účinníku

Jaké jsou výhody PFC řešení?

Minimální zatěžování sítě jalovým proudem.
Vyšší účinnost a s tím souvisí menší namáhání jističe (jinými slovy jistič vypne později než u zařízení bez PFC).
Menší úroveň elektromagnetického rušení.
Stroj lze připojit ke zdroji proudu AC 95V – 270V 50-60 Hz.
Malá náchylnost na podpětí a přepětí síťového proudu.
Stroj může být provozován na mimořádně dlouhých prodlužovacích kabelech - nehrozí úbytek napětí.



Inverter for TIG and MMA welding

HF contactless ignition
IGBT technology
2-stroke, 4-stroke
Compact, lightweight, portable
ANTISTICK, ARCFORCE, HOT-START
Protected and POWER GENERATOR compatible
Cable connectors 35-50 mm²

PFC - power factor correction

What are the advantages of PFC solution?

Minimum net reactive current loading.
Higher efficiency and less stress related to the circuit breaker (in other words, circuit breaker will switch off later than the devices without PFC).
Smaller level of electromagnetic interference.
The machine can be connected to the mains AC 95V – 270V 50-60 Hz.
Small influence of undervoltage and overvoltage mains power.
The machine can be operated at extremely long extension cords because it is not sensitive to voltage drop.

Kontrolka zapnutí - zelená LED
Power on indicator - Green LED

Kontrolka přehřátí - žlutá LED
Over temperature indicator - Yellow LED

Přepínač pro výběr svař.režimu
Switch for selection of the welding mode

Potenciometr
nastavení svař.proudu
Adjustable manual amperage control.



Přepínač 2T/4T/MMA
Switch for selection 2T/4T mode

Potenciometr nastavení doběhu proudu pro TIG nebo úrovně ARC FORCE pro MMA
Potentiometer for selection the Down slope time (TIG) or ARC FORCE LEVEL (MMA)



Konektor připojení ochranného plynu
Front gas connector



Rychlospojky pro kabely/hořák
Twist lock dinse output terminal Supply cable / TIG torch

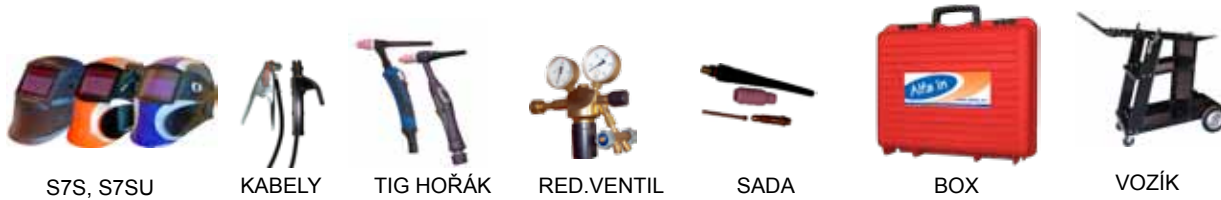


Konektor hořáku
TIG torch connector.

Funkce / Features



Informace pro objednání / Ordering Information



Produkt / Product	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
Pegas 160 T HF	5.0112-1	invertor, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
Pegas 200 T HF	5.0130-1	invertor, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
PEGAS 200 T HF PFC	5.0175-1	invertor, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
Doporučené hořáky viz „Katalog ALFA IN“ viz strana 28-29 / See the recommended torches on page „Catalogue ALFA IN“ 28-29		
Kabely / Cables	VM0253	Svař. kabely 2 x 3m 35-50 (zem. kleště + držák elektrod) Welding cables 2 x 3m 35-50 (clamp + stick work lead)
Sada / Set	4329-1	Sada konektorů na PEGAS TIG / Set connectors PEGAS TIG
Plynová hadička / Hose Gas	VM0184-1	Hadice plyn. PEGAS TIG 3m G1/4 / Hose Gas PEGAS TIG 3m G1/4
Vozík / Welder's Carts	5.0228	Vozík svařečský pro invertor / Welder's Carts
Konektor / Connector	4224	Konektor ovládání hořáku / Connector PEGAS TIG Orig.
Box	5.0125	Box červený / Box red
Redukční ventil / Valve red.	3549	Ventil red.AR OXY MAXI PC 2 manometry / Valve Red.AR OXY MAXI PC 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14
Kukla / Helmet	S7S černá / black S7S oranž / orange S7SU modrá / blue	Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn. Units	Pegas 160 T HF		Pegas 200 T HF		PEGAS 200 T HF PFC			
Metoda	Method		MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1x230/50-60		1x230/50-60		1x110/50-60		1x230/50-60	
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	5 - 160	5 - 160	5 - 170	5 - 200	5 - 125	5 - 200	5 - 200	5 - 200
Napětí naprázdno U ₂₀	Open-circuit voltage U ₂₀	V	61	61	56,3	56,3	71,0			
Jištění	Mains protection	A	16 @		16 @ (20 @)		20 @		16 @	
Max. efektivní proud I _{eff}	Max. effective current I _{eff}	A	16,0	10,8	16 (18)	14,8 (18)	20,8	17,8	16,0	13,0
Svařovací proud (DZ=100%) I ₂	Welding current (DC=100%) I ₂	A	80	90	80 (100)	100 (100)	80	100	100	100
Svařovací proud (DZ=60%) I ₂	Welding current (DC=60%) I ₂	A	100	100	100 (125)	125 (125)	95	120	130	130
Svařovací proud (DZ=x%) I ₂	Welding current (DC=x%) I ₂	A	25%=160	25%=160	20%=170 25%=170	25%=200 25%=200	30%=125	35%=160	25%=200	25%=200
Třída izolace	Insulation class		F		F		F			
Krytí	Protection		IP23S		IP23S		IP23S			
Normy	Standards		EN 60974-1		EN 60974-1		EN 60974-1			
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	130x370x230		140x370x230		140x440x230			
Hmotnost	Weight	kg	7,5		7,5		9,7			

PEGAS 160 T PULSE HF PEGAS 200 T PULSE HF

Svařovací inverter pro svařování metodou TIG a MMA

Digitální řízení
HF bezdotykové zapalování
Technologie IGBT
2-takt, 4-takt
Kompaktní, lehký, přenosný
ANTISTICK, ARCFORCE, HOT-START
Jištěný a kompatibilní s elektrocentrálami
Rychlospojky 35-50 mm² pro připojení kabelů
TIG pulsní režim

Inverter for TIG and MMA welding

Digital control
HF contactless ignition
IGBT technology
2-stroke, 4-stroke
Compact, lightweight, portable
ANTISTICK, ARCFORCE, HOT-START
Protected and POWER GENERATOR compatible
Cable connectors 35-50 mm²
TIG pulse mode



Kontrolka zapnutí - zelená LED
Power on indicator - Green LED

Kontrolka přehřátí - žlutá LED
Over temperature indicator - Yellow LED

Display

Parametry MMA
MMA settings

Enkodér
Encoder



Přepínač metod
Method Switch

Jemné nastavení parametrů
Smooth settings



Konektor připojení ochranného plynu
Front gas connector



Rychlospojky pro kabely/hořák
Twist lock dinse output terminal Supply cable / TIG torch

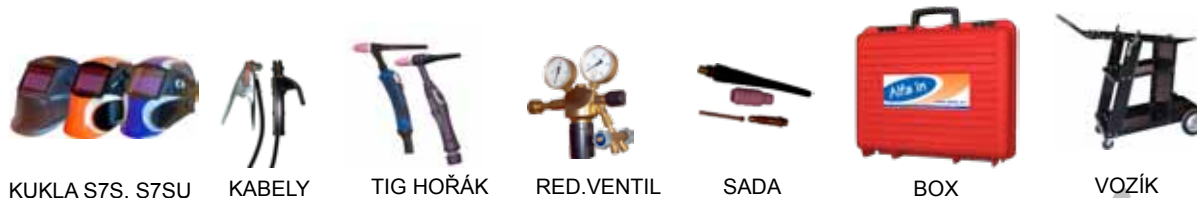


Konektor hořáku
TIG torch connector.

Funkce / Features



Informace pro objednání / Ordering Information



KUKLA S7S, S7SU

KABELY

TIG HOŘÁK

RED. VENTIL

SADA

BOX

VOZÍK

Produkt / Product	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
PEGAS 160 T PULSE HF	5.0161-1	inverter, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
PEGAS 200 T PULSE HF	5.0152-1	inverter, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
Doporučené hořáky viz „Katalog ALFA IN“ viz strana 28-29 / See the recommended torches on page „Catalogue ALFA IN“ 28-29		
Kabely / Cables	VM0253	Svař. kabely 2 x 3m 35-50 (zem. kleště + držák elektrod) Welding cables 2 x 3m 35-50 (clamp + stick work lead)
Sada / Set	4329-1	Sada konektorů na PEGAS TIG / Set connectors PEGAS TIG
Plynová hadička / Hose Gas	VM0184-1	Hadice plyn. PEGAS TIG 3m G1/4 / Hose Gas PEGAS TIG 3m G1/4
Vozík / Welder´s Carts	5.0228	Vozík svařečský pro inverter / Welder´s Carts
Konektor / Connector	4224	Konektor ovládání hořáku / Connector PEGAS TIG Orig.
Box	5.0125	Box červený / Box red
Redukční ventil / Valve red.	3549	Ventil red.AR OXY MAXI PC 2 manometry / Valve Red.AR OXY MAXI PC 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14
Kukla / Helmet	S7S černá / black S7S oranž / orange S7SU modrá / blue	Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU

Technická data / Technical data

Česky	English	Jednotky Units	PEGAS 160 T PULSE HF		PEGAS 200 T PULSE HF	
Metoda	Method		MMA	TIG	MMA	TIG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1x230/50-60		1x230/50-60	
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	5 - 160	5 - 160	5 - 170	5 - 200
Napětí naprázdno U ₂₀	Open-circuit voltage U ₂₀	V	61,0	61,0	65,0	65,0
Jištění	Mains protection	A	16 @		16 @ (20 @)	
Max. efektivní proud I _{eff}	Max. effective current I _{eff}	A	16,0	11,5	16 (18,9)	14,8 (14,8)
Svařovací proud (DZ=100%) I ₂	Welding current (DC=100%) I ₂	A	80	80	80 (100)	100 (100)
Svařovací proud (DZ=60%) I ₂	Welding current (DC=60%) I ₂	A	100	100	100 (130)	130 (130)
Svařovací proud (DZ=x%) I ₂	Welding current (DC=x%) I ₂	A	25%=160	25%=160	20%=170 (30%=170)	25%=200 25%=200
Krytí	Protection		IP23S		IP23S	
Normy	Standards		EN 60974-1		EN 60974-1	
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	140x370x230		140x370x230	
Hmotnost	Weight	kg	7,5		8,2	

ALFIN 161 W ALFIN 171 W MAX

Svařovací inverter pro svařování metodou TIG a MMA

Mikroprocesorem řízené veškeré svařovací parametry
Design pro těžké pracovní a klimatické podmínky
HOT-START, ARC-FORCE, ANTI-STICK
TIG puls , BILEVEL - dva proudy (ALFIN 171 W TIG)
Nastavitelný náběh a doběh, dofuk, koncový proud
Synergie (ALFIN 171 W TIG)



ALFIN 171 W MAX je vybaven dvěma unikátními svařovacími procesy

- **Q START (Quality)** – slouží především k snadnému provedení perfektních bodů. Navíc při použití Q STARTU bude bod proveden bez zabarvení materiálu.
- **MULTI-TACK** (multi bodování) - slouží ke svařování velmi tenkých plechů bez jejich deformace. Při tomto procesu je svařovací proud periodicky vypínán a zapínán. Perioda zapnutí proudu je volitelná, perioda vypnutého proudu je napevno určena. Při použití **MULTI-TACK** lze svařit materiály, které s jinými stroji jsou nesvařitelné v požadované kvalitě.

Welding inverter for TIG and MMA

Fitted with a microprocessor that controls all the welding parameters
Designed for heavy duty work, even outdoors under very harsh climatic conditions
HOT-START, ARC-FORCE, ANTI-STICK
TIG pulse, BILEVEL - two currents (ALFIN 171 W TIG)
Adjustable up and down slope, post gas, final current
Synergie (ALFIN 171 W TIG)

ALFIN 171 W MAX is equipped with two unique welding processes

- **START Q (Quality)** - used primarily to ease making perfect welding tacks. In addition, when using Q START the tack are absolutely without any burn stains on the material.
- **MULTI-TACK** - used for welding very thin sheets without deformation. In this process, welding current is periodically switched off and switched on. The current period is optional, off-period current is fixed. When using **MULTI-TACK** the welder can weld such materials that other machines cannot weld in the required quality.

Funkce / Features



ALFIN 161W	☺	X	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	X	X	X
ALFIN 171W	☺	X	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	X	☺

HOT START umožňuje snadné zapálení oblouku krátkodobým zvýšením proudu oproti nastavené velikosti svařovacího proudu.
ARC FORCE vyrovnává případné výkyvy napětí na oblouku, které vznikají chvěním ruky svářeče při svařování.
ANTISTICK vypne svařovací proud, pokud by mělo dojít nebo došlo k přilepení elektrody ke svařenci

The **HOTSTART** function facilitates the arc ignition by using high starting current for a predefined period of time.
The **ARCFORCE** technology automatically levels voltage fluctuations in the arc caused by the movement of welder's hand.
The **ANTISTICK** function switches off the welding current in case the electrode should or already has stacked to the weld-piece.

Informace pro objednání / Ordering Information



KUKLA S7S, S7SU



KABELY



TIG HOŘÁK



RED.VENTIL



SADA



DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ



DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ PEDÁL



VOZÍK

Produkt / Product	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
Alfin 161 W	5.0176	inverter, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
Alfin 171 W MAX	5.0177	inverter, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
Doporučené hořáky viz „Katalog ALFA IN“ viz strana 28-29 / See the recommended torches on page „Catalogue ALFA IN“ 28-29		
Box	5.0092	Box pro ALFIN 161W / Plastic Box for ALFIN 161W
Kabely / Cables ALFIN 161 W	V9030034	Kabely ALFIN 2x 3m 10-25 (zem. kleště + držák elektrod) / Welding Cable Set 2x 3m 10-25 (clamp + stick work lead)
Kabely / Cables ALFIN 171 W MAX	V9030041	Kabely 2 x 3m 35-50 (zem. kleště + držák elektrod) / Welding cables 2 x 3m 35-50 (clamp + stick work lead)
Plynová hadička / Hose Gas	VM0151-1	Hadice plyn. Alfin TIG 3m G1/4 opředěná / Hose Gas PEGAS TIG 3m G1/4
Konektor / Connector	021.004.3360	Konektor ovl. hořáku Alfin orig. C091 AT3360 001 / Connector Alfin Orig.
Sada konektorů M10x1 / Connector Set M10x1	3210	Sada kon. na ALFIN 3 dílce M10X1 / Connector Set na ALFIN 3 Parts M10X1
Sada konektorů G1/4 / Connector Set G1/4	3482	Sada kon. na ALFIN 3 díl. G1/4 / Connector Set na ALFIN 3 Parts G1/4
Konektor pro dál.ovládání / Connector remote	2368	Konektor ALFIN DOV 021.004.0602 / Connector ALFIN remote cont 021.004.0602
DOV pedál / Remote CTRL ALFIN 171 W MAX	006.003.0110	Dálkové ovládání - PEDÁL ctrl 10 m ALFIN / Remote CTRL foot pedal ctrl 10 m ALFIN
DOV1 / Remote CTRL ALFIN 171 W MAX	5.0050	DOV1 dálk.ovládání Complete 4m / Remote CTRL completee 4m
Kukla / Helmet	S7S, S7SU	Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU
Redukční ventil / Pressure Valve	3549	Ventil red.AR OXY MAXI PC 2 manometry / Valve Red.AR OXY MAXI PC 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14
Montážní sestava ALFIN 161 W Frame set ALFIN 161 W	5.0065	Rám na ALFIN 161 W / Frame ALFIN 161 W
	3175	Láhev Argon 2l / Gas Cylinder Argon 2 l
	3176	Hadice přepouštěcí 1m s man. / Hose 1m with manom.
Vozík / Welder´s Carts	5.0228	Vozík svařečský pro inverter / Welder´s Carts

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn./ Units	ALFIN 161 W		ALFIN 171 W MAX	
Metoda	Method		MMA	TIG	MMA	TIG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1x230/50-60		1x230/50-60	
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	5 - 150	5 - 160/16,4	5 - 150	5 - 170
Napětí naprázdno U ₂₀	Open-circuit voltage U ₂₀	V	54,0	10,0	65,0	
Jištění	Mains protection	A	16 @		16 @	
Max. efektivní proud I _{eff}	Max. effective current I _{eff}	A	17,0	10,9	20,5	13,5
Svařovací proud (DZ=100%) I ₂	Welding current (DC=100%) I ₂	A	100	100	120	120
Svařovací proud (DZ=60%) I ₂	Welding current (DC=60%) I ₂	A	115	120	130	140
Svařovací proud (DZ=x%) I ₂	Welding current (DC=x%) I ₂	A	30%=150	25%=160	50%=150	40%=170
Krytí	Protection		IP23S		IP23S	
Normy	Standards		EN 60974-1		EN 60974-1	
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	120 x 360 x 215		160 x 400 x 260	
Hmotnost	Weight	kg	5,4		10	

ALFIN 203 W ALFIN 300 T ALFIN 281 TIG HF



Svařovací inverter pro svařování metodou TIG a MMA

Mikroprocesorem kontrolované veškeré svařovací parametry
Design pro těžké pracovní a klimatické podmínky
HOT-START, ARC-FORCE, ANTI-STICK
TIG puls - plně nastavitelný
Synergický puls
50 paměťových pozic
BILEVEL - dva proudy
Nastavitelný náběh a doběh, dofuk, koncový proud

ALFIN 203 W a 300 T je vybaven dvěma unikátními svařovacími procesy

- **Q START (Quality)** – slouží především k snadnému provedení perfektních bodů. Navíc při použití Q STARTU bude bod proveden bez zabarvení materiálu.
- **MULTI-TACK** (multi bodování) - slouží ke svařování velmi tenkých plechů bez jejich deformace. Při tomto procesu je svařovací proud periodicky vypínán a zapínán. Perioda zapnutí proudu je volitelná, perioda vypnutého proudu je napevno určena. Při použití **MULTI-TACK** lze svařit materiály, které s jinými stroji jsou nesvařitelné v požadované kvalitě.



Welding inverter for TIG and MMA

Fitted with a microprocessor that controls all the welding parameters
Designed for heavy duty work, even outdoors under very harsh climatic conditions

HOT-START, ARC-FORCE, ANTI-STICK
Fully adjustable fast and slow pulse
Synergic pulse
50 memory positions
BILEVEL - two currents
Adjustable up and down slope, post gas, final current

ALFIN 203 W a 300 T is equipped with two unique welding processes

- **START Q (Quality)** - used primarily to ease making perfect welding tacks. In addition, when using Q START the tack are absolutely without any burn stains on the material.
- **MULTI-TACK** - used for welding very thin sheets without deformation. In this process, welding current is periodically switched off and switched on. The current period is optional, off-period current is fixed. When using **MULTI-TACK** the welder can weld such materials that other machines cannot weld in the required quality.

Funkce / Features



ALFIN 203W	X	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	X	☺
ALFIN 300T	X	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ALFIN 281 TIG HF	X	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	X	☺	☺	☺	☺	☺

HOT START umožňuje snadné zapálení oblouku krátkodobým zvýšením proudu oproti nastavené velikosti svařovacího proudu.
ARC FORCE vyrovnává případné výkyvy napětí na oblouku, které vznikají chvěním ruky svářeče při svařování.
ANTISTICK vypne svařovací proud, pokud by mělo dojít nebo došlo k přilepení elektrody ke svařenci

The **HOTSTART** function facilitates the arc ignition by using high starting current for a predefined period of time.
The **ARCFORCE** technology automatically levels voltage fluctuations in the arc caused by the movement of welder's hand.
The **ANTISTICK** function switches off the welding current in case the electrode should or already has stacked to the weld-piece.

Informace pro objednání / Ordering Information



KUKLA S7S, S7SU



KABELY



TIG HOŘÁK



RED.VENTIL



SADA



DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ



DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ PEDÁL



VOZÍK



CS CHLAZENÍ

Produkt / Product	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
Alfin 203 W	5.0501	invertor, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
Alfin 300 T	5.0503	invertor, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
Alfin 281 W TIG HF SYNERGIC	5.0086	invertor, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
Doporučené hořáky viz „Katalog ALFA IN“ viz strana 28-29 / See the recommended torches on page „Catalogue ALFA IN“ 28-29		
Kabely / Cables	V9030041	Kabely 2 x 3m 35-50 (zem. kleště + držák elektrod) / Welding cables 2 x 3m 35-50
Plynová hadička / Hose Gas	VM0151-1	Hadice plyn. Alfin TIG 3m G1/4 opředěná / Hose Gas PEGAS TIG 3m G1/4
Sada kon. ALFIN G1/4 komplet / Connector Set G1/4	3475	Sada kon. ALFIN G1/4 komplet / Connector Set G1/4 (pokud kupujete hořák a plynovou hadici zároveň se strojem, je sada namontována tomto příslušenství)
Sada konektorů na HF komplet / Connector Set na HF	2307	Sada konektorů na HF komplet / Connector Set na HF completee
Konektor pro dál.ovládání / Connector remote	2368	Konektor ALFIN DOV 021.004.0602 / Connector ALFIN remote cont 021.004.0602
DOV pedál / Remote CTRL	006.003.0110	Dálkové ovládání - PEDÁL ctrl 10 m ALFIN / Remote CTRL foot pedal ctrl 10 m ALFIN
DOV1 / Remote CTRL	5.0050	DOV1 dálk.ovládání Complete 4m / Remote CTRL completee 4m
Redukční ventil / Pressure Valve	3549	Ventil red.AR OXY MAXI PC 2 manometry / Valve Red.AR OXY MAXI PC 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14
Chladicí jednotka ALFIN 203 W, 300 T Cooling Unit to ALFIN 203 W, 300 T	5.0225	CS 601 W chladicí jednotka ALFIN 200-220 AC/DC+202T+250T / CS 601 W Cooling Unit
	5.0227	CS 601 WA chladicí jednotka AUTOMA / CS 601 WA Cooling Unit AUTOMA
Chladicí jednotka / Cooling Unit to ALFIN 281 W TIG HF	5.0103	CS CU-02B chladicí jednotka pro ALFIN 281 W DC / CS CU-02B Cooling Unit for ALFIN
Vozík / Welder's Carts ALFIN 203 W, 300 T	5.0228	Vozík svařečský pro invertor / Welder's Carts
Vozík / Trolley ALFIN 281 W TIG HF	5.0028	Vozík TIG / Trolley TIG
Vozík mod B / Trolley mod B 281 W TIG HF	004.000.0001	Vozík pro ALFIN 281 T mod B / Trolley for ALFIN 281 T mod B
Kukla / Helmet	S7S	Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn.Units	ALFIN 203 W		ALFIN 300 T		ALFIN 281 W TIG HF	
			MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG
Metoda	Method							
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	3x400/50-60		3x400/50-60		3x400/50-60	
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	5 - 200	5 - 200	10 - 300	5 - 300	10 - 250	5 - 280
Napětí naprázdno U ₂₀	Open-circuit voltage U ₂₀	V	65,0		76,0		76 9	
Jištění	Mains protection	A	10 @		16 @		20 @	
Max. efektivní proud I _{eff}	Max. effective current I _{eff}	A	6,3	4	12,0	10,4	11,8	7,2
Svařovací proud (DZ=100%) I ₂	Welding current (DC=100%) I ₂	A	130	130	200	210	200	210
Svařovací proud (DZ=60%) I _{2/}	Welding current (DC=60%) I ₂	A	170	170	230	250	230	250
Svařovací proud (DZ=x%) I ₂	Welding current (DC=x%) I ₂	A	40% = 200	40% = 200	40%=300	50%=300	50%=250	45%=280
Třída izolace	Insulation class		H		H		H	
Krytí	Protection		IP23S		IP23S		IP23S	
Normy	Standards		EN 60974-1 / EN 60974-10		EN 60974-1		EN 60974-1	
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	400 x 160 x 260		230 x 460 x 325		230 x 530 x 325	
Hmotnost	Weight	kg	10		19,0		20	