

SALDATURA MULTISISTEMA MIG - ELETTRODO

MULTISYSTEM WELDING

ESATEC 2645 / E

LINEA ELETTRONICHE ESAFASE

- **Processo di saldatura:** MIG-MAG, MMA con elettrodi rivestiti (cellulosici esclusi)
- **Principali applicazioni:** Cantieri navali grazie al carrello trainafile estraente compatto - Cantieristica - Fabbri - Edilizia - Carpenteria - Idraulica
- Test avanzamento filo
- Test gas
- Robusto e affidabile, questo generatore multifunzione non richiede particolari interventi di manutenzione, anche dopo impieghi prolungati e gravosi
- Trainafile separato (TR 82/84) ad avanzamento costante grazie al motoriduttore a magnete permanente in corrente continua, regolazione elettronica e frenatura automatica

Saldatrice MIG, ELETTRODO "all in one" per il cantiere navale

2T 3T Funzione 2/4 tempi

Mediante selettore, è possibile impostare il pulsante torcia in funzionamento standard 2 tempi (pressione-on, rilascio-off) o in automatico 4 tempi (pressione e rilascio-on, pressione e rilascio-off).

ON Spia alimentazione ON

Collegamento torcia mediante attacco EURO

Termico

Ventola per il raffreddamento forzato ad aria

Predisposto per comando a distanza

Regolazione elettronica della corrente sul carrello trainafile

Carrello **Trainafile separato** dal generatore, per essere portato vicino al punto di saldatura grazie a cavi prolunga.



Tutti i generatori ICEB rispettano le normative per la sicurezza elettrica e la compatibilità elettromagnetica (EN 60974-1, IEC 947-1, EN 50192, EN 50199)



Amperometro - Voltmetro Digitale di serie



Comando a distanza opzionale per il controllo di corrente e velocità filo.

Cod. ACC0COMD0001 - mt. 8

Cod. ACC0COMD0003 - mt. 15

Cod. ACC0COMD0005 - mt. 25



TR 82-84: Unità trainafile dalle dimensioni ridottissime per permetterne l'utilizzo nella cantieristica navale.

Il carrello, disponibile nella versione a 2 o 4 rulli, porta una bobina di filo da 5 Kg, ed è dotato di flussimetro incorporato.

DATI TECNICI

ESATEC 2645

	Alimentazione	Ph x V	3x400
	Assorbimento massimo di corrente	A	35
	Fusibile ritardato	A	35
	Regolazione continua della corrente	A (MMA)	20-450
		A (MIG)	30-500
	Tensione a vuoto	V	50
	FATTORE DI SERVIZIO Indica i tempi di lavoro e i tempi di pausa della macchina ai diversi livelli di corrente utilizzata. Per normativa, questi dati si riferiscono a cicli di lavoro di 10 minuti. Un dato di corrente riferito ad esempio al 60% significa che la macchina è in grado di lavorare senza intervento del termico, per 6 minuti continuativi, a cui devono seguire 4 minuti di pausa	A 100%	350
		A 60%	450
	Diametro elettrodi utilizzabili	mm	1,5-6
	Diametro filo utilizzabile Bobine da 5 kg	mm	0,6-1,6
	N. di rullini del trainafile	N.	2/4
	Classe di protezione	IP	21
	Lunghezza x Larghezza x Altezza	mm	1115x560x880
	Peso	Kg	163

Ci riserviamo di apportare le modifiche opportune senza l'obbligo di tempestivo preavviso - We reserve the right to make changes without prior notice



www.icebsaldatrici.com

E-mail: iceb@icebsaldatrici.com

ICEB SALDATRICI SRL - VIA ROSSINI 20-22 - 40050 VILLANOVA (BO) - ITALY

Tel +39 051 781727 - Fax +39 051 781537

Rivenditore Autorizzato