


090-002127-00502



- **Procédés et fonctions**
- Courbe de caractéristiques MIG/MAG CC/CV
- Soudage pulsé à électrode enrobée et pulsations TIG
- Soudage à l'électrode enrobée
- Soudage TIG au toucher
- **Exécution automatique du processus de démagnétisation avant le soudage :**
- Démagnétisation sûre pour de meilleurs résultats de soudage grâce à un processus de soudage stable sans déviation magnétique, réduction des retouches
- **activgauss (10 - 250 A) – Démagnétisation pendant le soudage :**
- En cas de pièces très longues et fortement magnétisées, prévient le recul du champ magnétique pendant le procédé de soudage
- Portable et solide
- Raccordement rapide sur le tube grâce à trois câbles de charge
- Utilisation de -25 °C à +40 °C
- Fonction PF Pulse
- Courbe de caractéristiques Cel
- Arcforce, Hotstart, anti-collage
- Arcforce et Hotstart réglables
- Soudage GMAW avec dévidoir Pico drive 4L
- Convient au soudage au fil fourré
- **Vos avantages**
- Inverseur de polarité : L'inversion des polarités sur le générateur ou via la commande à distance permet de se dispenser du travail d'inversion des branchements du courant de soudage
- Soudage parfait de soudures montantes à l'électrode enrobée grâce à la fonction PF Pulse
- Electrodes cellulosiques : Soudure descendante sûre à 100 %
- Régime en génératrice sans restriction et raccordement à des conduites d'amenée de secteur longues grâce à des tolérances réseau élevées.
- Structure robuste adaptée aux chantiers
- Boîtier antichocs
- Possibilité de connexion d'une commande à distance
- Protection contre les projections d'eau certifiée (IP 34s)
- Portable par bandoulière
- Économie de courant grâce à un rendement élevé et à la fonction de veille
- Conduite d'amenée de secteur de 5 m
- **Avantages de la démagnétisation :**
- Pas de déviation de l'arc par le magnétisme résiduel dans le composant
- Prévention de défauts de fusion dus à une saisie des flancs déficiente
- Réduction des retouches
- Résultats rentables et de qualité élevée

FICHE TECHNIQUE

Pico 350 cel puls pws dgs

| | |
|--|--|
| Modèle | Pico 350 cel puls pws dgs |
| Plage de réglage du courant de soudage | 10 A - 350 A |
| | 10 A - 350 A |
| Facteur de marche 40 °C | 350 A / 35 % |
| | 280 A / 60 % |
| | 230 A / 100 % |
| | 350 A / 35 % |
| | 280 A / 60 % |
| | 230 A / 100 % |
| Tension à vide | 95 V |
| Tension réseau | 3 x 400 V |
| Tolérances | -25 % jusque +20 % |
| Fréquence réseau | 50 Hz / 60 Hz |
| Puissance de générateur recommandée | 20.3 kVA/20.3 kVA |
| Type de protection | IP34s |
| Marque de conformité |  |
| Classe CEM | A |
| Dimensions (L x B x H) | 539 mm x 210 mm x 415 mm |
| | 21.2 inch x 8.3 inch x 16.3 inch |
| | 539 mm x 210 mm x 415 mm |
| | 21.2 inch x 8.3 inch x 16.3 inch |
| Poids | 25 kg |
| | 55.1 lbs |
| | 25 kg |
| | 55.1 lbs |
| Normes | CEI 60974-1, -10 CL.A |