

Cellstar 350 puls pws



- MSG-Schweißen mit Drahtvorschubgerät Pico drive 4L oder Pico drive 200C
- Geeignet zum Fülldrahtschweißen
- CC / CV Kennlinie
- Stabelektrode / E-Hand für alle Elektrodentypen
- Stabelektrode / E-Hand Cellulose-Elektroden: 100 % fallnahtsicher
- E-Hand-/E-Hand-Impulsschweißen:
- besonders geeignet zum Wurzelschweißen
- sehr gut geeignet für schwierige Elektroden
- hervorragende Spaltüberbrückung ohne Durchfallen der Wurzelseite
- weniger Verzug durch kontrollierte Wärmeeinbringung
- weniger Nacharbeit, da weniger Spritzer
- bei Decklagen feinschuppige Nahtoberfläche ähnlich WIG-Optik
- Schweißpolarität per Knopfdruck umschaltbar (PWS)
- Perfektes Steignahschweißen durch PF Pulse Funktion
- Tragbar, Schulterriemen
- Einstellbarer Hotstartstrom und Hotstartzeit
- Einstellbares Arcforce
- Antistick Funktion
- WIG-Liftarc-Schweißen
- Robuster baustellengerechter Aufbau
- Stoßgesichertes Gehäuse
- Geprüfter Schutz gegen Spritzwasser (IP 34s)
- Auch mit serienmäßiger Leerlaufspannungsreduzierung (VRD) verfügbar (nach AS 1674.2-2003; IEC/DIN EN 60974-1 und ГОСТ 12.2 007.8)
- Stromsparend durch hohen Wirkungsgrad und Standby-Funktion
- 5 m Netzzuleitung
- Netzanschluss 3x400V / 16 A

Cellstar 350 puls pws				
	E-Hand		WIG	
Einstellbereich Schweißstrom	10 A - 350 A		10 A - 350 A	
Einschaltdauer bei Umgebungst.	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
35 %	–	350 A	–	350 A
60 %	–	280 A	–	280 A
100 %	–	230 A	–	230 A
Leerlaufspannung	95 V			
Netzfrequenz	50 Hz / 60 Hz			
Netzsicherung (träge)	3 x 16 A			
Netzspannung (Toleranzen)	3 x 400 V (-25 % - +20 %)			
Max. Anschlussleistung	15 kVA			
Empf. Generatorleistung	20,3 kVA			
cos phi	0,99			
Wirkungsgrad	88 %			
Maße Gerät LxBxH in mm	600 x 205 x 415			
Gewicht Gerät	25 kg			
Schutzart	IP34s			
Isolationsklasse	H			
Normen	IEC 60 974-1; -10 / CE / S-Zeichen / EMV-Klasse A			