

# Weldtronic®

## POCKI 201T-251T

GENERATORI DI CORRENTE CONTINUA AD INVERTER PER SALDATURA IN TIG E AD ELETTRODO RIVESTITO, COMPLETI DI HF E PULSER, PREDISPOSTI PER LA CONNESSIONE ALL'UNITA' DI PROGRAMMAZIONE MEM-O-TERM 200T

ONDULEURS EN COURANT CONTINU POUR LA SOUDURE EN TIG ET À L'ÉLECTRODE ENROBÉE COMPLETS AVEC HF ET PULSEUR ET PRÉDISPOSÉS POUR LA CONNEXION À L'UNITÉ DE PROGRAMMATION MEM-O-TERM 200T

DC WELDING INVERTERS FOR TIG AND ELECTRODE WELDING COMPLETE WITH HF & PULSER AND READY FOR CONNECTION TO PROGRAMMING UNIT MEM-O-TERM 200T

GLEICHSTROM SCHWEIßINVERTER ZUM WIG- UND ELEKTRODENSCHWEIßEN KOMPLETT MIT HF & PULSER UND VORBEREITET FÜR PROGRAMMGESTALTUNG EINHEIT MEM-O-TERM 200T



MICROPROCESSOR  
CONTROLLED

IGBT  
TECHNOLOGY



## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Regolazione continua della corrente di saldatura da 4 a 200 A (POCKI 251T: 4 ÷ 250A)
- Controlli separati della corrente di base e della corrente pulsata
- Compensazione delle fluttuazioni di rete  $\pm 10\%$
- Innesco dell'arco con generatore HF elettronico a limitata emissione di radiodisturbi
- Caratteristica verticale (corrente costante indipendentemente dalla lunghezza dell'arco)
- Amperometro digitale a commutazione automatica: corrente impostata dal potenziometro/corrente di saldatura (opzione)
- Lettura alterna della corrente di base e della corrente pulsata (standby)
- Lettura della corrente media in saldatura
- Selettore per: ELETTRODO / TIG - LIFT-ARC / TIG - HF
- Selettore per: 2 TEMPI / 4 TEMPI / 4 TEMPI SPECIAL (doppia corrente con torcia a 2 pulsanti)
- Regolazione continua della frequenza degli impulsi da 0,5 a 500 Hz (TIG PULSATO)
- Regolazione continua del tempo di salita della corrente iniziale (0 ÷ 10 secs.)
- Regolazione continua del tempo di discesa della corrente finale (0 ÷ 10 secs.)
- Commutazione automatica all'inserzione del comando a distanza
- Pre-flusso del gas regolabile all'interno
- Post-flusso sinergico del gas con possibilità di regolazione (funzione attiva solo dopo l'innesco dell'arco)
- Visualizzazione diagnostica del ciclo di funzionamento e di eventuali anomalie
- Circuiti ausiliari separati fisicamente dalle parti di potenza e dal flusso di ventilazione
- HOT-START e ARC-FORCE regolabili all'interno
- Dispositivo ANTI-STICK
- Protezioni termostatiche
- Predisposti per applicazione gruppo raffreddamento ad acqua
- Costruzione secondo le norme EN 60974-1 e EN 50199

## CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

- Réglage continu du courant de soudure de 4 à 200 A (POCKI 251T: 4 ÷ 250A)
- Contrôles séparés pour le courant de base et les impulsions de courant
- Compensation 10% des fluctuations du réseau
- Générateur électronique d'impulsions à haute fréquence à faible bruit électrique
- Caractéristique verticale (courant constant n'importe quelle longueur de l'arc)
- Ampèremètre digital à commutation automatique: courant fixé par le potentiomètre/courant de soudage (option)
- Lecture alternative du courant de base et du courant des impulsions (standby)
- Lecture en soudure du courant moyen
- Sélecteur pour: ÉLECTRODE / TIG - LIFT-ARC / TIG - HF
- Sélecteur pour: 2 TEMPS / 4 TEMPS / 4 TEMPS SPÉCIAL (double courant avec torche à 2 boutons)
- Réglage continu de la fréquence des impulsions de 0,5 à 500 Hz (TIG PULSÉ)
- Réglage continu de la montée du courant initial (0 ÷ 10 secs.)
- Réglage continu de la descente du courant final (0 ÷ 10 secs.)
- Commutation automatique à l'insertion de la commande à distance
- Pré-flux du gaz réglable à l'intérieur
- Post-flux sinergique du gaz avec possibilité de réglage (fonction active seulement après l'amorçage de l'arc)
- Lampes de signalisation diagnostique
- Circuits auxiliaires séparés physiquement des composants de puissance et du flux de l'air
- HOT-START et ARC-FORCE réglables à l'intérieur
- Dispositif ANTI-STICK
- Protection thermostatique
- Prédisposés pour la connexion au groupe de refroidissement par eau
- Normes de fabrication: EN 60974-1 et EN 50199

## MAIN FEATURES

- Stepless welding current adjust from 4 to 200 amps (POCKI 251T: 4 ÷ 250 amps)
- Separate controls for base current and pulsed current
- 10% line voltage compensation
- Electronic HF pulse generator providing limited electric noise
- Vertical characteristic (constant current independent of arc length)
- Digital ammeter with automatic commutation: preset current/welding current (optional)
- Alternate reading in standby of base and pulsed current
- Reading of average current while welding
- Selector for: ELECTRODE / TIG - LIFT-ARC / TIG - HF
- Selector for: 2 STROKES / 4 STROKES / 4 STROKES SPECIAL (double current with 2-button torch)
- Stepless adjust of pulses frequency from 0.5 to 500 Hz (PULSED-TIG)
- Automatic commutation on remote control insertion
- Up slope stepless adjust (0 ÷ 10 secs.)
- Down slope stepless adjust (0 ÷ 10 secs.)
- Gas pre-flow internally adjustable
- Synergic gas post-flow, active only after arc start, with possibility of adjust
- Operating display
- Auxiliary circuitry physically separated from power assembly and air flow
- Internal setting of HOT-START and ARC-FORCE
- ANTI-STICK device
- Thermostatic protection
- Fit for water cooling unit
- Manufactured under EN 60974-1 and EN 50199 regulations

## HAUPTEIGENSCHAFTEN

- Stufenlose Regulierung des Schweißstromes von 4 bis 200 ampere (POCKI 251T: 4 ÷ 250 A)
- Separate Steuerungen des Basis und des Puls-Schweißstromes
- 10%-IGER Leitungs-Spannungsausgleich
- Elektronischer Hochfrequenz-Impulsgenerator, der für einen limitierten Elektrogeräuschpegel sorgt
- Vertikale Eigenschaft (konstanter Strom unabhängig von der Lichtbogenlänge)
- Digitaler Schweißstrommesser mit automatischer Schaltung: vorgewählter Schweißstrom/tatsächlicher Schweißstrom (Optione)
- Abwechselnd Anzeige des Basis- und Impuls-Schweißstromes (Standby)
- Anzeige des durchschnitts Schweißstromes im Schweißung
- Regelwahlschalter für: ELEKTRODE / WIG-LIFT-ARC ZÜNDUNG / WIG-HOCHFREQUENZ-LICHTBOGEN-ZÜNDUNG
- Schalter für: 2 TAKT / 4 TAKT / 4 TAKT SPEZIAL (doppelt Strom mit 2 Knöpfe Brenner)
- Stufenlose Regulierung der Impulsfrequenz von 0,5 bis 500 Hz (WIG-IMPULS)
- Automatische Schaltung bei angebaute Fernsteuerung Kupplung
- Stufenlose Einstellung des Stromanstiegs (0 ÷ 10 Sekunden)
- Stufenlose Einstellung des Stromabfalls (0 ÷ 10 Sekunden)
- Intern Einstellbarer Gasvorfluß
- Sinergik Gasnachfluß, erst nach Lichtbogenstart aktiv, mit Regulierung Möglichkeit
- Betriebs-Displayanzeige
- Hilfsteile körperlich getrennt von Kraftteile und Luftfluß
- Interne Einstellung von HEIßSTART und LICHTBOGENSTARKE
- ANTIHAFT-Vorrichtung
- Thermoschutz
- Vorbereitet für Wasserkühlgerät
- Hergestellt nach die EN 60974-1 und EN 50199 Normen

## COMANDI GENERATORE/POWER SOURCE CONTROL PANEL PANNEAU DE CONTRÔLE GÉNÉRATEUR/BEDIENELEMENTE FÜR GENERATOR





Comando a distanza a pedale da 4/8 metri  
 Commande à distance à pédale de 4/8 mètres  
 Remote foot control 4/8 m cable length  
 Fußsteuerung 4/8m Kabel (Fernsteuerung)

## ACCESSORI A RICHIESTA

- Amperometro digitale
- Unità di programmazione MEM-O-TERM 200T
- Torce aria o acqua da 4/8 metri
- Pinza portaelettrodo con cavo da 5 metri
- Cavo di massa da 5 metri con morsetto
- Riduttore di pressione
- Gruppo raffreddamento ad acqua
- Carrello portabombola
- Comando a distanza a pedale
- Comando a distanza manuale

## OPTIONS

- Ampèremètre digital
- Unité de programmation MEM-O-TERM 200T
- Torches à air ou à eau de 4/8 mètres
- Pince porte-électrode de 5 mètres
- Pince de masse de 5 mètres
- Détendeur pour le gaz
- Refroidisseur en circuit fermé
- Chariot transporteur
- Commande à distance à pédale
- Commande à distance manuelle

## OPTIONALS

- Digital ammeter
- Programming unit MEM-O-TERM 200T
- 4/8 m air or water-cooled torches
- Electrode-holder with 5 m cable
- 5 m ground cable with ground clamp
- Gas pressure gauge
- Water cooling unit
- Transport trolley
- Remote foot control
- Remote hand control

## OPTIONEN

- Digitaler Strommesser
- Programmgestalt Einheit MEM-O-TERM 200T
- Luft- oder Wassergekühlter Brenner 4/8m lang
- Elektrodenhalter 5m Schweißkabel
- Massekabel 5m mit Klemme
- Druckminderer
- Wasserkühlgerät
- Transportwagen
- Fußsteuerung (Fernsteuerung)
- Handsteuerung (Fernsteuerung)

Caratteristiche tecniche/Données techniques Technical data / Technische Daten		POCKI 201T	POCKI 251T	
Alimentazione/Alimentation Input voltage/Eingangsspannung	V	230 1- Ph.	400 3- Ph.	
Corrente assorbita al 60%/Consommation de courant à 60% Current consumption at 60%/Stromaufnahme bei 60%	A	30 200A/28V	13.2 250A/30V	
Potenza assorbita al 60%/Puissance à 60% Power consumption at 60%/Leistung (60%)	KVA	6.6	8.7	
Cos phi/Facteur de puissance Power factor/Leistungsfaktor		0.93	0.93	
Tensione secondaria a vuoto/Tension à vide Open circuit voltage/Leerlaufspannung	V	98	98	
Campo di regolazione/Plage de réglage Current range/Strombereich	A	4+200	4+250	
Corrente massima/Intensité maximum Max. Output Current/Höchststrom	A	200 (60%) 160 (100%)	250 (60%) 195 (100%)	
Diametro elettrodi utilizzabili/Diamètres des électrodes admissibles Admissible electrodes dia./Verwendbare Elektrodendurchmesser	mm	1.6+4	1.6+5	
Classe di temperatura/Classe Class/Isolationsklasse		F		
Classe di protezione/Protection Protection/Schutzart		IP 21		
Norme/Normes Regulations/Normen		EN 60974-1 / EN 50199		
Pesi Poids Weights Gewichte	Generatore/Générateur Power source/Generator	Kg	36	39
	Carrello portabombola/Chariot transporteur Transport trolley/Transportwagen	Kg	16	16
	Gruppo di raffreddamento/Refroidisseur Water cooling unit/Wasserkühlgerät	Kg	22	22
Dimensioni Encombrement Dimensions Abmessungen	Generatore/Générateur Power source/Generator	cm	60x27x45 (H)	
	Gruppo di raffreddamento/Refroidisseur Water cooling unit/Wasserkühlgerät	cm	58x21x30 (H)	
	Generatore con carrello/Générateur avec chariot Power source and transport trolley/Generator mit Transportwagen	cm	93x41x98 (H)	



# Weldtronic®

- MIG/MAG & PULSED-MIG WELDING EQUIPMENTS
- DC & AC/DC TIG WELDING MACHINES
- DC COATED ELECTRODE POWER SOURCES
- INVERTER ARC WELDING MACHINES
- PLASMA CUTTING INVERTERS

## DISTRIBUTED BY