


DSP GENUS
300 AC-DC
300A

Weldtronic®

INVERTER PER SALDATURA
IN TIG E AD ELETTRODO

ONDULEUR POUR
LA SOUDURE EN TIG ET À
L'ÉLECTRODE ENROBÉE

DC INVERTER
FOR TIG AND ELECTRODE
WELDING

INVERSOR PARA
SOLDADURAS EN TIG y AD
ELECTRODOS



- AC
- AC-Mix
- TIG
- TIG+PULSER
- MMA

**NEW SPECIAL
PROCESS**
SPECIAL-POINT

SYNERGIC-ARC

**AC SPECIAL
HOT-START**

DSP

Digital Signal Process

CE



DSP GENUS 300 AC-DC



WELDTRONIC Welding & Cutting Equipments

Manufacturers of: MIG-MAG & Synergic Pulsed-MIG • TIG-DC, AC/DC & Stick Welding • Plasma Cutting

Weldtronic®

ACCESSORI A RICHIESTA

- Torçe aria o acqua da 4/8 metri
- Pinza portaelettrodo con cavo da 5 metri
- Riduttore di pressione
- Comando a distanza a pedale
- Comando a distanza manuale

OPTIONS

- 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
- Commande à distance à pédale
- Commande à distance manuelle

OPTIONALS

- 4/8 m air or water-cooled torches
- Electrode-holder with 5 m cable
- Gas pressure gauge
- Remote foot control
- Remote hand control

ACCESORIOS OPCIONALES

- Antorchas aire o agua de 4/8 metros
- Pinza portaelectrodos con cable de 5 metros
- Reductor de presión
- Control a distancia a pedal
- Control a distancia manual

FUNZIONI SPECIALI

Special Arc: questa funzione permette di mantenere costante il rapporto corrente/tensione al variare della distanza dell'elettrodo dal materiale durante la saldatura, questo permette all'operatore di disporre di un arco di saldatura sempre stabile.

Special-Point: una vibrazione nell'arco di saldatura permette di ottenere con estrema facilità ed efficacia l'unione di due pezzi separati, ideale sia per puntare sia per formare il bagno per una saldatura continua.

Regolazione UP/DOWN: selezionando facilmente la funzione dal frontale è possibile regolare la corrente erogata direttamente dai pulsanti della torcia.

Hot Start AC

Offre la possibilità di operare con 3 diverse modalità di accensione dell'arco di saldatura:

- direttamente in AC
- con impulso iniziale sinergizzato con la corrente impostata
- selezionando il diametro dell'elettrodo utilizzato

SPECIAL FEATURES

Special Arc: this function permits to keep the current /tension ratio stable although the electrode distance from the material changes during the welding process. This allows the operator to have an ever constant welding arc.

Special point: a welding arc vibration allows to obtain the union between two separated pieces easily and efficiently. it is an ideal way to point and to prepare the bath for a dc welding.

Up/Down Control: selecting the function easily (from the front panel) it is possible to adjust the current supplied directly from the torch buttons.

Hot Start AC

This function allows three different welding arc ignitions:

- directly in AC mode
- initial pulse in synergic mode with the settled current
- selecting the diameter of the electrode used.

LES PARTICULARITÉS

Special Arc: cette fonction permet de maintenir le rapport constant entre courant et tension malgré la variation de la distance entre l'électrode et le matériel pendant la soudure. Ça permet d'avoir un arc de soudure toujours stable pour l'opérateur.

Special Point: une vibration dans l'arc de soudure permet d'obtenir d'une manière facile et efficace l'union de deux pièces séparées. C'est l'idéal pour pointer et former le bain pour une soudure DC.

Up/Down Control: avec la simple sélection de la fonction sur le panneau frontal c'est possible de régler le courant seulement avec l'emploi des boutons de la torche

Hot Start AC

Cette fonction permet de sélectionner trois différentes modalités d'amorçage de l'arc :

- directement avec modalité AC
- Impulsion initial de courant synergique avec la courant sélectionnée
- sélection du diamètre de l'électrode utilisé

DSP GENUS 300 AC/DC

CARATTERISTICHE TECNICHE

Alimentazione trifase	V	400 (50-60Hz)
Corrente assorbita al 35%	A	15,5
Corrente assorbita al 100%	A	10,3
Potenza assorbita al 35%	KVA	10,7
Potenza assorbita al 100%	KVA	7,1
Cos phi		0,99
Tensione secondaria	V	54
Campo di regolazione TIG	A	4 ÷ 300
Corrente massima al 35%	A	300 (22V)
Corrente massima al 100%	A	200 (18V)
Diametro elettrodi utilizzabili	mm	1,6 ÷ 5
Classe di temperatura		F
Classe di protezione		IP 23

Norme

EN 60974-1 - EN 60974-10

PESI

Generatore	Kg	40
Generatore completo di gruppo di raffreddamento	Kg	90

DIMENSIONI

Generatore	cm	60x30x40 (h)
Generatore completo di gruppo di raffreddamento	cm	95x50x90 (h)

FUNCIONES ESPECIALES

Especial Arco: esta función permite mantener constantemente la relación corriente/tensión, al variar la distancia del electrodo con el material durante la soldadura ofreciendo al operador un arco de soldadura siempre estable.

Especial Punto: una vibración en el arco de soldadura permite obtener con extrema facilidad y eficacia la unión de dos partes separadas, siendo ideal para puntear piezas como para formar el baño (la gota que es resultado de la fusión de los materiales), para una soldadura continua.

Regulación UP/DOWN: seleccionado fácilmente la función del frontal, es posible regular la corriente dispensada directamente en los pulsadores de la antorcha.

Hot Start AC

esta función permite de operar con tres diferentes modos de ignición de l'arco de soldadura:

- directamente en corriente alterna (AC)
- con el impulso inicial sinérgico con la corriente seleccionada
- seleccionando el diámetro de l'electrodo utilizado.

www.weldtronic.it

info@weldtronic.it