

5.1.2. LiteTIG 210 DC

Primär:

Spannung:	1 x 230 V
Frequenz:	50 / 60 Hz
Dauerstrom:	16 A
Höchststrom (TIG/E):	22 A / 25 A
cos phi:	0,99

TIG-Schweißbetrieb:

Leerlaufspannung:	73 V
Arbeitsspannung:	10,2 - 18,4 V
Schweißstrom:	5 - 210 A
20 % ED (10 min.):	210 A (40 °C)
60 % ED (10 min.):	145 A (40 °C)
100 % ED	135 A (40 °C)



Schutzart:	IP 23
Isolierstoffklasse:	F
Kühlart:	AF
Betriebsarten:	TIG (DC), Elektrode
Parameter:	Strom 1, Strom 2, Absenkung, Endstrom, Gasnachströmung
Programmierbare Jobs:	15 Jobs
Einstellungen:	stufenlos am Inkrementalgeber
Stromregelung:	an der Anlage, am Brenner, am Handfernregler, Fußfernregler
Funktionen:	2 Takt, 4 Takt, 4 Takt mit Strom 2
Zündung:	HF / LiftTIG
Anzeige:	Display
Strom 2:	schaltbar über 2. Brennertaster
Punktzeit:	0,01 – 2,5 s
Pulsen langsam:	0,1 - 2,5 s
Pulsen schnell:	50 Hz - 16 kHz
Stromabsenkzeit:	0 - 25 s
Stromanstiegszeit:	0 - 2 s
Gasvorströmzeit:	0 - 2 s
Gasnachströmzeit:	0 - 25 s
Hotstart Zeit:	0,01 - 2,5 s
Hotstart Strom:	20 - 170 A
Stromnachregelung:	bis 170 A
Fernregleranschluss:	über Brennersteckdose
Stromquelle:	Inverter
Zündung:	HF-Zündgerät
Brenneranschluss:	Merkle TCG-Anschluss und 5-pol.Stecker
Kühlung Brenner:	Schutzgas
Buchse 50 mm²:	Werkstückkabel
Buchse 50 mm²:	Elektrodenkabel
Netzanschluss:	3 x 2,5 mm² 5 m lang
Gasanschluss Schlauch:	2 m
Transport:	verstellbarer Trage-/Schultergurt
Norm:	EN 60974/1 S / CE
Gewicht:	8,0 kg
Maße L x B x H:	410 x 150 x 240 mm

Lichtbogen Hand/Elektrodenschweißbetrieb:

Stabelektroden:	1,5 - 4 mm
Leerlaufspannung:	73 V
Arbeitsspannung:	20,8 - 26,8 V
Schweißstrom:	20 - 170 A
30 % ED (10 min.):	170 A (40 °C)
60 % ED (10 min.):	135 A (40 °C)
100 % ED	125 A (40 °C)