

WELDINGER

manuale operativo

SALDATRICE EW 140 mini

Saldatrice ad elettrodo / TIG 140 A



Fornitura:

Inverter con tracolla

Cavo di terra 4 m

Cavo per elettrodi da 4 m

Martelletto

Istruzioni di sicurezza per saldatrici WELDINGER

- prima della messa in servizio-

Questa saldatrice WELDINGER è stata accuratamente costruita secondo standard riconosciuti. Tuttavia, durante la manipolazione possono verificarsi situazioni pericolose se queste istruzioni per l'uso non vengono seguite esattamente.

Si prega di notare quanto segue:

- In caso di incidente scollegare immediatamente la saldatrice dalla rete (staccare la spina dalla presa) se si verificano tensioni di contatto elettrico, spegnere immediatamente il dispositivo e farlo controllare da un elettricista qualificato o dal nostro servizio clienti. Estrarre la spina di rete ogni volta che si apre il dispositivo
- Le riparazioni possono essere eseguite solo da un elettricista qualificato o dal nostro servizio di assistenza clienti. Prima di ogni messa in servizio, controllare il dispositivo e i cavi / torcia per danni esterni; le parti danneggiate devono essere sostituite
- si prega di lavorare solo con i dispositivi di protezione personale per proteggersi dalle radiazioni e da altri rischi.

Protezione personale dalla radiazione dell'arco

La pelle del viso e gli occhi devono essere protetti dalle intense radiazioni ultraviolette mediante schermi di protezione adeguatamente dimensionati, conformi alla EN 175, con speciali occhiali protettivi secondo EN 169/379. Anche le persone o gli assistenti nelle vicinanze dell'arco devono essere consapevoli dei pericoli e dotati dei necessari dispositivi di protezione. Le pareti divisorie non infiammabili devono essere installate in modo tale che altre persone non possano essere danneggiate dall'arco. Anche tutte le altre parti del corpo devono essere protette dalle radiazioni e dalle particelle di metallo fuso con mezzi idonei. Nella nostra gamma troverete abiti da lavoro speciali, ignifughi, grembiuli per saldatura, ghette e scarpe per saldatura.

Protezione contro i rischi elettrici

Utilizzare il dispositivo solo in un ambiente pulito e protetto dall'umidità. Non utilizzare il dispositivo in condizioni di elevata umidità (pioggia / neve). Utilizzare imbottiture isolanti, indossare scarpe con la suola di gomma e indumenti da lavoro asciutti e non danneggiati.

La linea di ritorno della corrente di saldatura (cavo di terra) deve essere collegata direttamente al pezzo o al supporto pezzo previsto per esso, come il tavolo di saldatura o la griglia di saldatura. Durante le pause di saldatura, la torcia di saldatura deve essere posizionata su un ripiano isolato o appesa in modo che non possa toccare il pezzo o il suo supporto. In caso di interruzioni di lavoro più lunghe, il dispositivo deve essere spento e l'alimentazione del gas interrotta se necessario.

Estrarre sempre la spina di alimentazione per lavori di manutenzione o riparazione. Gli utenti con pacemaker cardiaci devono consultare il proprio medico prima dell'uso per determinare se le radiazioni elettromagnetiche che possono verificarsi potrebbero essere pericolose per loro.

Protezione contro i rischi meccanici

Le bombole di gas inerte devono essere sempre assicurate contro la caduta; a seconda del tipo di dispositivo, la bombola può o meno essere fissata al dispositivo. Per le saldatrici inverter più piccole si è quindi dimostrato valido l'utilizzo di saldatrici mobili (carrelli da saldatore), sulle quali è possibile riporre in sicurezza la macchina, la bombola del gas e altri accessori.

Attenzione al filo che salta fuori sui dispositivi MIG / MAG, non tenere mai la torcia vicino alla testa! Non sottovalutare il peso della saldatrice! Non spostare mai il dispositivo sopra le persone, fare attenzione quando si ripone il dispositivo.

Protezione contro fumo e gas

Utilizzare il dispositivo solo in aree di lavoro ben ventilate. Il processo di saldatura produce vapori che possono danneggiare la salute se inalati.

I gas protettivi spostano l'aria e sono inodori! Esiste il rischio di soffocamento in caso di ventilazione insufficiente e perdite incontrollate. Chiudere sempre le bombole del gas dopo il lavoro e rilasciare il regolatore. Trasporto di bombole di gas (compresi contenitori vuoti) sempre e solo con tappo di protezione!

Protezione contro il rischio di incendio

Durante la saldatura, aumenta il rischio di incendio a causa dell'elevata temperatura dell'arco e di schizzi di metallo fuso.

Mantenere il luogo di lavoro libero da sostanze altamente infiammabili e infiammabili, tenere sempre a disposizione un estintore quando si lavora in aree a rischio di incendio e predisporre un controllo antincendio dopo la saldatura. Potrebbe essere necessario ottenere un permesso di saldatura nelle aziende. Si prega di osservare anche tutte le disposizioni di legge degli ordini professionali per la prevenzione degli infortuni come BGV D1 (ex VBG 15).

Equipaggiamento di sicurezza

Questo inverter è dotato di protezione da surriscaldamento, sovratensione e sovracorrente. Non appena il dispositivo supera i parametri di sicurezza preimpostati, si spegne automaticamente. Assicuratevi di rispettare i tempi di accensione in modo che il dispositivo non sia sovraccarico. Un sovraccarico permanente provoca il danneggiamento dei componenti o la loro distruzione (vedere anche la sezione "Tempi di accensione (ED)").

Istruzioni per l'uso saldatrice WELDINGER EW 140 mini

Siamo lieti che abbiate scelto un dispositivo a marchio WELDINGER di DINGER Germany GmbH e vi ringraziamo per la fiducia che avete riposto in noi. Leggere attentamente queste istruzioni per l'uso prima della messa in servizio.

Il WELDINGER EW 140 mini è un elettrodo ultracompatto monofase (230V) raffreddato ad aria e inverter per saldatura TIG per saldatura a corrente continua. Gli elettrodi rutilo, acciaio inossidabile, acciaio e basici possono essere utilizzati per la saldatura EHand (MMA), mentre l'argon viene utilizzato come gas di protezione per la saldatura TIG in modalità lift-arc. Tutti i metalli comuni tranne l'alluminio possono essere saldati.

funzionalità

L'inverter con clock primario è il cuore del dispositivo. La tensione di rete viene rettificata in esso. Il transistor veloce IGBT interrompe questa tensione continua in una tensione alternata ad altissima frequenza, che viene poi raddrizzata alla corrente di saldatura finale mediante opportuni diodi. Le funzioni di saldatura e il controllo della corrente di saldatura sono memorizzati in un chip PAL.

Vantaggi della tecnologia inverter

- alta efficienza, basso consumo energetico
- elevato ciclo di lavoro dovuto a componenti elettronici di piccole dimensioni e raffreddamento a
- ventola, bassa protezione della rete richiesta
- peso del dispositivo molto basso
- piccole dimensioni del dispositivo
- arco molto stabile
- stabile contro le fluttuazioni di rete + -10%
- Corrente di saldatura regolata con molte funzioni che supportano la saldatura

Messa in servizio dell'alimentazione

Posizionamento del dispositivo

Il locale di installazione deve essere asciutto e privo di grandi quantità di polvere. Non utilizzare il dispositivo in ambienti in cui sono presenti particelle di polvere metallica nell'aria che possono condurre elettricità. Impostare il dispositivo in modo tale che le aperture di ingresso e uscita per il flusso d'aria di raffreddamento siano libere.

Fusibile di rete

L'inverter viene fornito con una spina 16 A CEE7 / 7. Verificare che l'alimentazione e i dispositivi di protezione (fusibili e / o interruzione di corrente) corrispondano alla corrente necessaria durante la saldatura. Si consiglia un fusibile di rete lento da 16 A (NEOZED). Per un uso intensivo, utilizzare un fusibile di rete da 20 A.

Cavi di estensione

Utilizzare solo prolunghe di dimensioni adeguate. Lunghe estensioni causano un calo delle prestazioni a causa delle perdite che si verificano. Selezionare qui sezioni trasversali corrispondentemente più grandi. La sezione trasversale dovrebbe essere lunga fino a 20 m

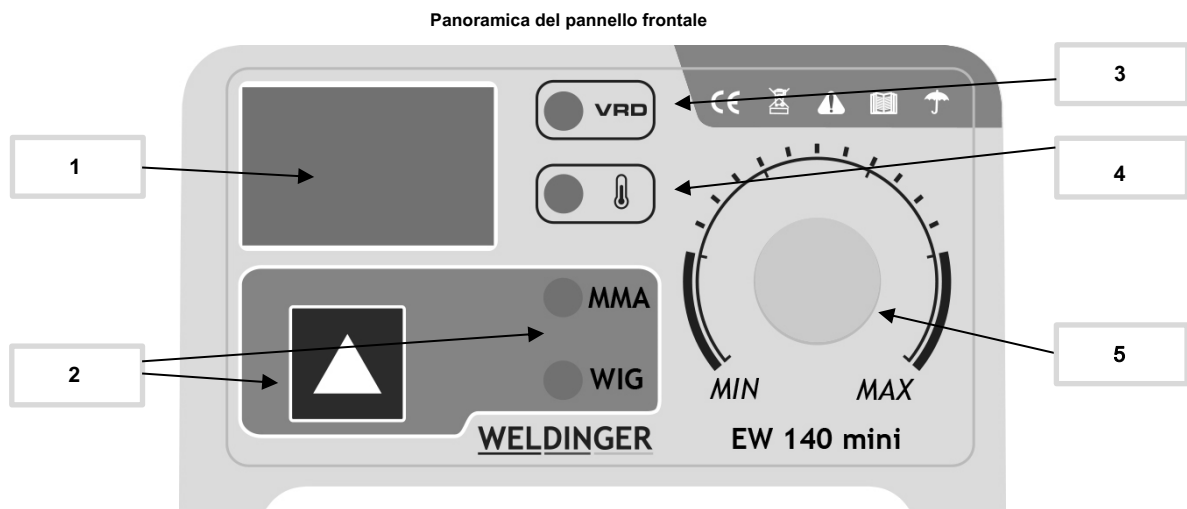
almeno 2,5 mm², fino a 35 m di lunghezza almeno 4 mm². Non lavorare mai con estensioni arrotolate, potrebbero essere distrutte a causa del surriscaldamento.

Per iniziare, accendere l'interruttore ON. Si può dire che è pronto per il funzionamento dal rumore della ventola. La ventola funziona continuamente nelle modalità MMA e TIG. Ciò consente di ottenere ottimi tempi di accensione.

Tempi di accensione (ED)

Il ciclo di lavoro è specificato in conformità con EN 60974-1 / VDE 0544 in un ciclo di lavoro di 10 minuti. Ciò significa ad es. B. al 65% ED che dopo 6,5 minuti di saldatura una fase di raffreddamento di 3,5 minuti. Questa fase di riposo è solitamente data cambiando l'elettrodo o facendo altri lavori che accompagnano il sudore. La nostra esperienza dimostra che il ciclo di lavoro massimo delle nostre saldatrici WELDINGER viene raggiunto estremamente raramente. In tal caso, l'interruttore termico automatico disattiva la funzione di saldatura e protegge così i componenti dal surriscaldamento. L'indicatore del carico termico si accende in modo permanente.

Non spegnere il dispositivo, ma lasciarlo acceso in modo che la ventola integrata possa raffreddare i componenti il più rapidamente possibile. Fatto ciò, il dispositivo torna automaticamente alla modalità pronto per la saldatura e l'indicatore di sovraccarico termico si spegne.



1. Indicatore corrente di saldatura
2. Pulsante di selezione e display per il processo di saldatura MMA / TIG
3. LED VRD (dispositivo di riduzione della tensione)
4. Indicatore LED di sovraccarico termico
5. Potenziometro corrente di saldatura

Saldatura ad elettrodo (MMA)

Collegamento e note

Collegare il cavo di alimentazione alla presa a muro. Collegare i cavi del portaelettrodo e del morsetto di terra al polo positivo (ROSSO) e al polo negativo (NERO). Prendere nota delle polarità e degli spessori di saldatura indicati sulla confezione dell'elettrodo.

Selezione del tipo di saldatura e impostazione della corrente di saldatura

Selezionare la modalità di saldatura ad elettrodo MMA sul pulsante di selezione (1), impostare la corrente desiderata sul potenziometro (4). Le seguenti linee guida possono essere utilizzate per la saldatura dell'acciaio:

Diametro elettrodo 1.5 pollici / mm		2.0	2.5	3.25	4
Amperaggio in A	40-80	60-100	80-120	90-150	130-180

Accendi l'interruttore di alimentazione del dispositivo. Collegare il morsetto di terra al pezzo in lavorazione. Bloccare un elettrodo appropriato nel portaelettrodo.

Indossare schermi per la privacy, indumenti protettivi e guanti.

Ora puoi iniziare a saldare. Accendere l'arco toccando l'elettrodo sul pezzo (accensione a spazzata). Se la distanza tra l'elettrodo e il pezzo in lavorazione è corretta, un arco stabile brucerà e fonderà l'elettrodo.

Ausili di saldatura integrati

Il dispositivo è dotato di tre funzioni specifiche per migliorare le proprietà di saldatura:

- Hot Start: evita che l'elettrodo si attacchi sovrapponendo / aumentando temporaneamente la corrente di saldatura
- Arc Force: regola automaticamente il valore della corrente in modo da mantenere costante l'arco il più a lungo possibile.
- Anti-sticking: poco prima del cortocircuito, il sistema emette la corrente massima impostata, che dovrebbe impedire l'adesione e la ricottura dell'elettrodo.

Smetti di saldare

Allontanare l'elettrodo dal pezzo in lavorazione, l'arco si romperà, rimuovere l'elettrodo dal portaelettrodo quando la saldatrice non è in uso. (Attenzione, lasciarlo raffreddare prima, pericolo di ustioni!)

VRD

Questo dispositivo è dotato della tecnologia di sicurezza VRD (Voltage Reduction Device). All'accensione dell'inverter, la tensione di saldatura viene automaticamente ridotta ad un valore sicuro se non c'è arco. Ciò riduce al minimo il rischio di incidenti durante le pause di lavoro se si tocca accidentalmente l'elettrodo.

Saldatura TIG

Bruciatori compatibili

Utilizzare una torcia TIG con un attacco di alimentazione da 9 mm, una valvola di controllo del gas sull'impugnatura e un collegamento del gas separato. Il gas inerte non viene controllato tramite il dispositivo, ma prelevato direttamente dal regolatore di pressione. Consigliamo la nostra torcia WELDINGER TIG SR17 V (articolo n. 5603).

preparazione

Puntare l'ago di tungsteno concentricamente e assialmente (smusso longitudinale!). Per le saldature standard, l'ago non deve sporgere di più di 2-3 mm dall'ugello in ceramica sulla testa della torcia. Se l'ago di tungsteno è usurato o sporco, deve essere riaffilato a intervalli regolari. I fogli fino a 1 mm di spessore generalmente non richiedono consumabili per saldatura; per spessori di materiale maggiori, è necessario utilizzare bacchette per saldatura TIG con la stessa composizione del pezzo da saldare. Per un risultato di saldatura utilizzabile, la superficie del pezzo deve essere priva di vernice, ruggine, oli o grassi, strati di ossido e solventi prima della saldatura.

Collegare il pacchetto di tubi TIG al dispositivo, il collegamento di alimentazione al polo (-), il tubo del gas al regolatore del gas (disponibile separatamente). Hai bisogno di argon come gas protettivo (disponibile come contenitori usa e getta o riutilizzabili). Accendere il regolatore di pressione sulla bombola di argon e impostare la quantità di gas a seconda dell'applicazione.

Regolazione della corrente di saldatura

Il valore della corrente di saldatura dipende dallo spessore e dal tipo di materiale, dalla posizione di saldatura e dal diametro dell'ago di tungsteno. Utilizzare circa 30 A / mm di spessore del materiale come valore guida e adattare questo valore al pezzo da lavorare.

Parametri TIG per l'orientamento

Diametro dell'elettrodo pollici / mm	1.0	1.6	2.4	3.2
Amperaggio in A	15-80	70-150	<u>150-250</u>	250-400
Diametro ugello gas pollici / mm	8.0	9.5	9.5	11.0

Tipi di elettrodi TIG comuni

genere	Modalità di saldatura	Colore elettrodo
Torio 2%	Saldatura CC di acciaio, acciaio inossidabile, rame Saldatura	rosso
cerio	CC di acciaio, acciaio inossidabile, rame Saldatura CC di	Grigio
Lantanio 1,5%	acciaio, acciaio inossidabile, rame	oro

Avvia il processo di saldatura TIG

Indossare dispositivi di protezione individuale (vedere sopra)! Selezionare TIG sul selettore (1), impostare l'intensità della corrente di saldatura richiesta sul potenziometro (4). Attivare il flusso del gas alla valvola della torcia, toccare delicatamente il pezzo con l'elettrodo (accensione corsa Lift TIG). Sollevare brevemente la torcia e abbassarla nuovamente, si forma l'arco di saldatura.

Terminare il processo di saldatura TIG

Allontanare brevemente la torcia dal pezzo in lavorazione, l'arco si spegne. Avvicinare immediatamente il bruciatore al bagno di fusione per proteggerlo dall'ossidazione con il gas ancora in uscita. Dopo che il bagno di saldatura si è raffreddato, chiudere l'alimentazione del gas sulla valvola del bruciatore.

- non spegnere immediatamente la saldatrice; mantenere in funzione il ventilatore per raffreddare i componenti durante entrambi i processi di saldatura. Con questa misura aumenti la vita utile della tua saldatrice.

Suggerimento: regolare la quantità di gas è difficile per saldatori inesperti. I regolatori di pressione semplici possono essere letti solo in modo impreciso. In questo caso, offriamo un piccolo flussometro (codice 8623) che, posizionato sul bruciatore, determina con precisione il flusso di gas.

Manutenzione / consulenza

I lavori di manutenzione devono essere eseguiti solo da specialisti qualificati. Scollegare il dispositivo e attendere che la ventola smetta di ruotare. Le tensioni nel dispositivo sono molto elevate e quindi pericolose. Iniziare la manutenzione al più presto dopo circa 3 minuti per dare ai condensatori il tempo di scaricarsi.

Rimuovere regolarmente l'alloggiamento e pulire l'interno del dispositivo con aria compressa. Far controllare regolarmente il dispositivo da personale qualificato per verificarne la sicurezza operativa elettrica.

Verificare regolarmente le condizioni del cavo di alimentazione. Se è danneggiato, deve essere sostituito dal produttore, dal suo servizio di riparazione o da una persona qualificata per evitare pericoli. Non coprire le fessure di ventilazione.

Difetti di saldatura ed eliminazione delle loro cause

errore	Causa possibile
bassa penetrazione	Corrente troppo bassa Velocità di saldatura troppo alta gas di protezione sbagliato Arco troppo lungo polarità errata della torcia / elettrodo gas di protezione non
Cucitura troppo ruvida; Formazione di pori	idoneo troppa / troppo poca scoria di gas di protezione nel metallo di saldatura pezzo sporco, olio, vernice a strati di ossido di ruggine, ecc. materiale di riempimento sbagliato
Bruciando attraverso il bagno di saldatura	Corrente di saldatura troppo alta Arco troppo corto Velocità di saldatura troppo lenta traferro troppo grande

Malfunzionamenti nell'inverter di saldatura e loro eliminazione

Disturbo	Causa possibile
La spia dell'interruttore principale non si accende, nessun rumore della ventola	nessuna tensione di rete disponibile Controllare i fusibili di rete (interruttore FI) Cavo di collegamento alla rete o prolunga Malfunzionamento Interruttore principale difettoso
La spia del controllo termico si accende	Dispositivo surriscaldato / tempo di funzionamento superato, attendere che il dispositivo si raffreddi Ventilatore difettoso Ventilazione del dispositivo compromessa dalla polvere (eseguire la manutenzione)
Corrente di saldatura non regolabile Corrente di saldatura insufficiente	Contatto a terra insufficiente; I collegamenti dei cavi sul dispositivo sono allentati Potenziometro difettoso Cavo di prolunga troppo lungo / sezione trasversale insufficiente

In caso di guasto che non puoi eliminare da solo, contatta il nostro servizio clienti.

Per la saldatura a elettrodo e TIG, consigliamo accessori di alta qualità e parti soggette a usura durevoli di WELDINGER, ad es.

- WELDINGER gamma di elettrodi universali 2,0 / 2,5 / 3,2 mm (articolo 3736, tutte le dimensioni disponibili anche singolarmente)
- WELDINGER maschera per saldatura automatica AH 100 eco (articolo 5608) WELDINGER
- martello per scorie (articolo 10528)
- WELDINGER WIGSet1 starter set di parti soggette ad usura (articolo 4141)
- WELDINGER regolatore di pressione mini argon / CO2 per bombole a rendere (art. 1735) Bacchette per saldatura
- TIG WSG II / 1,6 mm per saldatura acciaio 1 kg (art. 9649-16)

Dati tecnici SALDATRICE EW 140 mini

TIPO di inverter:	Inverter IGBT
Tensione:	1 fase 230V 50 / 60Hz 30 A
Corrente massima	
Corrente di saldatura	10-140 A
Tensione di lavoro	20,4-25,6 V.
Tensione a circuito aperto	62 V
Ciclo di lavoro	40% / 140 A 60% / 118 A 100% / 105 A
Diametro elettrodo (MMA)	1,5-4 mm
Classe di protezione	IP21
Collegamento elettrodo / cavo di terra	9 mm
Dimensioni larghezza x altezza x profondità peso	93 mm x 135 mm x 220 mm
	2,16 kg

Con riserva di modifiche tecniche.

Informazioni secondo §§ 9 (1) e (2), 10 (3) ElektroG per le famiglie private



WEEE Reg.-No.: DE89626692 - Direttiva WEEE (Waste Electrical & Electronic Equipment)

Il simbolo del bidone della spazzatura barrato significa che il dispositivo elettrico acquistato non deve essere smaltito con i rifiuti domestici al termine della sua vita utile. Per restituire le apparecchiature elettriche ed elettroniche, utilizzare i punti di raccolta gratuiti del comune. Puoi ottenere gli indirizzi e gli orari di apertura pertinenti dalla tua città o dalle autorità locali. I rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche vengono qui raccolti separatamente, riutilizzati, riciclati e smaltiti correttamente senza che le sostanze pericolose in esso contenute abbiano un effetto dannoso sulle persone o sull'ambiente. In alternativa, puoi rispedire il tuo vecchio dispositivo a DINGER Germany GmbH all'indirizzo fornito. Ci occuperemo per voi di uno smaltimento sicuro ed ecologico.

Produttore: DINGER Germany GmbH • Am Bahndamm 15 • D-16515 Oranienburg •
www.dinger-germany.de.



Dichiarazione di conformità UE:

Dichiariamo che questo prodotto

Mini elettrodo EW 140 e inverter per saldatura TIG

è conforme alle seguenti linee guida:

Direttiva UE sulla compatibilità elettromagnetica 2014/30 / UE Direttiva UE sulla bassa tensione 2014/35 / UE

La produzione è avvenuta nel rispetto dei seguenti standard:

EN 60974-1: 2012

EN 50445: 2008

EN 61000-6-4: 2005 / AC: 2005

EN 61000-6-4: 2007 / A1: 2011

In caso di modifiche non autorizzate, riparazioni o modifiche improprie, la presente dichiarazione perde la sua validità.

Oranienburg, 12 giugno 2019

Bert Schanner Amministratore delegato

Gli accessori di saldatura originali WELDINGER sono disponibili nel negozio www.rikushop.it:

Accessori TIG

Elettrodi di tungsteno 175 mm

<i>Tipo di elettrodo</i>	<i>Diametro (mm)</i>	<i>codice articolo</i>	<i>per materiale</i>
WT-20 rosso	1.0	8002-1001	Acciaio, nichel, rame, Titanio, bronzo al silicio (2% toria)
	1.6	8002-1601	
	2.0	8002-2010	
	2.4	8002-2410	
	3.2	8002-3210	
WL-15 oro	1.0	8242	Acciaio, alluminio, nichel <i>privo di radiazioni</i>
	1.6	7672	
	2.0	7794	
	2.4	7673	
	3.2	1876	
WC-20 grigio	1.0	8003	Acciaio, alluminio, nichel <i>privo di radiazioni</i>
	1.6	8760	
	2.0	7795	
	2.4	383838	

Tutti gli elettrodi di tungsteno sono disponibili singolarmente o in confezioni da 10.

Bacchette per saldatura TIG

<i>filo di saldatura</i>	<i>diametro</i>	<i>codice articolo</i> 1 kg	<i>codice articolo</i> 10 kg
Acciaio WSG II	1.2	9649-12	---
	1.6	9649-16	9651-16
	2.0	9649-20	9651-20
	2.4	9649-24	9651-24
	3.0	9649-30	9651-30
Scatola assortimento 3 kg	1.6 / 2.0 / 2.4	9649-999 (1 kg ciascuno)	---

<i>Diametro filo di saldatura</i>	<i>codice articolo</i> 0,5 kg	<i>codice articolo</i> 1,0 kg	<i>codice articolo</i> 10 kg	
Acciaio inossidabile V2A 308L	1.0	1191-10	9648-1	9656-10
	1.2	1191-12	9648-2	9656-12
	1.6	1191-16	9648-3	9656-16
	2.0	1191-20	9648-4	9656-20
	2.4	1191-24	9648-5	9656-24
	3.2	1191-32	9648-6	9656-32
	4.0	1191-40	9648-7	9656-40
	5.0	1191-50	9648-8	9656-50
Scatola assortimento 2 kg	1,6 / 2,0 mm	---	9648-999 (2x1 kg)	---

<i>Diametro filo di saldatura</i>	<i>codice articolo</i>
<i>mm</i>	<i>1,0 kg</i>
1.0	318-10

Acciaio inossidabile V4A 318	1.2	318-12
	1.6	318-16
	2.0	318-20
	2.4	318-24
	3.2	318-32
	4.0	318-40
	5.0	318-50

Filo di saldatura	diametro mm	Articolo no. 0,17 kg	Articolo no. 0,5 kg	Articolo no. 1 kg	Articolo no. 5 kg
CuSi3	1.6	1475-1	1475-2	1475-3	1475-4
CuSn	1.6	4084-1	--	4084-2	--

Indossare i set di parti

impostato	Articolo no.	soddisfare
TIGSet 1	4141	2x boccole di serraggio 1,6 e 2,4 ciascuna, alloggiamenti delle boccole di serraggio 1,6 e 2,4 ciascuna 3x ugello in ceramica. 5 e 7 Anello di isolamento per lente a gas Lente a gas 1,6 e 2,4 mm 1x ugello del gas in ceramica ciascuno per lenti del gas di misura 5 e 7 Spartifiamma lungo / spartifiamma corto Ago in tungsteno grigio 1,6 / 2,4 mm lungo 175 mm
Set di lenti a gas	4122-1	4x tappi in vetro resistenti al calore da 15 mm ciascuno 1x lente per gas da 1,6 e 2,4 mm ciascuno 1x manicotto di serraggio da 1,6 e 2,4 mm isolante 6 anelli di tenuta 1x cappuccio per torcia lungo / corto

Tutte le parti soggette ad usura sono disponibili anche singolarmente e possono essere combinate individualmente!

Accessori MMA

Imposta

Set per principianti	codice articolo	soddisfare
ArcSet Basic	3578-1	Assortimento di elettrodi, martello per scorie, faretra, Spazzola metallica, guanti, magnete angolare
ArcSet Eco	3578-2	Maschera per saldatura Basic plus AH 100 eco Maschera
ArcSet Pro	3578-3	per saldatura Basic plus AH 400 pro

Tutti gli articoli del set sono disponibili anche singolarmente.

Elettrodi per saldatura

Tipo di elettrodo	Diametro / codice articolo	Per lunghezza	materiale mm	Dimensioni confezione
Universale RC 11 rutilo	1.6x250	2540+		10 pezzi, 0,5, 1 o 2,5 kg
	2.0x300	2537+		

	2.5x350	2538+	Non legato, legato, acciaio zincato 30x 2.0x300 mm,	1 o 4 kg
	3.25x350	2539+		
Assortimento RC 11 2.0/	2.5 / 3.25	3736		60x 2,5x350 mm, 20x 3,2x350 mm

Sono disponibili anche elettrodi rivestiti per acciaio inossidabile, ghisa o alluminio.

Accessori complementari

<i>elementi</i>	<i>Articolo no.</i>	<i>Breve descrizione</i>
Regolatore di pressione mini Riutilizzabile	1735	Regolatore di pressione del gas di protezione in ottone per argon / CO2 con Misuratore di argon
Regolatore di pressione monouso	2042	Regolatore di pressione del gas di protezione in ottone con uscita da ¼ "e manometro
<u>Guanti per saldatura</u>	4571	Crosta di pelle taglia 10 con fodera in tessuto e polsini per
Argon 4.6 usa e getta	9000	saldatura TIG (bottiglie riutilizzabili aperte Inchiesta)
Coperta per saldatura	4012	Fibra di vetro SD-12 fino a 550 ° C, fibra ceramica
Coperta per saldatura	4014	SD-14 1x2 m, fino a 1260 ° C, saldatura TIG step by step
Saggistica	4860	1x2 m (M.Briër). Introduzione con molte illustrazioni
Porta torcia TIG magnetico	3780	Per un facile fissaggio al carrello di saldatura, il Bruciatore sicuro, aderisce a qualsiasi magnetico superficie
Saldatore auto eco	3511	Stabile lamiera d'acciaio da 1,5 mm, 2 scomparti, 1 livello inverter, ruote massicce, lucchetto a catena per bombole del gas da 10/20 l, 450x300x360 mm, peso 12 kg 4 cassette con cuscinetti a sfera per accessori, vano superiore chiudibile a chiave, si inserisce esattamente nel vano inferiore del Carrello da saldatore eco, peso 8 kg, spray
Cassetto cassetto Saldatore auto eco	4130	
WELDFIXX eco	4478	distaccante senza silicone 400 ml
WELDFIXX pro	5578	Spray separatore di saldatura con propellente ad aria compressa Pacchetto di
Pacchetto tubi TIG SR 17V	5603	tubi TIG da 300 ml con controllo esterno del gas e 9 mandrino da mm, lungo 4 m

Magneti per saldatura e composti per saldatura ad alte prestazioni

<i>elementi</i>	<i>Articolo no.</i>	<i>Breve descrizione</i>
Multi-angolo Magnete per saldatura SM-1	3479	Confezione doppia di magneti permanenti, 59x50x12 mm, Forza di presa fino a 15 kg, per 30, 45, 60 e 90 ° Angolo interno
Commutabile Magnete per saldatura piccolo SM-2	3481	Commutabile, 111x95x28 mm, forza di tenuta fino a 35 kg, per 45 e angolo interno di 90 °
Commutabile Multi-angolo Magnete per saldatura SM-3	3482	Commutabile, 111x105x28 mm, forza di tenuta fino a 35 kg, per Angoli interni di 60, 90, 110, 115 e 165 °

Commutabile Magne per saldatura grande SM-4	3483	Commutabile, 152x130x35 mm, forza di tenuta fino a 65 kg, per Angoli interni di 45 e 90 °
Doppio commutabile Magne per saldatura SM-5	3531	Commutabile separatamente, 148x148x38 mm, forza di tenuta fino a 2x50 kg, per angolo interno di 90 °
Angolo esterno Magne per saldatura SM-6	3480	Doppio pacco di magneti permanenti, 59x50x12 mm, forza di tenuta fino a 17 kg, angolo interno 90 ° e 60 ° Angolo esterno
Commutabile Multi-angolo Magne per saldatura piccolo SM-7	3459	Con interruttore rotativo, 111x55x76 mm, forza del supporto fino a 60 kg, angoli fissabili 45, 60, 75, 90, 105, 120 e 135 °
Commutabile Multi-angolo Magne per saldatura medio SM-8	3461	Con interruttore rotativo, 142x69x97 mm, forza del supporto fino a 120 (!) Kg, angoli fissabili 45, 60, 75, 90, 105, 120 e 135 °
Commutabile Magne di terra SM-9	3465	Commutabile, non più graffiare il pezzo, per Cavo di terra fino a 200 A.
Commutabile Magne di terra SM-9	3754	Commutabile, non più graffiare il pezzo, per Cavo di terra fino a 300 A.
Magne angolare eco mini	4046	Magne permanente, 72x42x10 mm, angolo fissabile 45, 90, 135 °, forza di tenuta fino a 4 kg
Magne angolare eco piccolo	52700	Magne permanente, 75x75 mm, angolo fissabile 45, 90, 135 °, forza di tenuta fino a 6,5 kg
Magne angolare eco grande	52702	Magne permanente, foro per impugnatura, 110x110 mm, fissabile Angolo 45, 90, 135 °, forza di tenuta fino a 12 kg
Magne angolare eco maxi	8867	Magne permanente, foro per impugnatura, 125x125 mm, fissabile Angolo 45, 90, 135 °, forza di tenuta fino a 36 kg
Magne ad angolo esterno eco	3778	Magne permanente, 90x90x15 mm, angolo fissabile 90, 135 °, forza di tenuta fino a 9 kg
Multi-angolo Magne per saldatura eco	4485	Magne permanente, due fori per le dita, 170x82x16 mm, angoli interni ed esterni fissabili 60, 90, 135 e 165 °, forza di tenuta fino a 20 kg

Pinza di presa per il serraggio e il fissaggio di pezzi

<i>elementi</i>	<i>Articolo no.</i>	<i>Breve descrizione</i>
Pinza di bloccaggio G1 Standard piccolo	4344	140 mm (5"), qualità professionale resistente all'usura, ganasce rettificate, con leva a sgancio rapido e Molla di ritorno
Pinza di bloccaggio G2 Media standard	3968	180 mm (7"), qualità professionale resistente all'usura, ganasce della pinza rettificate, con leva a sgancio rapido e Molla di ritorno
Pinza di bloccaggio G3 Standard grande	9110	220 mm (9"), qualità professionale resistente all'usura, ganasce rettificate, con leva a sgancio rapido e Molla di ritorno
Pinza di bloccaggio G4 Langbeck indicò piccolo	4345	150 mm (6"), qualità professionale resistente all'usura, ganasce della pinza rettificate, con leva a sgancio rapido e Molla di ritorno
Pinza di presa G5 Langbeck indicò in grande	4346	220 mm (9"), qualità professionale resistente all'usura, ganasce rettificate, con leva a sgancio rapido e Molla di ritorno

Pinza di bloccaggio G6 Media bocca larga	4347	180 mm (7 "), qualità professionale resistente all'usura, ganasce della pinza rettificate, con leva a sgancio rapido e Molla di ritorno
Pinza di bloccaggio G7 Bocca larga grande	4348	250 mm (10 "), qualità professionale resistente all'usura, ganasce rettificate, con leva a sgancio rapido e Molla di ritorno
Pinza di presa G8 Impugnatura a C piccola	4349	160 mm (6 "), qualità professionale resistente all'usura, ganasce rettificate, con leva a sgancio rapido e Molla di ritorno
Pinza di presa G9 C-Grip medio	4350	230 mm (9 "), qualità professionale resistente all'usura, ganasce rettificate, con leva a sgancio rapido e Molla di ritorno
Pinza di presa G10 Impugnatura a C grande	4351	280 mm (11 "), qualità professionale resistente all'usura, ganasce rettificate, con leva a sgancio rapido e Molla di ritorno
Pinza di bloccaggio G11 C-Grip XXL	4353	450 mm (18 "), qualità professionale resistente all'usura, ganasce della pinza rettificate, con leva a sgancio rapido e Molla di ritorno
Pinza di presa G12 2 punti di grandi dimensioni	4354	230 mm (9 "), qualità professionale resistente all'usura, ganasce rettificate, con leva a sgancio rapido e Molla di ritorno
Pinza di presa G15 Eco standard	3275	220 mm (9 "), acciaio nichelato, ganasce di serraggio in acciaio CV, con leva a sgancio rapido e molla di ritorno 250 mm (10"), acciaio nichelato,
Pinza di presa G16 Bocca larga grande eco	4357	ganasce di serraggio CV- Acciaio, con leva a sgancio rapido e molla di richiamo 280 mm (11
Pinza di bloccaggio G17 C-Grip grande eco	4358	"), acciaio nichelato, con sgancio rapido Rilasciare la leva e richiamare la molla
Pinza di bloccaggio G18 2 punti grande eco	4359	250 mm (10 "), acciaio nichelato, con attacco rapido Rilasciare la leva e richiamare la molla
Set di pinze di bloccaggio GS-1 eco in 3 parti	4356	Set eco con pinza G16 bocca larga, G17 C-Grip, G18 2 punti
Pinze di presa e Set di magneti per saldatura mini eco 6 parti	3776	Con pinze standard, C-Grip e a punta (lunghe 110 e 125 mm), 2x mini magneti per saldatura da 4 kg Forza di tenuta e mini magneti di massa, anche per Adatto per modellare e saldare

Caschi per saldatura automatica

<i>elementi</i>	<i>Articolo no.</i>	<i>Breve descrizione</i>
AH 50 eco	4483	Modello base, solare con batteria tampone, livelli di oscurità DIN 9-13, 2 sensori d'arco, sensibilità continua regolabile, passa da chiaro a scuro in 0,03 s. Modello base, solare
AH 100 eco	5608	con batteria tampone, livelli di oscurità DIN 9-13, 2 sensori d'arco, sensibilità continua regolabile, passa da chiaro a scuro in 0,04 s. Modello base, solare
Visiera AH 200	4343	con batteria tampone, livelli di oscurità DIN 9-13, 2 sensori d'arco, sensibilità continua regolabile, passa da chiaro a scuro in 0,04 s, visiera pieghevole
AH 300 eco	4321	Finestra di visualizzazione panoramica, solare con batteria di backup, livelli di oscurità DIN 5-8 / 9-13, 4 sensori d'arco, sensibilità regolabile in continuo, livello di molatura e taglio al plasma, versatile regolabile, comandi attivati l'esterno del casco, risposta affidabile da 8 A. Corrente di saldatura (TIG), batteria sostituibile

AH 400 per	5969	<p>Finestra panoramica, solare con batteria tampone, livelli di oscurità DIN 5-8 / 9-13, 4 sensori d'arco, sensibilità regolabile in continuo, livello di macinatura, regolabile versatile, funzionamento all'esterno del casco,</p> <p>Risposta affidabile da 8 A di corrente di saldatura (TIG), custodia resistente agli urti, batteria sostituibile Finestra di visualizzazione</p>
AH 450 per	4115	<p>panoramica, solare con batteria di backup, livelli di oscurità DIN 5-8 / 9-13, 4 sensori d'arco, sensibilità regolabile in continuo, livello di molatura, regolabile in molti modi, funzionamento all'esterno del casco,</p> <p>reazione affidabile da 8 A di corrente di saldatura (TIG), custodia resistente agli urti, batteria sostituibile, design colorato</p>

Centro assistenza autorizzato:

Riku Service sas

Localita' Ganda, 2

39052 Caldaro (BZ)

Italia

Tel. 0471 1430103

Email: info@riku-service.com

Ricambi/Accessori: www.rikushop.it

P.Iva: IT02630080212