

С инверторной технологией, GYSARC 220 FV CEL представляет собой однофазный источник питания 220 A для ММА, разработанный для профессионалов. Созданный на основе усиленной электроники, этот источник питания может легко осуществлять сварку целлюлозными, рутиловыми или основными электродами. Он также оснащен функцией TIG lift (DC) для обеспечения высококачественной сварки даже на тонком листовом металле. Надежный и универсальный, GYSARC 220 FV CEL предлагает пользователям удобство при сварке и максимальную производительность.

4 режима сварки (MMA & TIG DC)

Сварка базовыми, рутиловыми и целлюлозными электродами до Ø 5 мм, используя 2 режима ММА:

- **Стандартный ММА**
- **Регулируемый импульсный ММА** : идеально подходит для сварки вертикальных соединений.
- **TIG Lift** : начало сварки простым прикосновением к изделию. Помощь при сварке TIG: автоматическое затухание дуги
- **Регулируемый импульсный TIG** : облегчает сварку очень тонких листов (0,3 мм) и увеличивает проплавление бусин



В комплект поставки входят:

- зажим для заземления (3 м / Ø25 мм2)
- держатель электрода (3 м / Ø25 мм2)

Опционально

- Горелка TIG клапан SR17V - 4 м (подключение 35/50 - G1/4) - 044401

Помощь при сварке ММА

- **Регулируемый горячий старт**: генерирует сверхток при запуске для облегчения грунтования и уменьшения дефектов сварки
- **Регулируемое усилие дуги**: регулирует изменение длины дуги и обеспечивает удобство работы сварщика.
- **Антизалипание**: предотвращает прилипание электрода в случае контакта с изделием.

Повышенная безопасность

- **VRD** (устройство снижения напряжения) : снижает напряжение холостого хода (< 30 В) для защиты сварщиков в специфических условиях (шахты, химические установки, верфи и т.д.).
- **Степень защиты IP23**: идеально подходит для работы на улице и в помещении (защита от воздействия пыли или небольшого дождя).
- **Anti-Dust (AD)** : вентиляционный туннель для защиты от загрязнения снаружи.

Основные настройки

- Выбор процесса (MMA / TIG)
- Сварочный ток (стандартный/импульсный)
- Выбор электрода (основной, рутиловый, целлюлозный)



Вторичные настройки

- Arc Force (MMA)
- Hot Start (MMA)

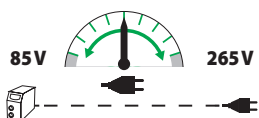
В импульсном режиме (MMA и TIG):

- частота импульсов (Гц)
- процент холодного тока (%)

Технологии электропитания

FV

ПЛАВАЮЩЕЕ НАПРЯЖЕНИЕ

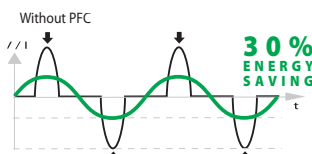


Прибор работает от одной розетки 230 В - 16 А или 110 В - 32 А, даже при интенсивном использовании, и от удлинителей (100 м).

PFC

КОРРЕКЦИЯ ФАКТОРА МОЩНОСТИ (PFC)

30% экономии энергии



Технология PFC сглаживает пики и регулирует ток питания. Она также облегчает использование удлинителей или генераторов и помогает добиться большей стабильности тока на этапе сварки.

P400

Технология PROTEC 400

Устраняет возможные последствия случайных или постоянных колебаний напряжения в электрической сети до 400 В (молнии, генератор, сброс нагрузки и т.д.).

c30p10																			
		I ₂ MMA	I ₂ TIG	INTEGRATED TECHNOLOGY								EN 60974-1 (40 °C) MMA		EN 60974-1 (40 °C) TIG		U ₀		IP	 Protected & compatible power generator (+/-15%)
50/60 Hz	A	A	A	HS	AF	Anti Sticking	TIG Lift	VRD	P400	AD	CEL	IA (60%)	X% (I2 max)	IA (60%)	X% (I2 max)	V	cm / Kg		
230 V	16	10 → 220	5 → 220	•	•	•	•	•	•	•	•	130 A	20%	150 A	25%	86	42 x 21 x 35 / 10.5	IP 23	10 kW
110 V	32	10 → 120	5 → 140									90 A	30%	120 A	40%	80			