



PEGAS 200 AC/DC PULSE PFC

Aluminium und Edelstahl Schweißen

PEGAS 200 AC/DC Pulse PFC ist ein Schweißgerät mit folgenden Schweißverfahren:

- E - (MMA) DC-überzogene Elektroden bis 4.0 Millimeter
- TIG-DC (Gleichstrom) Lift ARC Zündung oder Hochfrequenzzündung
- TIG-AC (Wechselstrom) Lift ARC Zündung oder Hochfrequenzzündung

Schweiss-Methode MMA: HOT START, ARC FORCE und ANTISTICK

Parameter: Gas-Nachströmzeit, up/down, Endstrom, HF Zündung, 2 Takt/4 Takt, PULSE, Balance für Aluminium

Technische Daten			
Schweißmodalität	MMA - AC		MMA - DC
Netzspannung	1x230V~ ±15% / 50-60Hz		
Netzabsicherung	16A verzögert		
Max. Leistungsaufnahme	40,3A		
Effektive Stromentnahme	20,2A		
Schweißstrom A/V	10/20,4 - 170/26,8		5/20,2 - 170/26,8
Leerlaufspannung U ₂₀	73V		68V
Schweißstrom (DC=100%) I ₂ /U ₂ ta=40 °C	A/V	70/22,8	80/23,6
Schweißstrom (DC=60%) I ₂ /U ₂ ta=40 °C	A/V	90/23,6	110/24,4
Schweißstrom (DC=x%) I ₂ /U ₂ ta=40 °C	A/V	20%=170/26,8	25%=170/26,8
Schweißstrom (DC=100%) I ₂ /U ₂ ta=25 °C	A/V	90/23,6	110/24,4
Schweißstrom (DC=60%) I ₂ /U ₂ ta=25 °C	A/V	110/24,4	130/25,2
Schweißstrom (DC=x%) I ₂ /U ₂ ta=25 °C	A/V	25%=170/26,8	30%=170/26,8
Isolierklasse	F		
Schutzgrad	IP23S		
Baunormen	EN 60974-1		
Abmessungen (LxTxH)	250 x 470 x 400mm		
Gewicht	21,8kg		
Schweißmodalität	TIG - AC		TIG - DC
Netzspannung	1x230V~ ±15% / 50-60Hz		
Schweißstrom A/V	10/10,4 - 200/18,0		5/10,2 - 200/18,0
Leerlaufspannung U ₂₀	73V		68V
Schweißstrom (DC=100%) I ₂ /U ₂ ta=40 °C	A/V	70/12,8	80/13,2
Schweißstrom (DC=60%) I ₂ /U ₂ ta=40 °C	A/V	90/13,6	110/14,4
Schweißstrom (DC=x%) I ₂ /U ₂ ta=40 °C	A/V	20%=200/18,0	25%=200/18,0
Schweißstrom (DC=100%) I ₂ /U ₂ ta=25 °C	A/V	90/13,6	110/14,4
Schweißstrom (DC=60%) I ₂ /U ₂ ta=25 °C	A/V	110/14,4	130/15,2
Schweißstrom (DC=x%) I ₂ /U ₂ ta=25 °C	A/V	25%=200/18,0	30%=200/18,0



Sonderzubehör:
Wasserkühlung CS 601 W