MAX 403S
TOP 504 SM

MIG
(GMAW)

MULTIFUN. | MOTOGEN. | CE CERT. | NORMATIVE | PFC | V.R.D.

MEMORY | REMOTE ROD PULSE | ARC FORCE | TIG LIFT | SLOPE DOWN | HOT START

Mig Standard Inverter Multitensione PFC

Dati Tecnici	MAX® 403S
Range di Alimentazione	**200 V —> 575 V**
Tensione di Alimentazione	230-400-460-500 V
Fasi	3
Frequenza	50/60 Hz
Corrente Effettiva (35%)	24,5-12,5 A
Potenza Effettiva (35%)	9,7 KVA
Fattore di Forma	**0,98**
Tensione a Vuoto	70 V
Range di Corrente	4-400 A
Rulli Trainafilo	4
Corrente di Saldatura 45% (25°C)	400 A
Corrente di Saldatura 60% (25°C)	370 A
Corrente di Saldatura 100% (25°C)	350 A
Corrente di Saldatura 35% (40°C)	400 A
Corrente di Saldatura 60% (40°C)	350 A
Corrente di Saldatura 100% (40°C)	300 A

Caratteristiche	MAX® 403S
Cavo Massa - Cavo/P. Elettrodo	70 mm²
Grado di Protezione	IP 23
Classe di Isolamento	H
Temperatura di Lavoro	40° C
Lunghezza/Larghezza/Altezza (mm)	460x250x600
Peso	40 Kg

I dati sono stati rilevati ad una temperatura di 40 °C

Dati Tecnici	Trainafilo 4 Rulli
Diametro Rulli	37
Materiale	Alluminio
Motore	DC a magneti permanenti
Unità di pressione	2 (Fronte e Retro)
Diametro Fili	0,6mm - 3,2mm
Potenza	100 W
Tensione di Alimentazione	24 V / 42 V
Velocità massima	24 m/min
Connettore Euro	Esagonale in ottone

- Cambio rulli senza attrezzi
- Robusto
- Traino 4 Rulli Professionale
- 2 unità di pressione
- Regolazione ad Encoder
- Made in Switzerland

Materiali
- Acciaio al carbonio
- Acciaio inossidabile
- Alluminio e le leghe di Al.
- Nichel e leghe di nichel

Processi di saldatura
- Saldatura ad elettrodo
- Elettr. Cellulosico 6010 (No Citoflex)
- Saldatura TIG Lift Start
- Saldatura Mig/Mag

Ambienti
- Carpenteria medio-pesante
- Carpenteria pesante
- Cantieristica
- Impianti petrolchimici
- Industria nucleare
- Industria militare
- Miniere

Principali caratteristiche
- Tecnologia Inverter
- Multifunzione
- PFC Multi-Link™
- Display Digitale
- V.R.D.
- Arc-Force & Induttanza Regolabili
- CC-CV