



MASTROTIG 330

LAB

IT
EN

TIG PULSE - MMA PULSE INVERTER 3Ph

Manutenzione
Maintenance

Carpenteria leggera
Light carpentry

Autoriparazioni
Automotive

Saldatura di precisione
Precision welding

DC
-+

PULSE

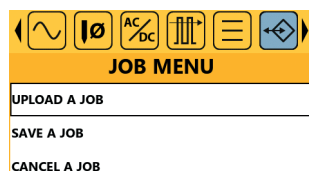
MMA
PULSE

Multilingua / Multilanguage

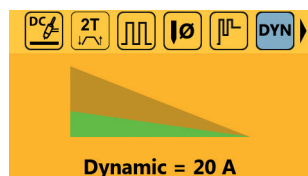


Saldatrice trifase inverter TIG DC, TIG PULSE ed MMA PULSE. Moderno generatore per saldatura, totalmente controllato da microprocessore. Progettato per le operazioni di saldatura più complesse, può essere utilizzato per saldare con processo TIG DC l'acciaio dolce e l'acciaio inox.

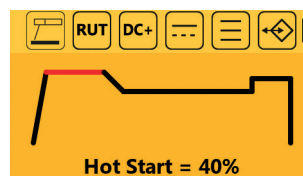
- Il pannello di controllo presenta un display grafico ad icone che visualizza i principali parametri e permette in modo facile ed intuitivo di selezionare e regolare tutte le funzioni utili al processo di saldatura.
- L'accensione TIG può essere ad alta frequenza o LIFT nel caso di vicinanza con dispositivi elettronici sensibili.
- La funzione TIG pulsata offre un migliore controllo del bagno di saldatura, particolarmente utile nell'unione di laminati sottili o parti in acciaio inox.
- La funzione EASY PULSE agevola anche gli utenti meno esperti. Molti dei parametri vengono gestiti automaticamente in funzione della corrente di saldatura e del diametro dell'elettrodo di tungsteno.
- Saldatura MMA in modalità sinergica. La qualità e la dinamica dell'arco cambia in funzione del rivestimento dell'elettrodo: rutile, basico, acido, ecc.
- Connettore multipolare utilizzare un'ampia varietà di comandi a distanza.



Memorizzazione jobs utente
User jobs Saving



Impostazione TIG Dynamic
TIG Dynamic setting



Regolazione parametri di saldatura
Welding parameters adjusting



Impostazione Rapid Start
Rapid Start setting





 MADE IN SAN MARINO		 MASTROTIG 330 LAB	
Tensione di rete - Input voltage: 50/60Hz		3 ~ 400V +/- 15%	
Potenza assorbita - Absorbed power: 60% / Max		5 / 8,5 kW	
Fusibile - Fuse		16A	
Generatore - Generator: Min		13 kW	
Rendimento - Efficiency		> 85%	
		TIG DC	MMA
Campo di regolazione - Welding current		10 - 300A	10 - 270A
Servizio - Duty cycle (40°C EN 60974-1)		300A - 35%	270A - 35%
		220A - 60%	210A - 60%
Tensione a vuoto - Open circuit voltage		61V	
Elettrodi : Ø mm Electrodes: Ø mm	Rutile	1,6 - 5,0	
	Basico - Basic	2,0 - 5,0	
	TIG	1,0 - 4,0	
Conessioni - Connection		DX 50 mmq	
Protezione termostatica - Thermostatic Protection		•	
Peso - Weight ≈		19,0 kg	
Dimensioni - Dimensions		580 x 230 x 430	
Versione - Version			
Solo generatore - Power source only		286800	

Accessori in dotazione - Supplied accessories

 35 mm² 3m +  Gas 1,5m

Funzioni TIG

- Innesco dell'arco con LIFT o HF.
- **Corrente DC pulsata con funzione EasyPulse.**
- Bilevel.
- Pre-gas, Post-gas regolabili.
- Slope up, Slope down regolabili.
- Funzioni pulsante torcia: 2/4T / Spot
- Memorizzazione jobs utente.
- **Rapid start:** per riscaldare il bagno di fusione più rapidamente al momento della partenza.
- **TIG Dynamic:** aumenta o diminuisce la corrente di saldatura al variare della lunghezza d'arco.
- **SPOT mirato:** per centrare con l'elettrodo il punto esatto di saldatura prima di azionare l'innesco HF.

Funzioni MMA

- Hot Start ed Arc Force regolabili. Anti-sticking.
- **Saldatura sinergica:** per ottenere le prestazioni ottimali con i vari elettrodi basici, rutili ed inox.
- **Saldatura pulsata:** con la regolazione della frequenza per ridurre l'apporto termico.

TIG Features

- LIFT or HF arc striking.
- **Pulse DC current with EasyPulse function.**
- Bilevel.
- Adjustable Pre-gas, Post-gas.
- Adjustable Slope up, Slope down.
- Torch trigger mode: 2/4T / Spot
- User jobs saving.
- **Rapid start:** it heats up the weld pool more quickly upon start-up.
- **Dynamic TIG:** it increases or decreases the welding current as the arc length varies.
- **Targeted SPOT:** it allows to center with the electrode the exact welding point before HF ignition

MMA Features

- Adjustable Hot Start and Arc Force. Anti-sticking.
- **Synergic welding:** to obtain optimal performance with the various basic, rutile and stainless steel electrodes.
- **Pulse welding** with frequency regulation to reduce heat input.