

EVOLUTION TIG & TIG RANGE



SALDATRICI AD INVERTER PER SALDATURA MMA E TIG CON ALTA FREQUENZA



INVERTER WELDING MACHINES FOR MMA AND TIG WELDING WITH HIGH FREQUENCY



CEBORA GROUP




WELDING & CUTTING SYSTEMS

LA NOSTRA AZIENDA

DAL 1971 QUALITÀ E INNOVAZIONE

In Elettro c.f. ci dedichiamo dal 1971 alla progettazione e produzione di generatori per saldatura ad arco e taglio plasma, con l'obiettivo di soddisfare il continuo rinnovarsi della domanda di un mercato in continua evoluzione.

Il connubio tra esperienza, preparazione tecnica, innovazione e ricerca tecnologica ci permette la realizzazione e l'introduzione sul mercato nazionale ed internazionale di prodotti innovativi.

Il know how, acquisito in anni di attività nel settore della tecnologia elettronica ed elettrotecnica applicata alla saldatura e al taglio plasma, è garanzia di qualità ed affidabilità dei nostri prodotti, in grado di rispondere alle esigenze di una clientela professionale.

Le nostre macchine sono prodotte nel rispetto delle norme di costruzione e sicurezza della comunità europea e, al fine di garantire ulteriormente il rapporto con i nostri clienti e documentare l'elevato livello qualitativo aziendale, abbiamo adottato il sistema di qualità ISO 9001 finalizzato al controllo e miglioramento costante di tutta la nostra organizzazione produttiva e commerciale per assicurare ai nostri clienti, oltre alla qualità ed affidabilità dei prodotti, anche un servizio ed un'assistenza efficaci, precisi e tempestivi, indispensabili per consolidare e sviluppare i risultati ottenuti.

L'elevato e rigoroso controllo nei collaudi di tutti i nostri prodotti ne ha consentito l'affermazione anche sui mercati esteri più difficili e tecnologicamente avanzati.

CERTIFICAZIONE QUALITÀ

La crescente competizione mondiale ha indotto la Elettro c.f. ad adottare un sistema di qualità aziendale finalizzato ad assicurare il controllo costante di tutta la sua organizzazione ed una evoluzione continua dei suoi prodotti nel rispetto, oltre che delle specifiche normative, delle esigenze della clientela.

Nel 1998 ha ottenuto la Certificazione a livello nazionale ed internazionale in accordo alle norme UNI EN ISO9001, aggiornate nel 2009 alle norme UNI EN ISO 9001:2008 e nel 2018 alle nuove norme UNI EN ISO9001:2015, a garanzia della sua particolare attenzione alla qualità dei prodotti e dei servizi forniti.



OUR COMPANY

QUALITY AND DEVELOPMENT SINCE 1971

At Elettro c.f. we have been devoting ourselves to the design and production of arc welding and plasma cutting power sources since 1971 with the objective of satisfying the continual renewal of demand in a continually evolving market. The matching of experience, engineering skill, innovation and technological research allows us to create and introduce innovative products onto both national and international markets. The know how, acquired from years of activity in the field of electronic and electrotechnical technology applied to welding and plasma cutting, is the best guarantee of the quality and reliability of our products, capable of responding to the demands of a professional clientele. Our machines are produced respecting European Community construction and safety standards and, in order to further guarantee the relationship with our customers and to document the high level of company quality, we have adopted the ISO 9001 quality system, aimed at constantly controlling and improving all our productive and sales organisation to ensure our clients have, in addition to product quality and reliability, efficient, accurate and timely service and assistance, indispensable elements consolidating and developing the results achieved so far. The elevated and rigorous control in testing of all our products has allowed our affirmation even on the most difficult and technologically advanced foreign markets.

QUALITY CERTIFICATION

The increasingly keener world competition has suggested the adoption by Elettro c.f. of a company quality system. The purpose of this system is to guarantee constant control over the entire company organisation, as well as a continuing product evolution, in accordance with applicable standards and with the customers' requirements. In 1998, Elettro c.f. was granted a national and international Certificate of Compliance with the standard UNI EN ISO 9001, updated in 2009 to the standard UNI EN ISO 9001:2008 and in 2018 to the new standard UNI EN ISO 9001:2015, to guarantee the greatest attention to the quality of its supplied products and services.





L'attenzione per l'ambiente è un aspetto che la Elettro c.f. considera di particolare importanza, in sintonia con quello che ormai da anni è il trend mondiale che mira ad una ricerca e sviluppo ecosostenibili. Questa filosofia si riflette nello sviluppo di apparecchiature orientate al risparmio energetico ed al basso impatto ambientale. Tra le varie soluzioni adottate per il raggiungimento di tale scopo, si possono citare la funzione Energy Saver disponibile su alcuni articoli, che attiva ventilatori e/o pompe del liquido di raffreddamento solo se necessario, la riduzione delle emissioni elettromagnetiche derivante dall'utilizzo di torce con innesco senza alta frequenza e lo sviluppo di generatori con consumi di energia ridotti.

Nei modelli contraddistinti dal logo Power Factor Correction si è poi eliminata o ridotta la distorsione armonica, attraverso l'adozione di dispositivi elettronici, come risposta alla normativa europea IEC/EN 61000-3-12 che ne regola i livelli massimi relativi alle apparecchiature elettriche ed elettroniche direttamente connesse alla rete pubblica di distribuzione in bassa tensione.

Il logo Greentech identifica i generatori che presentano una o più delle caratteristiche sopra citate.

Respect for the environment is an aspect that Elettro c.f. holds as preeminent, in keeping with what has been the world trend for years in aiming for eco-sustainable research and development. This philosophy reflects in the development of equipment aimed at energy savings and low environmental impact.

The various solutions that have been adopted to achieve this goal include the function "Energy Saver", available in some items, that only switches on fans and/or cooling liquid pumps if necessary, the reduction in electromagnetic emissions, deriving from the use of torches with ignition without high frequency, and the development of power sources with low power consumption.

For the models identified by the logo Power Factor Correction harmonic distortion was eliminated or reduced through the use of electronic devices, in response to European regulation IEC/EN 61000-3-12 which governs the maximum levels of electric and electronic devices connected directly to the public low voltage power lines.

The logo Greentech identifies power sources that feature one or more of the aforementioned characteristics.



Questo logo, posto sui generatori Elettro c.f., indica l'adeguamento alla normativa IEC/EN 61000-3-12 tramite i dispositivi PFC.

This logo, placed on Elettro c.f. power sources, indicates their adaptation to the IEC/EN 61000-3-12 standard by means of the PFC devices.

Dieses Logo, auf dem Elettro c.f. Stromquelle, zeigt die Anpassung an den IEC / EN 61000-3-12 Regel durch die Vorrichtung PFC an.

Ce logo, placé sur les générateurs Elettro c.f. témoigne de l'ajustement à la réglementation IEC/EN 61000-3-12 grâce aux dispositifs PFC.

Die Beachtung der Umwelt ist ein Aspekt, den die Elettro c.f. im Einklang mit dem bereits langjährigen weltweiten Trend, der auf umweltfreundliche Forschung und Entwicklung zielt, als besonders wichtig erachtet. Diese Philosophie spiegelt sich in der Entwicklung der Geräte wider, die auf die Energieersparnis und eine niedrige Umweltbelastung orientiert ist. Unter den verschiedenen, für den Erhalt dieses Ziels angewendeten Lösungen können die Funktion Energy Saver, die auf einigen Artikeln verfügbar ist, welche die Ventilatoren und/oder Kühlflüssigkeitspumpen nur bei Bedarf aktiviert, die Reduzierung der elektromagnetischen Emissionen durch die Verwendung von Schneidbrennern mit Zündung ohne Hochfrequenz und die Entwicklung von Generatoren mit reduziertem Energieverbrauch genannt werden.

Bei den mit dem Logo (Power Factor Correction) gekennzeichneten Modellen wurde dann der Klirrfaktor durch die Verwendung von elektronischen Geräten als Antwort auf die europäische Norm IEC/EN 61000-3-12 beseitigt oder reduziert, die die Oberschwingungsströme der elektrischen und elektronischen Geräte regelt, welche direkt mit dem öffentlichen Niederspannungsnetz verbunden sind.

Das Greentech-Logo identifiziert Stromquellen, die eine oder mehrere der oben genannten Merkmale haben.

Elettro c.f. considère le respect de l'environnement comme une de ses priorités, conformément à la tendance mondiale qui depuis plusieurs années vise une recherche et un développement durables. Cette préoccupation se reflète dans le développement d'appareils tournés vers l'économie d'énergie et à faible impact environnemental. Parmi les différentes solutions adoptées pour atteindre cet objectif, nous pouvons citer la fonction Energy Saver disponible sur certains articles, qui active des ventilateurs et/ou pompes du liquide de refroidissement uniquement en cas de nécessité, la réduction des émissions électromagnétiques grâce à l'utilisation de torches avec amorçage sans haute fréquence et le développement de générateurs présentant une consommation d'énergie réduite.

Sur les modèles caractérisés par le logo (Power Factor Correction), la distorsion harmonique a également été supprimée ou réduite, grâce à l'adoption de dispositifs électroniques, conformément à la norme européenne IEC/EN 61000-3-12 qui en réglemente le niveau maximum concernant les appareils électriques et électroniques directement reliés au réseau public de distribution en basse tension. Le logo Greentech identifie les générateurs qui présentent une ou plusieurs caractéristiques citées plus haut.

EVOLUTION TIG

MODEL	CODE	INPUT VOLTAGE	CURRENT RANGE	READY FOR COOLING UNIT	ELECTRODES Ø	PULSE	PAG.
TIG 2072 DC HF	S00160	1 x 230 V 50-60 Hz	5 ÷ 200 A TIG 10 ÷ 160 A MMA	✓	1,6 ÷ 4,0 mm	✓	10
TIG 2015 AC/DC HF	S00168	1 x 230 V 50-60 Hz	5 ÷ 200 A TIG 10 ÷ 160 A MMA	✓	1,6 ÷ 4,0 mm	✓	12

TIG RANGE

MODEL	CODE	INPUT VOLTAGE	CURRENT RANGE	READY FOR COOLING UNIT	ELECTRODES Ø	PULSE	PAG.
TIG 2024 DC HF	S00150	1 x 230 V 50-60 Hz	5 ÷ 200 A TIG 5 ÷ 170 A MMA		1,6 ÷ 4,0 mm		14
TIG 2225 DC HF	S00155	1 x 230 V 50-60 Hz	5 ÷ 200 A TIG 5 ÷ 200 A MMA		1,6 ÷ 4,0 mm	✓	15
TIG 2005 AC/DC HF	S00161	1 x 110-115-127 V 50-60 Hz 1 x 220-230-240 V 50-60 Hz	5 ÷ 140 A TIG 5 ÷ 100 A MMA 5 ÷ 200 A TIG 10 ÷ 170 A MMA		1,6 ÷ 4,0 mm	✓	16
TIG 3080 DC HF	S00118	3 x 208-220-230 V 50-60 Hz 3 x 400-440 V 50-60 Hz	5 ÷ 250 A TIG 10 ÷ 200 A MMA	✓	1,6 ÷ 5,0 mm	✓	18

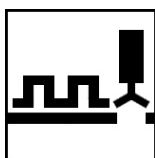


La riproduzione anche parziale di questo catalogo è vietata, se non autorizzata da Elettro c.f.
 The reproduction, either whole or partial, of this catalogue without the prior consent of Elettro c.f., is strictly prohibited.
 Reproduktion und Teilreproduktion von diesem Katalog sind, ohne die Vollmacht von Elettro c.f., verboten.
 La reproduction même partielle de ce catalogue est interdite sans l'accord de la société Elettro c.f.
 La reproducción, total o parcial, de este catálogo queda prohibida, sin autorización expresa y por escrito de Elettro c.f.

Ci riserviamo il diritto di effettuare modifiche / We reserve the right to modify / Änderungen vorbehalten
 Nous nous réservons d'apporter des modifications / Nos reservamos el derecho de llevar a cabo modificaciones

La nuova linea EVOLUTION TIG utilizza una nuova interfaccia grafica display auto adattativa che semplifica le impostazioni della saldatura mostrando all'operatore solamente le funzioni e le caratteristiche della tipologia di saldatura selezionata, coniugando le funzioni speciali e automatiche di saldatura in corrente continua, alternata, pulsata e doppio pulsata per adattarsi al meglio a tutte le applicazioni che si possano presentare all'operatore.

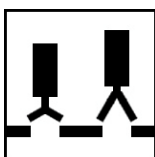
E-START



E' uno start pulsato utile per ottimizzare la fase iniziale della saldatura.

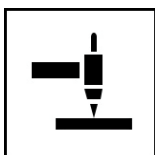
La corrente pulsata è regolabile in frequenza, durata e valore di picco e consente di unire le due lamiere in minore tempo rispetto alla saldatura tradizionale anche se le stesse non sono perfettamente appoggiate tra loro. Questa pulsazione ha lo scopo di innescare rapidamente una vibrazione del materiale fuso su entrambi i lembi di saldatura fino alla loro completa unione in un unico punto. Terminata la fase iniziale pulsata, il generatore esegue la normale curva di saldatura impostata dall'operatore.

E-ARC



La macchina varia automaticamente la corrente di saldatura al variare della tensione dell'arco, che è determinata dall'operatore alzando o abbassando la torcia. In questo modo il generatore può mantenere costanti le dimensioni dell'arco di saldatura e l'assorbimento di energia, nonostante le variazioni di altezza e corrente di saldatura determinate dal saldatore. Il parametro è regolabile da 1A a 50A, e determina la variazione di corrente massima che il generatore automaticamente aumenta o diminuisce durante i movimenti della torcia in saldatura.

E-SPOT



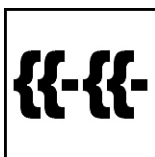
E' un nuovo sistema di puntatura che consente di posizionare direttamente l'elettrodo di tungsteno nell'esatta posizione in cui eseguire il punto di saldatura.

Il ciclo del punto di saldatura è controllato automaticamente dal generatore alla pressione dello start, senza rovinare la punta dell'elettrodo, eseguendo una fusione del pezzo rapida e precisa nel momento in cui la torcia viene sollevata.

Questo riduce drasticamente l'apporto termico e permette di ottenere punti di saldatura bianchi e lucidi su lamiere difficili come l'acciaio inox. Limita la contaminazione del punto da parte dell'elettrodo.



E-MULTIPOINT

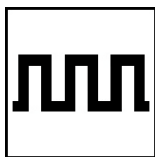


E' un sistema di saldatura a punti che permette di alternare rapidamente il tempo di lavoro e il tempo di riposo per consentire al pezzo un adeguato raffreddamento ed una conseguente forte riduzione di alterazione termica e deformazione meccanica del giunto.

E' possibile regolare in modo preciso sia il tempo di lavoro che il tempo di pausa per ottenere un ciclo di saldatura adatto ad ogni esigenza.



E-PULSE



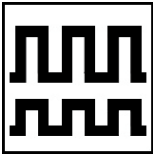
E' ideale per la saldatura di spessori molto sottili.

Grazie alla pulsazione fino a 10 kHz restringe fortemente il cono dell'arco di saldatura, ottenendo una ridotta area termicamente alterata e una conseguente minore deformazione meccanica del pezzo.

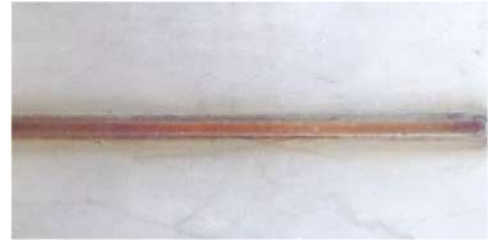
L'arco risulta infatti molto più stabile e concentrato, aumentando così la penetrazione nel pezzo e la velocità di esecuzione del cordone di saldatura.



E-TWOPULSE



E' un nuovo sistema di saldatura doppio pulsato, che abbina al normale periodo di corrente pulsata un sotto periodo regolabile in tempo percentuale ed ampiezza che permette di far pulsare la corrente di saldatura su quattro livelli anziché i due tradizionali. La velocità di saldatura si mantiene inalterata ed è così possibile ottenere cordoni più stretti, ridurre l'apporto termico e la deformazione meccanica del pezzo.



E-MIX



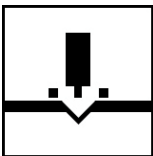
Questa funzione consente di inserire all'interno del periodo AC un semiperiodo DC, regolabile da un minimo del 20% ad un massimo del 90%.

L'effetto dell'inserimento della componente DC è quello di miscelare le qualità della saldatura AC con la penetrazione caratteristica della DC, incrementando la velocità di saldatura, anche a pezzo freddo.

La funzione E-MIX permette così di ottenere il bagno di saldatura molto velocemente, è particolarmente indicata su grossi spessori e consente di ottenere facilmente omogenei cordoni di saldatura anche su pezzi molto dissimili tra loro (1+10mm).



E-FUSION



La funzione consente di spostare la forma d'onda alternata rispetto allo zero per aumentare la componente negativa ed ottenere un arco di saldatura molto concentrato e penetrante. E' utile per saldare velocemente spessori molto sottili.

Il valore è regolabile da un minimo del 1% ad un massimo dell'80% della semionda negativa.



Collegabile a motogeneratore con dispositivo di regolazione elettronico della tensione (non superiore ai 260V RMS) e di potenza adeguata.



Possibilità di attivare PASSWORD di sicurezza.















Dotato di dispositivo PFC (Power Factor Correction) che riduce e stabilizza la potenza assorbita.



Dotato di interfaccia grafica display auto adattativa.

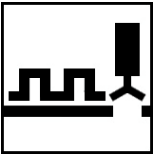
TABELLA FUNZIONI SPECIALI

	 E-START	 E-ARC	 E-SPOT	 E-MULTIPOINT	 E-PULSE	 E-TWOPULSE	 E-MIX	 E-FUSION				
TIG 2072 DC HF Art. 160	O	O	O	O	S	O			S	S	S	S
TIG 2015 AC/DC HF Art. 168	O	O	O	O	S	O	O	O	S	S	S	S

O = optional
S = standard

The new EVOLUTION TIG line uses a new auto adaptive graphic interface display that simplifies welding settings by only showing to the operator the functions and features of the selected welding type, combining the special and automatic functions of DC, AC, pulse and double-pulsed welding to best adapt to all applications the operator may be faced with.

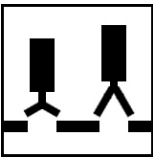
E-START



It is a pulsed start useful to optimise the initial welding stage.

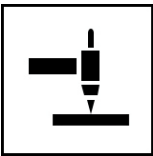
The pulsed current is adjustable in frequency, duration and peak and makes it possible to join the two sheets in less time than traditional welding even if they are not perfectly against one another. This pulse has the purpose of quickly triggering a vibration of the molten material on both welding sides until they completely join in a single spot. At the end of the initial pulsed stage, the machine performs the normal welding curve set by the operator.

E-ARC



The machine automatically changes the welding current with the variation in arc voltage, which is caused by the operator either lifting or lowering the torch. In this way the power source is able to maintain constant the dimensions of the welding arc and energy absorption despite the variations in height and welding current caused by the welder. The parameter is adjustable from 1A to 50A, and determines the variation in maximum current that the machine automatically increases or decreases during welding torch movements.

E-SPOT



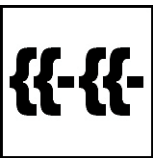
It is a new tack welding system that makes it possible to directly place the tungsten electrode on the fixing point, obtaining a perfect positioning of the weld joint.

The tack welding cycle is automatically controlled by the power source upon pressing the start, without damaging the electrode tip, performing rapid and accurate piece joining when the torch is lifted.

This drastically reduces the heat input and makes it possible to obtain white and glossy weld points on difficult sheet metal such as stainless steel. It limits welding contamination by the electrode.



E-MULTIPOINT

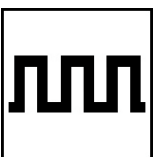


It is an automatic tack welding system that makes it possible to rapidly alternate the working and standby time to allow the piece to suitably cool and consequently marked reduction in thermal alteration and mechanical deformation of the joint.

Both working time and standby time may be adjusted to obtain a welding cycle suited to any need.



E-PULSE

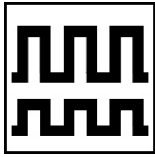


It is ideal for welding very thin plates. Thanks to pulsing up to 10 kHz, it strongly restricts the cone of the welding arc, obtaining a reduced thermally altered area and consequently lower mechanical deformation of the piece.

In fact the arc is a lot more stable and concentrated, thus increasing penetration in the piece and speed of execution of the weld bead.



E-TWOPULSE



It is a new double pulsed welding system, that combines the normal pulsed current period to a sub-period adjustable in percentage time and amplitude, that allows the welding current to be pulsed on four levels instead of the conventional two. The welding speed remains unchanged and it is thus possible to obtain narrower beads, reduce the heat input and mechanical deformation of the piece.



E-MIX



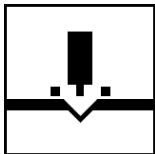
This function makes it possible to insert a DC semi-period within the AC period, adjustable from minimum 20% to 90% maximum.

The effect of inserting the DC component is that of mixing the properties of AC welding with the penetration typical of DC welding, increasing the welding speed even with cold piece.

The E-MIX function thus makes it possible to obtain the weld pool very quickly, it is especially suited on significantly thick metal and straightforwardly results in consistent welding beads even on very dissimilar pieces (1+10mm).



E-FUSION



The function shifts the alternate waveform with respect to zero to increase the negative component and obtain a very concentrated and penetrating welding arc. It is useful to weld quickly very thin metal.

The value is adjustable from 1% minimum to 80% maximum of the negative half-wave.



Possibility to be connected to motor-driven generators equipped with an electronic regulator of the tension (not greater than 260V RMS) and of adequate power



Possibility to activate a security password



Equipped with PFC (Power Factor Correction) device to reduce and stabilize the absorbed power.



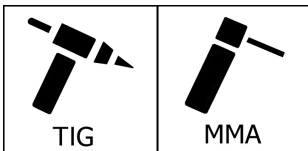
Equipped with graphic auto-adaptative interface display

SPECIAL FUNCTIONS TABLE

	E-START	E-ARC	E-SPOT	E-MULTIPOINT	E-PULSE	E-TWOPULSE	E-MIX	E-FUSION				
TIG 2072 DC HF Art. 160	O	O	O	O	S	O			S	S	S	S
TIG 2015 AC/DC HF Art. 168	O	O	O	O	S	O	O	O	S	S	S	S

O = optional
S = standard

TIG 2072 DC HF



Pre Gas



Post Gas

Slope up



Slope Down

Generatore monofase ad INVERTER per saldatura **TIG con alta frequenza** ed **MMA-SMAW**, dotato di **modo arco pulsato**.

Adatto alla saldatura di ferro, acciaio, acciaio inox, rame e titanio.

E' particolarmente indicato per applicazioni in impianti produttivi di media entità, montaggi, manutenzioni. Dotato di interfaccia grafica display auto adattativa.

CARATTERISTICHE E FUNZIONI

- Funzione **E-PULSE**: riduce l'alterazione termica e facilita la saldatura di piccoli spessori.
- Funzioni: **2 tempi, 4 tempi e 4 tempi bilevel**.
- Possibilità di saldare con due livelli di corrente di saldatura prefissati (**bilevel**).
- Possibilità di impostare i tempi di **PREGAS, POSTGAS, SLOPE UP** e **SLOPE DOWN**.
- Possibilità di **memorizzare fino a 10 programmi** di saldatura che possono essere facilmente richiamati.
- In saldatura MMA-SMAW consente la saldatura di **elettrodi rivestiti rutili e basici**.
- Ventilazione forzata attraverso tunnel di raffreddamento.
- Controllo a **microprocessore** delle funzioni di saldatura.
- Possibilità di essere collegati a **motogeneratori** con dispositivo di regolazione elettronico della tensione (non superiore ai 260 V RMS) e una potenza adeguata.
- Predisposizione per l'utilizzo di **torce raffreddate ad acqua** unitamente al **gruppo di raffreddamento** (opzionale).
- Grado di protezione **IP 23** per consentire il lavoro in esterni.
- Dotato di dispositivo **PFC** (Power Factor Correction) che riduce e stabilizza la potenza assorbita.
- Possibilità di attivare **PASSWORD** di sicurezza.

Single phase INVERTER power source for **TIG welding with high frequency** and **MMA-SMAW welding**. Equipped with **pulsed arc mode**.

Suitable for welding of iron, steel, stainless steel, copper and titanium.

It is suitable for light-medium metal fabrication as well as for servicing in general.

Equipped with graphic auto-adaptative interface display.

FEATURES AND FUNCTIONS

- **E-PULSE** function to reduce thermal alteration and simplify welding of thin coil.
- **2-stage, 4-stage** and **4 stage dual level** functions.
- Possibility of welding with two preset welding current levels (**bilevel**).
- Possibility to set the time of **PREGAS, POSTGAS, SLOPE UP** and **SLOPE DOWN**.
- Possibility of storing **up to 10 welding programs in memory** which may be easily re-called.
- In MMA-SMAW mode, they allow welding with **rutile and basic coated electrodes**.
- Forced air cooling through cooling tunnel.
- **Microprocessor** control of welding functions.
- Possibility to be connected to **motor-driven generators** equipped with an electronic regulator of the tension (not greater than 260 V RMS) and of adequate power.
- Presetting for use of **water cooled torches** with the optional **cooling unit**.
- **IP 23** protection to allow open-air works.
- Equipped with **PFC** (Power Factor Correction) device to reduce and stabilize the absorbed power.
- Possibility to activate a **security password**.

TIG 2072 DC HF

M	Modello Item	TIG 2072 DC HF		
	Codice Code	S00160		
	Alimentazione Input Voltage	1 x 230 V 50-60 Hz		
Pi	Potenza d'installazione Installation power	4 kW		
		TIG		MMA
	Campo di regolazione Current range	5 ÷ 200 A		10 ÷ 160 A
X%	Fattore di servizio Duty cycle	40% 200 A	60% 160 A	100% 130 A
	Regolazione continua Stepless regulation	ELECTRONIC		
	Elettrodi Electrodes	Ø 1,6 - 4 mm		
IP	Grado protezione Protection class	IP 23		
	Norme di costruzione Construction standards	EN 60974-1 / EN60974-7 / EN 60974-10 S CE		
	Dimensioni Dimensions	220x440x460 h mm		
	Peso Weight	14,5 kg		

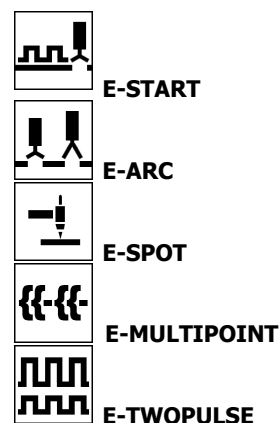
FUNZIONI SPECIALI OPTIONAL - OPTIONAL SPECIAL FUNCTIONS



Il display indica la saldatura in DC doppio pulsato bilevel.
The display shows the bilevel double pulsed welding in DC.



Il display mostra le varie funzioni disponibili.
The display shows the different functions available.



S00160 + 580002 + 560010

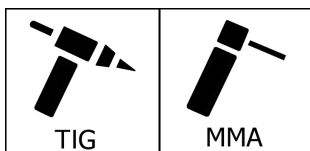


580002
Carrello optional
Optional trolley



560010 - CU06H
Gruppo di raffreddamento orizzontale da 5 L, optional
Optional 5 L horizontal cooling unit

TIG 2015 AC/DC HF



Generatore monofase di **corrente continua e alternata** ad INVERTER per saldatura **TIG con alta frequenza** ed **MMA-SMAW**. Dotato di **modo arco pulsato**.

Adatto alla saldatura di alluminio, ottone e magnesio in TIG AC e di ferro, acciaio, acciaio inox e rame in TIG DC.

CARATTERISTICHE E FUNZIONI

- In AC, permette di **personalizzare il cordone di saldatura in penetrazione e pulizia**.
- Possibilità di **regolare la frequenza** in AC.
- **Funzione E-PULSE**: riduce l'alterazione termica e facilita la saldatura di piccoli spessori.
- Funzioni: **2 tempi, 4 tempi, 4 tempi bilevel**.
- Possibilità di impostare i tempi di **PREGAS, POSTGAS, SLOPE UP** e **SLOPE DOWN**.
- Possibilità di memorizzare fino a **10 programmi di saldatura** che possono essere facilmente richiamati.
- Idoneo alla saldatura in MMA-SMAW di **elettrodi rivestiti rutili e basici**.
- Possibilità di essere collegato a **motogeneratori** con dispositivo di regolazione elettronico della tensione (non superiore ai 260V RMS) e una potenza adeguata.
- Controllo a **microprocessore** delle funzioni di saldatura.
- Grado di protezione **IP 23** per consentire il lavoro in esterni.
- É dotato di dispositivo **PFC** (Power Factor Correction) che riduce e stabilizza la potenza assorbita.
- Possibilità di attivare **PASSWORD** di sicurezza.
- Predisposizione per l'utilizzo di **torce raffreddate ad acqua** unitamente al **gruppo di raffreddamento** (opzionale).

Single phase **AC/DC INVERTER** power source for **TIG welding with high frequency** and **MMA-SMAW welding**. Equipped **with pulsed arc mode**.

Suitable for welding of aluminium, brass and magnesium in TIG AC mode as well as iron, steel, stainless steel, copper in TIG DC mode.

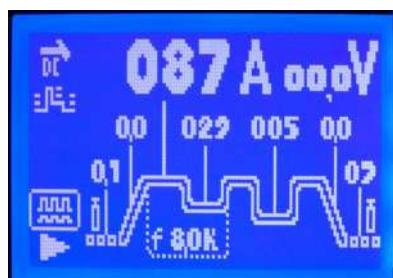
FEATURES AND FUNCTIONS

- In TIG AC, **penetration and cleansing of welding bath are adjustable**.
- In AC mode, **frequency can be adjusted**.
- **E-PULSE function** to reduce thermal alteration and simplify welding of thin **2-stage, 4-stage** and **4 stage bilevel** functions.
- Possibility to set the time of **PREGAS, POSTGAS, SLOPE UP** and **SLOPE DOWN**.
- Possibility of storing up to **10 welding programs** in memory which may be easily re-called.
- In MMA-SMAW mode, it allows welding **with rutile and basic coated electrodes**.
- Possibility to be connected to **motor-driven generators** equipped with an electronic regulator of the tension (not greater than 260V RMS) and a adequate power.
- **Microprocessor control** of welding functions.
- **IP 23** protection to allow open-air works.
- It is equipped with **PFC** (Power Factor Correction) device to reduce and stabilize the absorbed power.
- Possibility to activate a **security password**.
- Preset for the use of **water cooled torches** with the optional **cooling unit**.

TIG 2015 AC/DC HF

M	Modello Item	TIG 2015 AC/DC HF			
	Codice Code	S00168			
	Alimentazione Input Voltage	1 x 230 V 50-60 Hz			
Pi	Potenza d'installazione Installation power	4 kW			
		TIG		MMA	
	Campo di regolazione Current range	5 ÷ 200 A		10 ÷ 160 A	
X%	Fattore di servizio Duty cycle	40%	60%	100%	35% 60% 100%
		200 A	160 A	120 A	160 A 130 A 115 A
	Regolazione continua Stepless regulation	ELECTRONIC			
	Elettrodi Electrodes	Ø 1,6 - 4 mm			
IP	Grado protezione Protection class	IP 23			
	Norme di costruzione Construction standards	EN 60974-1 / EN 60974-10 S CE			
	Dimensioni Dimensions	220x440x460 h mm			
	Peso Weight	19 kg			

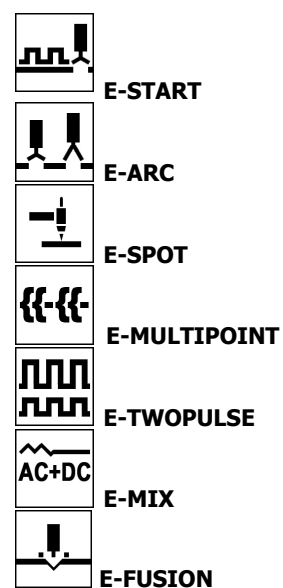
FUNZIONI SPECIALI OPTIONAL - OPTIONAL SPECIAL FUNCTIONS



Il display indica la saldatura in DC doppio pulsato bilevel.
The display shows the bilevel double pulsed welding in DC.



Il display mostra il diametro regolabile dell'elettrodo in AC.
The display shows the adjustable diameter of the electrode in AC.



S00168 + 580002 + 560010

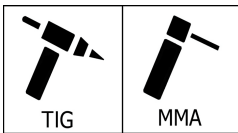


580002
Carrello optional
Optional trolley



560010 - CU06H
Gruppo di raffreddamento orizzontale da 5 L, optional
Optional 5 L horizontal cooling unit

TIG 2024 DC HF



INVERTER

HF

WELDING
SOUDEUSE
INOX
SCHWEISSUNG
SALDATURA



Slope Down

Arc Force

Hot Start

- In saldatura TIG l'innescò dell'arco può essere fatto o in alta tensione – alta frequenza (**HF Start**) o per **contatto**.
- In saldatura MMA-SMAW consente la saldatura di **elettrodi rivestiti rutili e basici**.
- In MMA, **Arc Force** regolabile.
- In MMA, dotato di **Hot Start**.
- Possibilità di essere collegato a **motogeneratori** di potenza adeguata.
- Dotato di **robusta cinghia** per il trasporto della macchina a tracolla.
- Grado di protezione **IP 23** per consentire il lavoro inesterni.
- Dimensioni ridotte e peso contenuto.

Single-phase INVERTER portable power source for **TIG welding with high frequency and MMA-SMAW welding**.

It is particularly indicated for assembling of external plants, on-site maintenance operations and hard to reach spaces, applications in small-sized production plants and repair works.

FEATURES AND FUNCTIONS

- Stable arc.
- Easy to use.
- **Microprocessor** control of welding functions.
- **2-stage, 4-stage** functions.
- **Slope-down** adjustment in TIG.
- In TIG mode, the arc may be started either in high frequency (**HF Start**) or by **contact**.
- In **MMA-SMAW** mode, it allows welding with **rutile and basic coated electrodes**.
- **Arc Force** adjustment in MMA.
- Equipped with **Hot Start** in MMA.
- Possibility to be connected to **motor-driven generators** with an adequate power.
- Equipped with **strong shoulder strap**.
- **IP 23** protection to allow open-air works.
- Small dimensions and light weight.

Generatore monofase ad INVERTER per **saldatura TIG con alta frequenza e MMA-SMAW**.

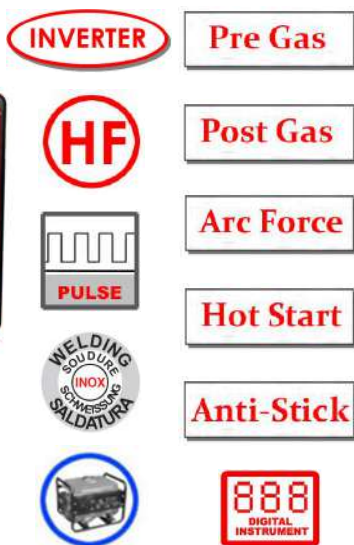
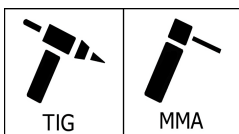
Adatto alla saldatura di ferro, acciaio, acciaio inox, rame e titanio. E' particolarmente indicato per montaggi di impianti esterni, lavori di manutenzione in cantieri o in luoghi difficilmente agibili, applicazioni in impianti produttivi di piccola entità e riparazioni.

CARATTERISTICHE E FUNZIONI

- Stabilità d'arco.
- Facilità d'uso.
- Controllo a **microprocessore** delle funzioni di saldatura.
- Funzioni: **2 tempi, 4 tempi**.
- Regolazione **Slope-Down** in TIG.

M	Modello Item	TIG 2024 DC HF				
	Codice Code	S00150				
	Alimentazione Input Voltage	1 x 230 V 50-60 Hz				
Pi	Potenza d'installazione Installation power	4,6 kW				
		TIG			MMA	
	Campo di regolazione Current range	5 ÷ 200 A			5 ÷ 170 A	
X%	Fattore di servizio Duty cycle	25% 200 A	60% 120 A	100% 100 A	30% 170 A	60% 120 A
	Regolazione continua Stepless regulation	ELECTRONIC				
	Elettrodi Electrodes	Ø 1,6 - 4 mm				
IP	Grado protezione Protection class	IP 23				
CL	Classe isolamento Insulation class	F				
	Norme di costruzione Construction standards	EN 60974-1 / EN 60974-10 S CE				
	Dimensioni Dimensions	135x395x245 h mm				
	Peso Weight	7,9 kg				

TIG 2225 DC HF



- In saldatura MMA-SMAW consente la saldatura di **elettrodi rivestiti rutili e basici**.
- Dotato di **Pre-gas e Post-gas**.
- Dotato di **Anti-Sticking, Arc Force e Hot Start**.
- Possibilità di essere collegato a **motogeneratori** di potenza adeguata.
- Dotato di **robusta cinghia** per il trasporto della macchina a tracolla.
- Grado di protezione **IP 23** per consentire il lavoro in esterni.
- Dimensioni ridotte e peso contenuto.

Single-phase INVERTER portable power source for **TIG welding with high frequency**, and **pulsed arc mode** and **MMA-SMAW welding**.

It is suitable for welding of iron, steel, stainless steel, copper and titanium.

It is particularly indicated for assembling of external plants, on-site maintenance operations and hard to reach spaces, applications in small-sized production plants and repair works.

FEATURES AND FUNCTIONS

- Stable arc.
- Easy to use.
- **Microprocessor** control of welding functions.
- **2-stage, 4-stage** functions.
- In **TIG**, it is equipped with **pulsed arc mode** with the possibility to adjust all its parameters.
- In TIG mode, the arc may be started either in high frequency (**HF Start**) or by **contact**.
- In **MMA-SMAW** mode, it allows welding with **rutile and basic coated electrodes**.
- Equipped with **Pre-gas and Post-gas**.
- Equipped with **Anti-Sticking, Arc Force and Hot Start**.
- Possibility to be connected to **motor-driven generators** with an adequate power.
- Equipped with **strong shoulder strap**.
- **IP 23** protection to allow open-air works.
- Small dimensions and light weight.

Generatore monofase ad INVERTER per **saldatura TIG con alta frequenza, arco pulsato e MMA-SMAW**.

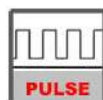
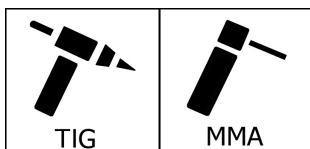
Adatto alla saldatura di ferro, acciaio, acciaio inox, rame e titanio. E' particolarmente indicato per montaggi di impianti esterni, lavori di manutenzione in cantieri o in luoghi difficilmente agibili, applicazioni in impianti produttivi di piccola entità e riparazioni.

CARATTERISTICHE E FUNZIONI

- Stabilità d'arco.
- Facilità d'uso.
- Controllo a **microprocessore** delle funzioni di saldatura.
- Funzioni: **2 tempi, 4 tempi**.
- In **TIG**, è dotato di **arco pulsato** con la possibilità di regolarne tutti i parametri.
- In saldatura TIG l'innesco dell'arco può essere fatto o in alta tensione – alta frequenza (**HF Start**) o per **contatto**.

M	Modello Item	TIG 2225 DC HF					
	Codice Code	S00155					
	Alimentazione Input Voltage	1 x 230 V 50-60 Hz					
		TIG			MMA		
Pi	Potenza d'installazione Installation power	4,2 kW			5,3 kW		
	Campo di regolazione Current range	5 ÷ 200 A					
X%	Fattore di servizio Duty cycle	30% 200 A	60% 130 A	100% 100 A	25% 200 A	60% 130 A	100% 100 A
	Regolazione continua Stepless regulation	ELECTRONIC					
	Elettrodi Electrodes	Ø 1,6 - 4 mm					
IP	Grado protezione Protection class	IP 23					
CL	Classe isolamento Insulation class	F					
	Norme di costruzione Construction standards	EN 60974-1 / EN 60974-10 S CE					
	Dimensioni Dimensions	135x430x280 h mm					
	Peso Weight	8,85 kg					

TIG 2005 AC/DC HF

















Generatore AC/DC monofase ad INVERTER per **saldatura TIG con alta frequenza ed MMA-SMAW**. Adatto alla saldatura di ferro, acciaio, acciaio inox, rame, titanio, alluminio e magnesio. Con modo **arco pulsato**.

E' particolarmente indicato per montaggi di impianti esterni, lavori di manutenzione in cantieri o in luoghi difficilmente agibili, applicazioni in impianti produttivi di piccola entità e riparazioni.

CARATTERISTICHE E FUNZIONI

- Stabilità d'arco.
- Facilità d'uso.
- Controllo a **microprocessore** delle funzioni di saldatura.
- Funzioni: **2 tempi, 4 tempi**.
- Dotato di **modo arco pulsato** con la possibilità di **regolarne il duty cycle**.
- In saldatura TIG l'innesco dell'arco può essere fatto o in alta tensione – alta frequenza (**HF Start**) o per **contatto**.
- In AC, permette di **personalizzare il cordone di saldatura in penetrazione e pulizia** e **regolare la frequenza**.
- Possibilità di **regolare la corrente di start** e **la corrente di fine cordone**.
- In saldatura MMA-SMAW consente la saldatura di **elettrodi rivestiti rutili e basici**.
- **Arc Force** e **Hot Start** regolabili in MMA.
- Possibilità di impostare i tempi di **Pre Gas, Post Gas, Slope up** e **Slope Down**.
- Predisposizione per **comando a pedale**.
- Possibilità di essere collegato a **motogeneratori** di potenza adeguata.
- Grado di protezione **IP 23** per consentire il lavoro in esterni.
- Dimensioni ridotte e peso contenuto.

TIG 2005 AC/DC HF

	Modello Item	TIG 2005 AC/DC HF											
	Codice Code	S00161											
	Alimentazione Input Voltage	1 x 110/115/127 V 50-60 Hz						1 x 220/230/240 V 50-60 Hz					
	Potenza d'installazione Installation power	5 kW											
		TIG			MMA			TIG			MMA		
	Campo di regolazione Current range	5 ÷ 140 A			5 ÷ 100 A			5 ÷ 200 A			5 ÷ 170 A		
	Fattore di servizio Duty cycle	40% 140 A	60% 110 A	100% 85 A	35% 100 A	60% 75 A	100% 60 A	30% 200 A	60% 140 A	100% 110 A	30% 170 A	60% 120 A	100% 90 A
	Regolazione continua Stepless regulation	ELECTRONIC											
	Elettrodi Electrodes	Ø 1,6 - 4 mm											
	Grado protezione Protection class	IP 23											
	Classe isolamento Insulation class	F											
	Norme di costruzione Construction standards	EN 60974-1 / EN 60974-10 											
	Dimensioni Dimensions	135x395x245 h mm											
	Peso Weight	11,2 kg											

Single-phase INVERTER portable power source for **TIG welding with high frequency and MMA-SMAW welding**.

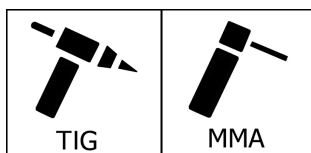
It is suitable for welding of iron, steel, stainless steel, copper, titanium, aluminium and magnesium. Equipped with **pulsed arc mode**.

It is particularly indicated for assembling of external plants, on-site maintenance operations and hard to reach spaces, applications in small-sized production plants and repair works.

FEATURES AND FUNCTIONS

- Stable arc.
- Easy to use.
- **Microprocessor** control of welding functions.
- **2-stage, 4-stage** functions.
- Equipped with **pulsed arc mode** with the possibility to **adjust its duty cycle**.
- In TIG mode, the arc may be started either in high frequency (**HF Start**) or **by contact**.
- In AC, **penetration and cleansing of welding bead are adjustable** and **frequency can be adjusted**.
- Possibility to **adjust the start current and the crater filler current**.
- In MMA-SMAW mode, it allows welding with **rutile and basic coated electrodes**.
- **Arc Force** and **Hot Start** adjustable in MMA.
- Possibility to set the time of **Pre Gas, Post Gas, Slope Up** and **Slope Down**.
- Ready for **foot control unit**.
- Possibility to be connected to **motor-driven generators** with an adequate power.
- **IP 23** protection to allow open-air works.
- Small dimensions and light weight.

TIG 3080 DC HF



Il generatore trifase (MULTI TENSIONE) ad INVERTER per **saldatura TIG con alta frequenza ed MMA-SMAW**, modello TIG 3080 DC HF, è dotato di innesco ad alta frequenza, modo **arco pulsato** ed è adatto alla saldatura di ferro, acciaio, acciaio inox, rame e titanio.

Fornisce una corrente di 250 A con fattore di servizio al 40% (EN60974-1). Può saldare elettrodi rivestiti rutili e basici. E' particolarmente indicato per applicazioni in impianti produttivi, montaggi e manutenzioni. Le numerose funzioni di cui è dotato lo rendono adatto a molteplici applicazioni.















CARATTERISTICHE E FUNZIONI SPECIALI STANDARD

- Funzione **Arco Pulsato** per **ridurre l'alterazione termica** e facilitare la saldatura di **piccoli spessori**.
- Funzioni: **2 tempi, 4 tempi e puntatura**.
- Saldatura in **4 tempi bilevel, 4 tempi trilevel e 4 tempi programma speciale SWP**.
- Predisposizione per **comando a distanza**: a pedale, manuale o con comando up-down sulla torcia.
- In saldatura TIG l'innesco dell'arco può essere fatto o in alta tensione – alta frequenza (**HF Start**) o per contatto (**Contact Start**).
- Possibilità di memorizzare fino a **9 programmi di saldatura** che possono essere facilmente richiamati.
- Controllo a **microprocessore** delle funzioni di saldatura.
- Predisposizione per l'utilizzo di **torce raffreddate ad acqua**.
- Regolazione **Pre Gas e Post Gas**.
- **Arc Force** e **Hot Start** regolabili in MMA.
- Strumenti digitali per il controllo della corrente e della tensione di saldatura.
- **Selezione automatica** della tensione di alimentazione nei range: **3x208/220/230V e 3x400/440V**.
- Eccezionale stabilità d'arco.
- Pannello di controllo con **comandi intuitivi** e facilmente azionabili.
- Possibilità di regolazione della corrente direttamente sulla torcia UP-DOWN.
- **Ventilazione forzata** attraverso tunnel di raffreddamento.
- Grado di protezione **IP 23** per consentire il lavoro in esterni.
- Elevato rendimento e basso assorbimento dalla rete.
- Dimensioni ridotte e peso contenuto.



S00118 + 580002 + 560010

TIG 3080 DC HF

	Modello Item	TIG 3080 DC HF										
	Codice Code	S00118										
		TIG				MMA						
	Alimentazione Input Voltage	3 x 208/220/230 V 50-60 Hz		3 x 400/440 V 50-60 Hz		3 x 208/220/230 V 50-60 Hz		3 x 400/440 V 50-60 Hz				
	Potenza d'installazione Installation power	6,5 kW		6,3 kW		7,8 kW		7,6 kW				
	Campo di regolazione Current range	5 ÷ 250 A				10 ÷ 220 A						
	Fattore di servizio Duty cycle	25% 250 A	60% 200 A	100% 150 A	40% 250 A	60% 225 A	100% 200 A	30% 220 A	60% 160 A	100% 130 A	60% 220 A	100% 160 A
	Regolazione continua Stepless regulation	ELECTRONIC										
	Elettrodi Electrodes	Ø 1,6 - 5 mm										
	Grado protezione Protection class	IP 23										
	Classe isolamento Insulation class	H										
	Norme di costruzione Construction standards	EN 60974-1 / EN 60974-10										
	Dimensioni Dimensions	220x440x460 h mm										
	Peso Weight	20 kg										

The three-phase (MULTI VOLTAGE) inverter power source for **TIG welding with high frequency and MMA-SMAW**, TIG 3080 DC HF, is equipped with high frequency start, **pulsed arc mode** and is suitable for welding of iron, steel, stainless steel, copper and titanium. In TIG mode it provides a current of 250 A with 40% duty cycle (EN60974-1). It can weld coated rutile and basic electrodes. It is suitable for light-medium metal fabrication as well as for servicing in general.

STANDARD FEATURES AND SPECIAL FUNCTIONS

- **Pulsed Arc** function to **reduce thermal alteration** and simplify welding of **thin coils**.
- **Two/Four time** and **spot welding** function.
- **4-time bi-level**, **4-time tri-level** and **4-time with SWP** programme.
- Preset for use with **remote control**: pedal, manual or up-down control on the torch.
- In TIG welding the arc may be started either with high voltage – high frequency (**HF Start**) or by contact (**Contact Start**).
- Storage up to **9 welding programs** in memory which may be easily re-called.
- **Microprocessor** control of welding functions.
- Predisposition to use **water cooled torches**.
- Adjustable **Pre-Gas** and **Post-Gas**.
- Adjustable **Arc-Force** and **Hot-Start** in MMA.
- Digital display instruments to control welding current and tension.
- **Automatic setting** of appropriate voltage within the following ranges: **3x208/220/230V** and **3x400/440V**.
- Great arc stability.
- Control panel with **easy-to-operate controls**.
- Possibility of adjusting current directly on the torch UP-DOWN.
- **Forced air cooling** through cooling tunnel.
- **IP23** protection class to allow outdoor work.
- High efficiency and low absorption from mains.
- Small dimensions and light weight.

ACCESSORI

							
		S00160	S00168	S00150	S00155	S00161	S00118
	535802 Torcia ABITIG 26, 4 m 4 m, ABITIG 26 torch	✓	✓			✓	✓
	535805 Torcia ABITIG 26 UP-DOWN, 4 m 4 m, UP-DOWN ABITIG 26 torch	✓	✓				✓
	535806 Torcia raffreddata ad acqua ABITIG 18, 4 m 4 m, ABITIG 18 water cooled torch	✓	✓				✓
	535807 Torcia raffreddata ad acqua ABITIG 18 UP-DOWN, 4 m 4 m, UP-DOWN ABITIG 18 water cooled torch	✓	✓				✓
	535809 Torcia TIG ECR17, 3 m con connettore 3 m, TIG ECR17 torch with connector			✓	✓		
	530137 Cavo massa per saldatura TIG Earth cable for TIG welding	✓	✓	✓	✓	✓	
	530138 Cavo massa per saldatura TIG Earth cable for TIG welding						✓
	530219 Cavo di 25 mm ² , Texas D. 50, con pinza portaelettrodo Cable of 25 mm ² , Texas D. 50, with electrode holder			✓	✓	✓	
	S01715A.11 Kit accessori per saldatura elettrodo con 3+2 m di cavi da 25 mm ² (TEXAS 50) Accessories kit for electrode welding with 3+2 m cables of 25 mm ² (TEXAS 50)	✓	✓	✓	✓	✓	
	S01714A.10 Kit accessori per saldatura elettrodo con 5+3,5 m di cavi da 25 mm ² (TEXAS 50) Accessories kit for electrode welding with 5+3,5 m cables of 25 mm ² (TEXAS 50)						✓

ACCESSORIES



S00160



S00168



S00150



S00155



S00161



S00118



560010 - CU06H

Gruppo di raffreddamento
orizzontale da 5 L
5 L horizontal cooling unit



570006

Comando a distanza
Remote control



570008

Comando a pedale TIG
TIG foot control unit



570011

Comando a pedale TIG
TIG foot control unit



363307

Connessione per pedale
e torcia TIG
Foot control and
TIG torch connector



530330

Prolunga 5 m per
comando a distanza
5 m long cable for
remote control



357502

Flussometro 2 manometri per
bombole ricaricabili
Flowmeter with 2 gas pressure
gauges for refillable cylinders



580002

Carrello per il trasporto
Trolley for transport



590010

Valigia per generatore ed
accessori
Case for power source and
accessories



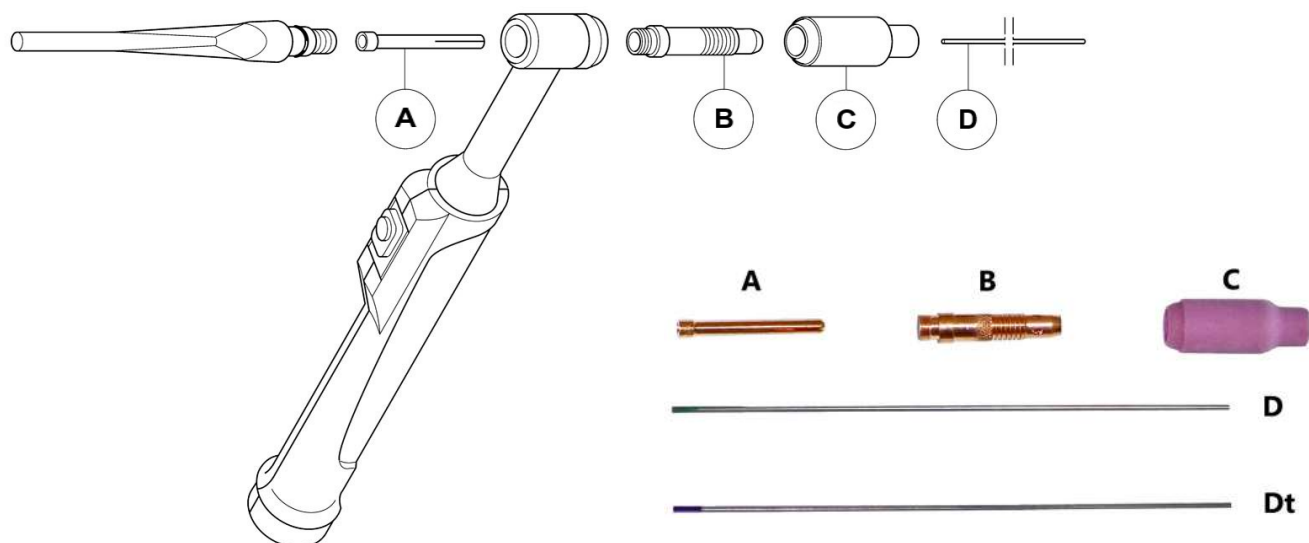
309269

Maschera con filtro a cristalli
liquidi autoscurante (9-13 DIN)
Helmet with auto-dimming LCD
filter (9-13 DIN)



PARTI DI CONSUMO PER TORCE TIG - CONSUMABLES FOR TIG TORCHES

Codice Code	Descrizione - Description	Rif. Ref.
356706	Stringi elettrodo Ø 1mm - Ø 1 mm collet	A
356707	Stringi elettrodo Ø 1,6 mm - Ø 1,6 mm collet	
356722	Stringi elettrodo Ø 2 mm - Ø 2 mm collet	
356717	Stringi elettrodo Ø 2,4 mm - Ø 2,4 mm collet	
356729	Stringi elettrodo Ø 3,2 mm - Ø 3,2 mm collet	
356730	Stringi elettrodo Ø 4 mm - Ø 4 mm collet	
356704	Corpo cannetta Ø 0,5 – 1,2 mm - Ø 0,5 – 1,2 mm collet body	B
356712	Corpo cannetta Ø 1,6 mm - Ø 1,6 mm collet body	
356713	Corpo cannetta Ø 2,0 – 2,4 mm - Ø 2,0 – 2,4 mm collet body	
356731	Corpo cannetta Ø 3,2 mm - Ø 3,2 mm collet body	
356732	Corpo cannetta Ø 4 mm - Ø 4 mm collet body	
356718	Ugello gas ceramico N° 5 - Alumina cup N° 5	C
356705	Ugello gas ceramico N° 7 - Alumina cup N° 7	
356733	Ugello gas ceramico N° 8 - Alumina cup N° 8	
356703	Elettrodo tungsteno puro per alluminio Ø 1,6 mm - Ø 1,6 mm pure tungsten electrode for aluminium	D
356702	Elettrodo tungsteno puro per alluminio Ø 2 mm - Ø 2 mm pure tungsten electrode for aluminium	
356719	Elettrodo tungsteno puro per alluminio Ø 2,4 mm - Ø 2,4 mm pure tungsten electrode for aluminium	
356734	Elettrodo tungsteno puro per alluminio Ø 3,2 mm - Ø 3,2 mm pure tungsten electrode for aluminium	
356735	Elettrodo tungsteno puro per alluminio Ø 4 mm - Ø 4 mm, pure tungsten electrode for aluminium	
356709	Elettrodo tungsteno con terre rare Ø 1 mm - Ø 1 mm, rare earth tungsten electrode	Dt
356708	Elettrodo tungsteno con terre rare Ø 1,6 mm - Ø 1,6 mm, rare earth tungsten electrode	
356723	Elettrodo tungsteno con terre rare Ø 2 mm - Ø 2 mm, rare earth tungsten electrode	
356736	Elettrodo tungsteno con terre rare Ø 2,4 mm - Ø 2,4 mm, rare earth tungsten electrode	
356746	Elettrodo tungsteno con terre rare Ø 3,2 mm - Ø 3,2 mm, rare earth tungsten electrode	





www.elettrocf.com



SCHEDE PRODOTTI NOVITA' ED EVENTI

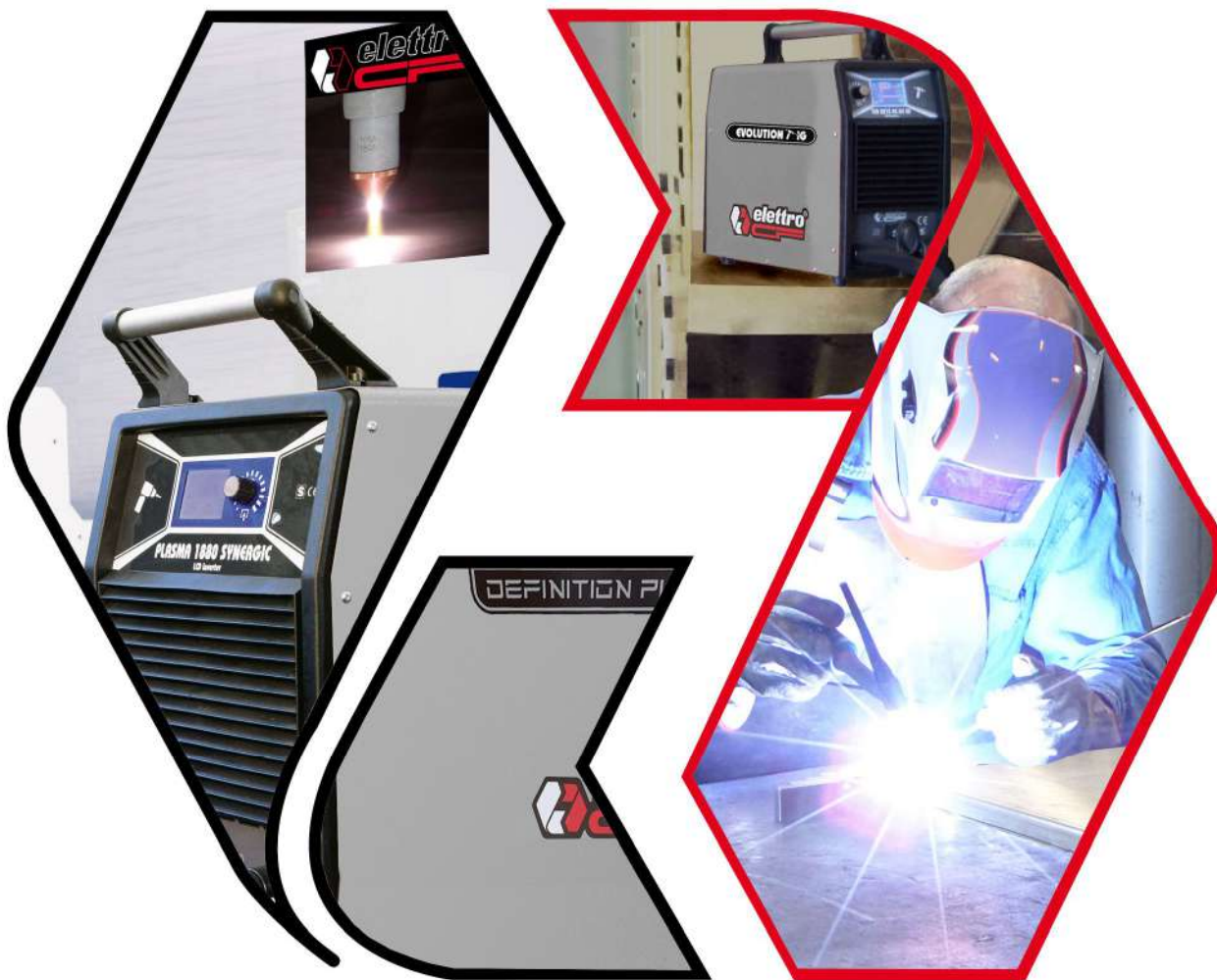
PRODUCTS DETAILS, NEWS AND EVENTS

PRODUKTBLÄTTER, NEUHEITEN UND VERANSTALTUNGEN

FICHES PRODUITS NOUVEAUTES ET EVENEMENTS

FICHAS TÉCNICAS DE PRODUCTO, NOTICIAS Y EVENTOS





I NOSTRI VIDEO - OUR VIDEOS



www.elettrocf.com
www.youtube.com/user/ElettroCF



Elettro c.f. S.r.l.
 Via Miglioli n° 24
 40024 Castel S. Pietro T. (BO) - Italia
 Tel. +39051941453 - Fax +39051944602
elettrocf@elettrocf.com - www.elettrocf.com

CEBORA GROUP