

	JOB 522P LAB			JOB 523P LAB		
	MIG / NO GAS	MMA	TIG	MIG / NO GAS	MMA	TIG
Campo di regolazione	10 - 200A	10 - 160A	10 - 200A	10 - 200A	10 - 160A	10 - 200A
Servizio 40°C - EN 60974-1	200A - 25%	160A - 30%	200A - 30%	200A - 25%	160A - 30%	200A - 30%
	140A - 60%	130A - 60%	140A - 60%	140A - 60%	130A - 60%	140A - 60%
Tensione a vuoto	85V			85V		
Ø Bobina	200 - 300 mm			200 - 300 mm x 2		
Modalità	MAN / SYN	-	-	MAN / SYN	-	-
Filo	Acciaio	Ø 0,6 - 0,8 - 1,0 mm	-	Ø 0,6 - 0,8 - 1,0 mm	-	-
	Inox	Ø 0,8 - 1,0 mm	-	Ø 0,8 - 1,0 mm	-	-
	Al.Mg	Ø 0,8 - 1,0 mm	-	Ø 0,8 - 1,0 mm	-	-
	Al.Si	Ø 1,0 mm	-	Ø 1,0 mm	-	-
	Cu.Si 3	Ø 0,8 mm	-	Ø 0,8 mm	-	-
	Cu.Al 8	Ø 0,8 - 1,0 mm	-	Ø 0,8 - 1,0 mm	-	-
	Filo animato	Ø 0,9 - 1,2 mm	-	Ø 0,9 - 1,2 mm	-	-
Elettrodi						
Rutile	-	Ø 1,6 - 4,0 mm	-	-	Ø 1,6 - 4,0 mm	-
Basico	-	Ø 2,0 - 4,0 mm	-	-	Ø 2,0 - 4,0 mm	-
Elettrodo torcia TIG	-	-	Ø 1,6 - 4,0 mm	-	-	Ø 1,6 - 4,0 mm
Tensione di alimentazione	1 ph - 230V - 50/60 Hz					
Potenza di installazione	6,0 kW					
Fusibile	25A					
Trainafile	4 rulli			4 rulli x 2		
Dinse	25 mmq					
Connettore torcia	Euro					
Peso ≈	30,0 kg			42,5 kg		
Dimensioni	790 x 400 x 790 mm			860 x 560 x 1000 mm		
Funzioni MIG						
Saldatura pulsata	•			•		
Saldatura sinergica	•			•		
Saldatura manuale	•			•		
Torcia con potenziometro	Autosetting			Autosetting		
Doppia torcia	-			•		
Caricamento filo	•			•		
Test Gas	•			•		
Lettore SD Card	•			•		
Pregas - Postgas	•			•		
2T/4T	•			•		
Spot / Stich	•			•		
Burn back	Regolabile			Regolabile		
Hot Start	Regolabile			Regolabile		
Velocità avvicinamento filo	Regolabile			Regolabile		
Funzioni MMA/TIG						
Hot Start (MMA)	Regolabile			Regolabile		
Arc Force (MMA)	Regolabile			Regolabile		
Anti-sticking (MMA/TIG)	•			•		
Tig Lift (Torcia con rubinetto)	•			•		
Protezione termostatica	•			•		
Versione - Version						
Generatore + accessori	249500			249600		

Per altri accessori e consumabili cfr. Catalogo WE01 pag.57 JOB 522-523 LAB

Optionals JOB 522P LAB - 523P LAB



010372 Torcia con potenziometro 180A 3m (Tyco) 010374 Spool Gun 180A 6 m Euro (Tyco) 000217 Kit MMA DS/20 010825 Torcia TIG 140A 4m (ordinare anche adattatore 010820) 010820 Adattatore 25/50 mm²

JOB P Series



Generatori a tecnologia inverter controllato a microprocessore per saldatura MIG/MAG con corrente continua liscia e PULSATA, a filo NO-GAS, MMA e TIG DC

WE01.2



MULTI TORCHES

MIG PULSE

BRAZING

www.decaweld.com



DECA s.p.a.
Strada dei Censiti, 10
Zona Industriale Rovereta
47891 Falciano - Repubblica di San Marino

Tel. da/from Italy 0549 910711
from other Countries +378 0549 910711
Fax da/from Italy 0549 908360
from other Countries +378 0549 908360





Automotive
Carpenteria leggera
Manutenzione



- 1 Ph
- MULTI TORCHES
- MIG PULSE
- MIG NO MAG GAS
- MMA
- TIG LIFT
- SYNERGIC
- BRAZING
- FAN
- TP

JOB 522P - 523P



Saldatura a filo con corrente PULSATA

indispensabile durante la saldatura di spessori sottili, per evitare deformazione e sfondamento della lamiera.

Programma BRAZING

utile in carrozzeria per la saldatura di lamiere zincate a bassa temperatura, evita la sublimazione dello zinco che protegge l'acciaio dalla corrosione.

Doppia torcia (JOB 523P LAB)

consente di avere sempre due bobine filo pronte per la saldatura di due materiali diversi; la scelta tipica in carrozzeria è usare SG2 e Cu.Si3 (o Cu.Al8) per le riparazioni su acciaio al carbonio e lamiera zincata.

Torcia SPOOL-GUN

disponibile come opzione, grazie al cavo 6m consente di intervenire a distanze considerevoli dal generatore; il montaggio della bobina direttamente sulla pistola evita qualsiasi problema di trascinamento, rappresenta pertanto una valida alternativa per la saldatura con un filo morbido come l'alluminio.

4 PROCESSI DI SALDATURA

- MIG/MAG sinergico

programmi specifici disponibili per fili acciaio, alluminio, inox, rame-silicio, rame-alluminio.

- MIG/MAG manuale

regolazione libera dei parametri di saldatura a partire da un programma base.

- MMA

regolazione della corrente di saldatura, dell'ARC-FORCE e dell'HOT-START.

- TIG DC Lift

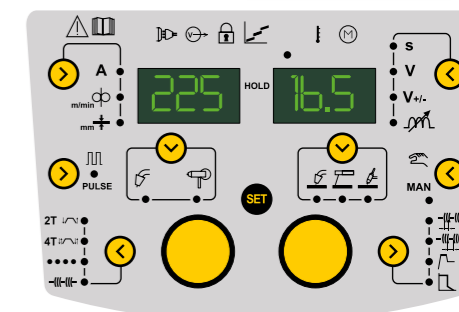
innesci di tipo Lift per limitare le inclusioni di tungsteno nel giunto saldato, regolazione libera della corrente di saldatura, si possono saldare tutti i metalli, ad esclusione dell'alluminio.

Regolazione fine

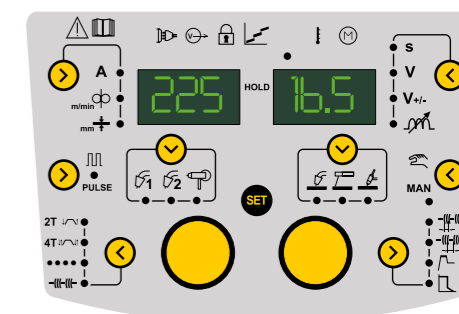
molti parametri di saldatura possono essere modificati dall'operatore in base ad esigenze specifiche.

Programmi di saldatura

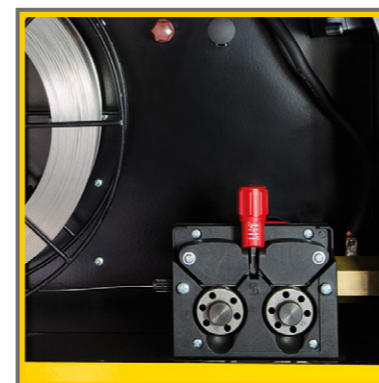
è possibile impostare un set ottimale di parametri idonei per un'applicazione ricorrente, salvarlo come programma e richiamarlo successivamente.



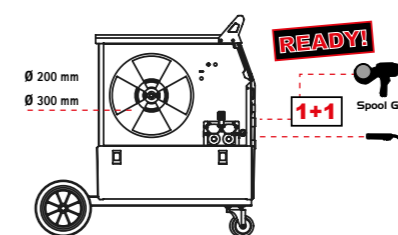
JOB 522P LAB



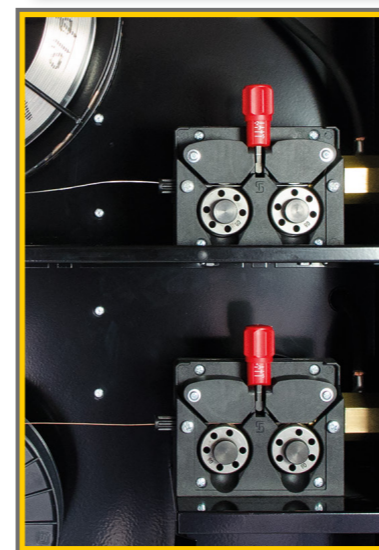
JOB 523P LAB



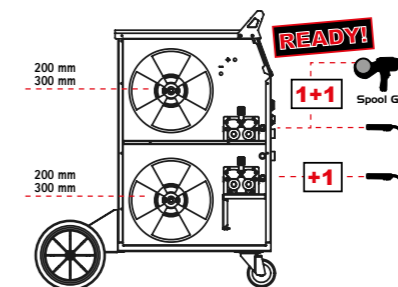
JOB 522P LAB



Accessori in dotazione



JOB 523P LAB



Accessori in dotazione

