

PEGAS 200 AC/DC

Svařovací invertor pro svařování hliníku, nerezi a uhlíkatých ocelí metodami TIG AC/DC a MMA AC/DC

Stroj PEGAS 200 AC/DC je určen pro specializované svařecí provozy se širokou škálou svařovacích prací. Výbavou jsou určeny především pro svařování metodou TIG.

Samozřejmostí je množství neocenitelných funkcí umožňujících efektivní využití:

- předfuk a dofuk ochranného plynu
- doběh proudu (Slope Down)
- koncový proud
- HF vysokofrekvenční zapalování
- režim ovládání 2 a 4 takt
- úroveň čištění hliníku

Pro svařování metodou MMA jsou stroje vybaveny funkcemi HOT START, ARC FORCE a ANTISTICK.



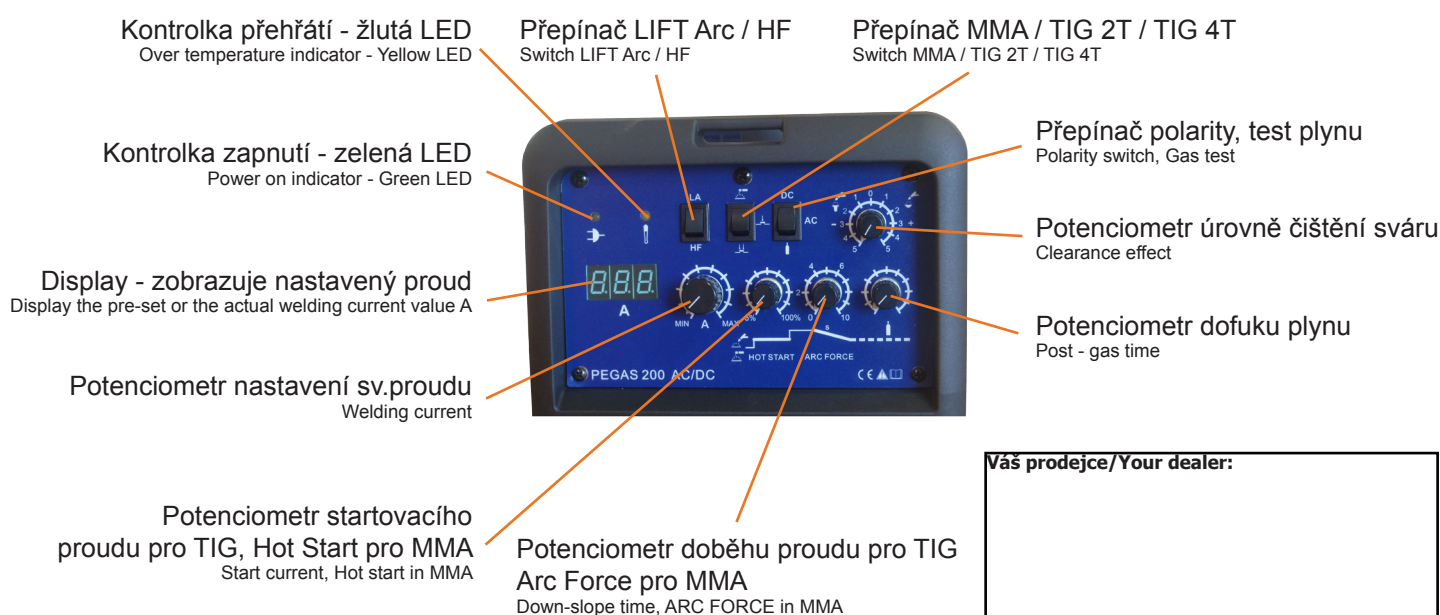
Inverter for TIG AC/DC and MMA welding of aluminium, stainless-steel, steel and also in DC or AC

Machines PEGAS 200 AC/DC are designed for specialized welding operations with a wide range of welding work. They designed primarily for TIG welding.

Of course there is the amount of invaluable features to enable effective use:

- post and pre-gas time
- slope Down
- end current
- HF ignition
- 2 and 4 stroke
- level of clearance of Aluminium

Welding method MMA machines are equipped with functions HOT START, ARC FORCE and ANTISTICK.



Váš prodejce/Your dealer:

Funkce / Features



Informace pro objednání / Ordering Information



Produkt / Product	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
PEGAS 200 AC/DC invertor. svářečka	5.0153	invertor, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
Kabely / Cables	VM0253	Kabely PEGAS 2x 3m 35-50 160A (zem. kleště + držák elektrod) Welding cables 2 x 3m 35-50 (clamp + stick work lead)
Hořáky plynem chlazené Gas cooled Torches	7S2.A001	Hořák ABITIG 17 4m 35-50 / Torch ABITIG 17 4m 35-50
	7S2.A002	Hořák ABITIG 17 8m 35-50 / Torch ABITIG 17 8m 35-50
	7S3.A001	Hořák ABITIG 26 4m 35-50 / Torch ABITIG 26 4m 35-50
	7S3.A002	Hořák ABITIG 26 8m 35-50 / Torch ABITIG 26 8m 35-50
	WP17121RBAA	Hořák WP 17 4m 35-50 s konektorem AERO / Torch WP 17 4m 35-50 with Connector AERO
Plynová hadička / Hose Gas	VM0184-1	Hadice plyn.PEGAS TIG 3m G1/4, D 9.5 opředěná / Hose Gas PEGAS TIG 3m G1/4
Sada konektorů / Set of Connectors	5.0189	Sada konektorů pro PEGAS AC/DC / Set of Connectors for PEGAS AC/DC
Dálkové ovládání / Remote CTRL	5.0174	DOV PEGAS dálk.ovl. pedál 3m s konektorem Foot Pedal Remote CTRL 3 m PEGAS incl. Connector
Redukční ventil / Pressure Valve	3549	Ventil red.AR OXY MAXI PC 2 manometry / Valve Red.AR OXY MAXI PC 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14
Elektrody / Electrodes	400P210175	Elektroda 1.0x175
	400P216175	Elektroda 1.6x175
	400P220175	Elektroda 2.0x175
	400P224175	Elektroda 2.4x175
	400P232175	Elektroda 3.2x175
	400P016175	Elektroda 1.6x175
	400P020175	Elektroda 2.0x175
	400P024175	Elektroda 2.4x175
	400P032175	Elektroda 3.2x175

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn./Units	PEGAS 200 AC/DC			
Metoda	Method		MMA - AC	MMA - DC	TIG - AC	TIG - DC
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1x230/50-60			
Jištění	Mains protection	A	16T			
Max. síťový proud I_i	Max. input power I_i	A	42,5		35,4	
Max. efektivní proud I_{eff}	Max. effective current I_{eff}	A	21,3		17,7	
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A/V	10/20,4 - 180/27,2	5/20,2 - 180/27,2	10/10,4 - 200/18,0	5/10,2 - 200/18,0
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	66			
Svařovací proud (DZ=100%) I_2/U_2 $t_a = 40^\circ\text{C}$	Welding current (DC=100%) I_2/U_2 $t_a = 40^\circ\text{C}$	A/V	70/22,8	90/23,6	70/12,8	90/13,3
Svařovací proud (DZ=60%) I_2/U_2 $t_a = 40^\circ\text{C}$	Welding current (DC=60%) I_2/U_2 $t_a = 40^\circ\text{C}$	A/V	90/23,6	110/24,4	90/13,6	110/14,4
Svařovací proud (DZ=x%) I_2/U_2 $t_a = 40^\circ\text{C}$	Welding current (DC=x%) I_2/U_2 $t_a = 40^\circ\text{C}$	A/V	25%=180/27,2	25%=180/27,2	25%=200/18,0	25%=200/18,0
Svařovací proud (DZ=100%) I_2/U_2 $t_a = 25^\circ\text{C}$	Welding current (DC=100%) I_2/U_2 $t_a = 25^\circ\text{C}$	A/V	90/23,6	100/24,0	90/13,6	100/14,0
Svařovací proud (DZ=60%) I_2/U_2 $t_a = 25^\circ\text{C}$	Welding current (DC=60%) I_2/U_2 $t_a = 25^\circ\text{C}$	A/V	110/24,4	125/25,0	110/14,4	125/15,0
Svařovací proud (DZ=x%) I_2/U_2 $t_a = 25^\circ\text{C}$	Welding current (DC=x%) I_2/U_2 $t_a = 25^\circ\text{C}$	A/V	30%=180/27,2	30%=180/27,2	30%=200/18,0	30%=200/18,0
Účinník cosφ	Power factor cosφ		0,7			
Třída izolace	Insulation class		F			
Krytí	Protection		IP23S			
Normy	Standards		EN 60974-1			
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	240 x 470 x 380			
Hmotnost	Weight	kg	21,8			