



Onduleur CEA Matrix 2200E - 230 Volts monophasé

- Onduleur de soudage très léger : 12 kg
- Dimensions : 43 x 19 x 39 cm
- Intensité de soudage : 3 à 220 A (220 A à 30 %)
- Intensité réglable par bouton rotatif
- 99 programmes de soudage mémorisables
- Alimentation 230V monophasé : 16 A maxi
- Consommation primaire réduite de 30%
- Affichage digital de la tension et de l'intensité
- Excellente qualité d'arc y compris avec électrodes de soudage basiques et cellulosiques
- Compensation des variations du réseau +/- 20%
- Voyant de mise sous tension et de protection thermique
- Arc force, démarrage à chaud, anti-collage



Le système PFC permet de diminuer l'énergie consommée de 20 à 30%, évite les perturbations sur le réseau (harmoniques) et accepte des variations de tensions réseau plus importante.

Options :

- Commande à distance CD6,
- Chariot de transport



CARACTÉRISTIQUES

- Nouveau dispositif PFC
- Contrôle digital de tous les paramètres de soudage
- Facteur de marche élevé (40°C)
150A @ 60% à l'électrode
180A @ 60% en TIG
- Ampèremètre et voltmètre digital de série avec préréglage du courant de soudage et mémorisation de la dernière valeur
- Consommation d'énergie réduite (-30%)
- Haute fiabilité dans l'utilisation avec groupe électrogène
- Possibilité d'utiliser des câbles d'alimentation de plus de 100 m
- Compensation automatique des variations de tensions d'alimentation entre +/- 20%
- Excellentes caractéristiques de soudage avec tous les types d'électrodes et en TIG avec amorçage de type "lift arc"

- 1 Réglage électronique du courant de soudage
- 2 Réglage digital de ARC FORCE et HOT START
- 3 Ampèremètre digital de série avec pré-réglage du courant de soudage et fonction "HOLD" pour la mise en mémoire du dernier paramètre
- 4 4 positions pour le choix du procédé:

- MMA: soudage avec électrodes enrobées: rutile, basique, cellulosiques, fonte et aluminium
- MMA Cell: soudage avec électrodes cellulosiques
- MMA CrNi: soudage avec électrodes des aciers inoxydables.
- TIG: un amorçage rapide et précis est obtenu grâce au système innovant d'amorçage par levage avec contrôle thermique TCS. Ce système réduit au minimum les inclusions de tungstène et évite les caniveaux sur la pièce à souder. Le système synergique d'interruption de la soudure SWS (Smart Welding Stop) réduit l'usure de l'électrode et évite les oxydations du joint soudé le collage des électrodes.



		DONNEES TECHNIQUES		MATRIX 2200 E	
				MMA	TIG
	Alimentation monophasée 50/60 Hz	V	230 ±20%		
	Puissance d'installation @ I ₂ Max	kVA	6,2	5,8	
	Fusible (fusion lente) (I ₂ @100%)	A	16		
	Facteur de puissance / cos φ		0,99 / 0,99		
	Rendement		0,80		
	Tension secondaire à vide	V	100	10	
	Courant de soudage	A	5 - 180	5 - 220	
	100%	A	120	140	
	Courant de soudage au (40%)	A	150	180	
	60%	A	180	220	
	40%	A	180	220	
	Normes internationales		EN 60974-1		
			EN 60974-10		
	Degré de protection	IP	23 S		
	Classe d'isolement		F		
	Dimensions		430		
			185		
			390		
	Poids	Kg	12		

