



**Procese de sudare:**

MIG/MAG, GMAW, 131.135

Date tehnice conform IEC60974-7



Răcire cu lichid



500A cu CO2 -100%



425 A cu mix M21 (ISO14175) -100%



diametru sarma 1.0-1.6 mm

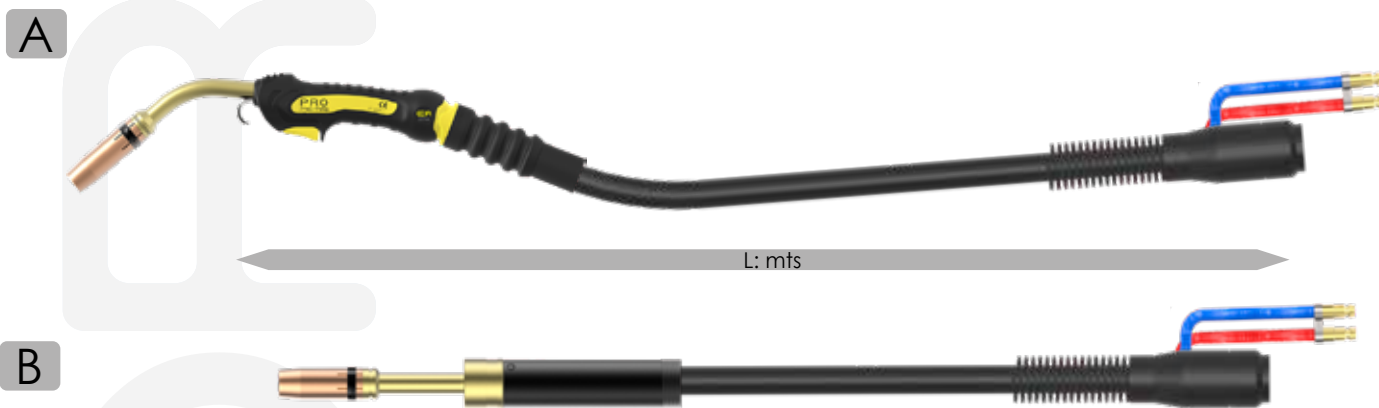


Debit de gaz recomandat 8-20 l/min

Cu arcul pulsat intensitatea este redusă cu 35%

Pistolet de mare putere pentru lucrări de producție de intensitate moderată până la puternică, răcirea cu lichid permite cicluri lungi de lucru.

Măsurile standard de confi gurare.



Pos.	TYPE	CODE
A	Torch PRO501w -2mts euro connector (alum guide)	M50.2000
	Torch PRO501w -3mts euro connector	M50.3000
	Torch PRO501w -4mts euro connector	M50.4000
	Torch PRO501w -5mts euro connector	M50.5000
	Torch PRO501w -6mts euro connector	M50.6000
B	Torch 180° AUT501w-2mts euro connector (alum guide)	M50.2100
	Torch 180° AUT501w-3mts euro connector	M50.3100
	Torch 180° AUT501w-4mts euro connector	M50.4100
	Torch 45° AUT501w-2mts euro connector (alum guide)	M50.2200
	Torch 45° AUT501w-3mts euro connector	M50.3200
	Torch 45° AUT501w-4mts euro connector	M50.4200

enDS-PRO501w-01

