



tigSpeed continuous drive 45 hotwire

090-000236-00502



- WIG-Kaltdraht- und Heißdraht-Schweißen
- Bis zu 100 % höhere Schweißgeschwindigkeit gegenüber manuellem WIG-Schweißen
- Bis zu 60 % höhere Abschmelzleistung
- Reduktion der Aufmischung um bis zu 60 %
- Hohe Prozesssicherheit, reproduzierbare Schweißergebnisse und einfache Handhabung
- Einstellbare Wärmezufuhr im Draht für erhöhte Abschmelzleistung und noch geringerer Nahtfehlergefahr
- Perfekte Schweißnahtoptik, keine Schweißspritzer
- An jedem WIG-Schweißgerät einsetzbar
- Werkstückleitung zum Anschluss des Heißdrahtstromes ist im Lieferumfang enthalten

Einstellbereich Schweißstrom	40 A - 180 A
Einschaltdauer 40 °C	180 A / 35 %
	150 A / 60 %
	130 A / 100 %
Netzspannung	1 x 230 V
Netztoleranzen	-40 % bis +15 %
Netzfrequenz	50 Hz / 60 Hz
Drahtgeschwindigkeit	3 m/min - 15 m/min
	11811 ipm - 590552 ipm
Rollenbestückung ab Werk	1,0 + 1,2 mm / Stahl
Spulendurchmesser	D200 / D300
Schutzart	IP23
Sicherheitskennzeichnung	
EMV Klasse	A
Maße (L x B x H)	625 mm x 377 mm x 531 mm
Normen	IEC 60974-1, -5, -10 CLA

Zentrale

Zoblstrasse 11
4650 Edt / Lambach
Tel.: +43 (0) 7245/28 310-0
Fax: +43 (0) 7245/28 310-7
lambach@stl.at

Betriebsstätte STL Lindner

Liebenauer Hauptstrasse 214
8041 Graz
Tel.: +43 (0) 316/82 40 72
Fax: +43 (0) 316/81 34 269
graz@stl.at

Filiale

Lanzendorfer Strasse 7
2481 Achau
Tel.: +43 (0) 2236/710 118
Fax: +43 (0) 2236/710 118-34
achau@stl.at