

i-ARC 319C LAB Cellulosic

IT
EN

MMA INVERTER

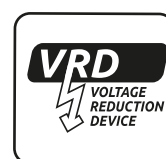
Manutenzione
Maintenance

Carpenteria leggera
Light carpentry

Cantiere edile
Construction site

Carpenteria pesante
Heavy carpentry

Elettrodi cellulosici
Cellulosic electrodes



- Riduce la tensione di uscita per una migliore sicurezza nelle operazioni di saldatura
- It reduces the output voltage for better safety in welding operations



Saldatrice inverter MMA e TIG LIFT ideale per elettrodi cellulosici.

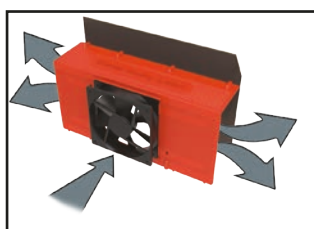
Maneggevole e robusta. Il design ergonomico la rende perfetta per il trasporto. i-ARC 319C è indicata sia per l'uso in officina che all'aperto: è la macchina ideale per le manutenzioni.

- Particolarmente adatta ad un uso con generatore
- Ideale per la saldatura con elettrodi a rivestimento cellulosico di tubi in tutte le posizioni e a basse correnti.
- Offre eccellenti proprietà d'innesco ed un arco stabile.
- i-ARC 319C è indicata per le operazioni di saldatura di acciaio dolce, inox e alluminio.

Inverter MMA and TIG LIFT welding machine perfect choice for cellulosic electrodes.

Handy and sturdy welding machine. The lightweight ergonomic design makes it perfect to bring along. i-ARC 319C is suitable for both workshop and outdoor use: it is the ideal machine for maintenance.

- Specifically suitable for use with engine generator.
- Particularly appropriate for welding with cellulosic coated electrodes of pipes and plates in all positions at low welding currents.
- The machine has excellent ignition properties and a stable arc.
- i-ARC 319C is applicable for mild, stainless steel and aluminum welding operations.

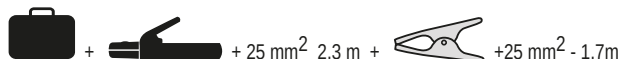


Ventilazione ad alte prestazioni
High performance air cooling



		MADE IN SAN MARINO				i-ARC 319C LAB		
Tensione di rete - Input voltage: 50/60Hz					1 ~ 230V +/- 30%			
Potenza assorbita - Absorbed power: 60% / Max					3,3 / 5,6 kW			
Fusibile - Fuse					20A			
Generatore - Generator: Min					7 kW			
Rendimento - Efficiency					> 80%			
					MMA DC		TIG DC	
Campo di regolazione - Welding current					10 - 180A		10 - 200A	
Servizio DECA 20°C - DECA use 20°C					180A - 67%		—	
					160A - 80%		—	
Servizio - Duty cycle (40°C EN 60974-1)					180A - 20%		200A - 20%	
					130A - 60%		140A - 60%	
Tensione a vuoto - Open circuit voltage					105V			
Elettrodi : Ø mm Electrodes: Ø mm		Rutile			1,6 - 4,0			
		Basico - Basic			2,0 - 4,0			
		Cellulosico - Cellulosic			2,5 - 3,2			
		Alluminio - Aluminum			2,5 - 3,2			
		TIG			1,0 - 4,0			
Conessioni in uscita - Output connection					DX 25 mmq			
Protezione termostatica - Thermostatic Protection					●			
Ventilata - Fan cooled					Convair Cooling System			
Peso - Weight ≈					5,6 kg			
Dimensioni - Dimensions					365 x 160 x 273 mm			
Versione - Version								
Solo generatore - Power source only					286200			
*Generatore + accessori *Power source + accessories					286280			

*Accessori in dotazione - Supplied accessories:



Caratteristiche

- Due modalità di saldatura: **MMA** per la maggior parte degli elettrodi, compresi quelli a rivestimento **CELLULOSICO**. **TIG DC LIFT** per tutti i materiali eccetto alluminio e sue leghe.
- Ventilazione ad alta efficienza.
- Speciale per uso con generatore.

Funzioni MMA

- **Hot Start**: eroga ampere aggiuntivi per i primi secondi quando si innesca l'arco. Aiuta ad ottenere la giusta temperatura del bagno di saldatura.
- **Arc Force regolabile**: permette di aggiustare il tempo di reazione della macchina ai corto circuiti. Riduce il rischio d'incollare l'elettrodo al pezzo da saldare.
- **Anti-sticking**: nel caso in cui l'elettrodo si incolli al pezzo da saldare, la corrente di saldatura è ridotta a pochi ampere per rendere più facile il distacco dell'elettrodo.

Funzioni TIG

- **TIG DC** innesco LIFT (Torch con rubinetto).

Features

- Two welding modes: **MMA** for welding with most types of electrodes included **CELLULOSIC** ones. **TIG DC LIFT** for welding all materials except aluminum and aluminum alloys.
- High efficiency air cooling.
- Specifically suitable for generator.

MMA Features

- **Hot Start**: It provides extra amps for the first seconds when igniting the arc. It helps create the right temperature in the weld pool.
- **Adjustable Arc Force**: it makes possible to adjust the machine reaction time to short circuit. It reduces the risk of the electrode sticking to the weld pool.
- **Anti-sticking**: In case the electrode sticks to the weld pool, the welding current will decrease to few amps, making it easy to break off the electrode.

TIG Features

- **TIG DC**: TIG with LIFT arc striking (Torch with gas valve).