

ALFIN 172 T ALFIN 204 T PFC

Svařovací inverter pro svařování metodou TIG a MMA

Mikroprocesorem kontrolované veškeré svařovací parametry
Design pro těžké pracovní a klimatické podmínky
HOT-START, ARC-FORCE, ANTI-STICK
TIG puls - plně nastavitelný
Synergický puls
50 paměťových pozic
BILEVEL - dva proudy
Nastavitelný náběh a doběh, dofuk, koncový proud
Svařuje celulózovými elektrodami



Inventory jsou vybaveny unikátními svařovacími procesy:

DYNAMIC ARC (DYNArc) - dynamický oblouk zajišťuje lepší průvar, lepší stabilitu oblouku, oddálením hořáku se oblouk dynamicky přizpůsobuje.

Q START (Quality) – slouží především k snadnému provedení perfektních bodů. Navíc při použití Q STARTU bude bod proveden bez zabarvení materiálu, funkci je vhodné používat především pro slabé plechy.

MULTI-TACK (multi bodování) - slouží ke svařování velmi tenkých plechů bez nebo s minimální deformací. Při tomto procesu je svařovací proud periodicky vypínán a zapínán. Méně je natavován materiál a svařovací proces je pomalejší. Při použití MULTI-TACK lze svařit materiály, které s jinými stroji jsou nesvařitelné v požadované kvalitě.

Q-Spot umožňuje provádět velmi snadno a přesně bodování, s minimálním tepelným výkonem a deformací materiálu. To umožňuje přesné umístění elektrody v místě bodování.

Welding inverter for TIG and MMA

Fitted with a microprocessor that controls all the welding parameters
Designed for heavy duty work, even outdoors under very harsh climatic conditions
HOT-START, ARC-FORCE, ANTI-STICK
Fully adjustable fast and slow pulse
Synergic pulse
50 memory positions
BILEVEL - two currents
Adjustable up and down slope, post gas, final current
ALFIN 204 T PFC welds also with cellulose coated electrodes

Invertors are equipped with unique welding processes

The Dynamic Arc (DYNArc) function which ensures an enhanced welding penetration, a better stability of the arc, avoiding any gluing between electrode and base metal; it allows to adjust the welding arc, just through slight torch's movements, at any welding conditions.

START Q (Quality) - used primarily to ease making perfect welding tacks. In addition, when using Q START the tack are absolutely without any burn stains on the material.

MULTI-TACK - used for welding very thin sheets without deformation.


In this process, welding current is periodically switched off and switched on. The current period is optional, off-period current is fixed.


When using MULTI-TACK the welder can weld such materials that other machines cannot weld in the required quality.

The Q-Spot function, permits to carry out very easily and precisely the sheet tacking operation, with minimum heat output and sheet deformation.












It allows the positioning of the electrode on the exact tacking spot.



-  **HOT START** umožňuje snadné zapálení oblouku krátkodobým zvýšením proudu oproti nastavené velikosti svař. proudu.
- ARC FORCE** vyrovnává případné výkyvy napětí na oblouku, které vznikají chvěním ruky svářeče při svařování.
- ANTISTICK** vypne svařovací proud, pokud by mělo dojít nebo došlo k přilepení elektrody ke svařenci

-  The **HOTSTART** function facilitates the arc ignition by using high starting current for a predefined period of time.
- The **ARCFORCE** technology automatically levels voltage fluctuations in the arc caused by the movement of welder's hand.
- The **ANTISTICK** function switches off the welding current in case the electrode should or already has stacked to the weld-piece.

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	5.0289	Alfin 172 T inverter, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
	5.0262	Alfin 204 T PFC inverter, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
		Doporučené TIG hořáky viz strana 24 nebo dokument „Doporučené hořáky TIG/ See the recommended TIG torches on page 24 or document „Recommended TIG torches“
	VM0253	Kabely 2 x 3m 35-50 200A / Welding cables 200A 2 x 3m 35-50
	VM0023	Kabel zemnicí 3 m 300 A 35-50 / Earthing Cable 3 m 300 A 35-50 used
	VM0151-1	Hadice plyn. 3m G1/4-G1/4 opředená / Hose Gas 3m G1/4-G1/4
	3475	Sada kon. ALFIN G1/4 komplet/ Connector Set G1/4 (pokud kupujete hořák a plynovou hadici zároveň se strojem, je sada namontována na hadici a hořáku)
	2368	Konektor pro dálkové ovládání ALFIN DOV 021.004.0602 / Connector ALFIN remote cont 021.004.0602
	006.003.0110	Dálkové ovládání - PEDÁL ctrl 10 m ALFIN / Remote CTRL foot pedal ctrl 10 m ALFIN
	5.0139CC	DOV Pegas dálkové ovládání 10m, včetně konektoru / remote CTRL 10m, incl. Connector
	6008 6011	Ventil red. FIXICONTROL Argon a CO2 2 man. / Pressure Reducer FIXICONTROL Argon and CO2 2 man.
	6124 6125	Ventil red. BASECONTROL AR a CO2 / Pressure Reducer BASECONTROL Ar and CO2
	5.0226	CS 601 W chladicí jednotka s vidlicí 1x230 V / CS 601 W Cooling Unit Plug 1x230 V (pro ALFIN 204 T PFC / for ALFIN 204 T PFC)
	5.0508	Vozík svařečský P 80 / Welder's Carts P 80
	S7SUN9B	Kukla samost. S9B Rychlý modrý žralok / Welding Helmet S9B Shooting Blue Shark
	S777	Kukla samostmívací Barracuda S777 / Welding Helmet Barracuda S777
	S7S	Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	J./U.	ALFIN 172 T		ALFIN 204 T PFC			
			MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG
Metoda	Method							
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1x230/50-60		1x115/50-60		1x230/50-60	
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	10-150	5-170	10 - 115	5 - 115	10-180	5-200
Napětí naprázdno U ₂₀	Open-circuit voltage U ₂₀	V	53,0				83,0	
Jištění	Mains protection	A	16 @ (25 @)		32 @		16 @	
Max. efektivní proud I _{1eff}	Max. effective current I _{1eff}	A	16,0 (20,4)	14,6 (14,6)	27,0	18,5	15,4	11,1
Svařovací proud (DZ=100%) I ₂	Welding current (DC=100%) I ₂	A	90 (120)	130 (130)	105	115	120	130
Svařovací proud (DZ=60%) I ₂	Welding current (DC=60%) I ₂	A	110 (130)	150 (150)	110	---	130	140
Svařovací proud (DZ=x%) I ₂	Welding current (DC=x%) I ₂	A	30% = 150 (50%=150)	40% = 170 (40%=170)	50%=115	---	35% = 180	30% = 200
Třída izolace	Insulation class		H		H			
Krytí	Protection		IP23S		IP23S			
Normy	Standards		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A			
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	160 x 400 x 260		160 x 400 x 260			
Hmotnost	Weight	kg	8,6		9,8			