

ARKO FLUX 100

ÉQUIPEMENT PROFESSIONNEL DE SOUDAGE
FCAW (Soudage à l'arc fourré)

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	Ref. 22300100AF - FLUX 100
Tension d'alimentation (U1 50/60 Hz)	(1F) 230V ±15%
Intensité primaire maximale (I1max)	13.4 A
Intensité primaire effective (I1eff)	6 A
Plage de régulation continue I2min-I2max	20-100 A
Intensité de soudage maximale I2max.	90 A / 20%
Courant de soudage nominal (100%.)	45 A
Tension de soudage U2min-U2máx.	16.3-19 V
Diamètre de filetage applicable	0.8 mm. (Fil tubulaire)
Isolation thermique	F (155° C)
Degré de protection	IP21S
Ventilation	Forcé
Dimensions hors tout (L x A x H) mm.	318 x 135 x 240
Poids	5.4 Kg.

CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

Description:

Les équipements de la ligne ARKO FLUX permettent le soudage par le procédé FCAW (Flux-cored arc welding), qui est un processus de soudage avec fil continu de métal d'apport tubulaire. Ce processus est utilisé avec une protection de flux contenu à l'intérieur du fil tubulaire, ne nécessitant pas de gaz de protection. C'est un processus plus rapide et plus facile à utiliser que celui de l'électrode.

Utilisation:

Utilisation professionnelle. Soudage FCAW des aciers au carbone.
Alimentation électrique : (1F) 230V ±15%

Avantages principaux :

- Application beaucoup plus simple qu'avec une électrode conventionnelle. Pas besoin de changer constamment de matériau d'apport.
- Équipement portable de 5,4 kg, avec bobine et pistolet intégrés.
- Réglage très simple et intuitif.
- Pas besoin de gaz.
- Machine monophasée avec connexion à une prise domestique.
- Bobine de fil de 1 kg.

