

MMA (Metal Manual Arc)

T252

5T1.252.152

T252^{VRD}

5T1.252.153

T302

5T1.302.152

T302^{VRD}

5T1.302.153



VRD VERSION= Voltage Reduction Device

Common electrode welding machines (MMA) have open-circuit voltages for about 70/80Vdc and these tensions could be dangerous in some areas.

Thanks to our generators with VRD this load voltage is reduced to approximately 12 Vdc (12.4 V +/- 7%) still allowing good welding starts also with "difficult" cellulosic electrodes.

VERSIONE VRD = Voltage Reduction Device

Le comuni saldatrici ad elettrodo (MMA) hanno tensioni a vuoto di circa 70/80 Vdc e queste tensioni potrebbero risultare pericolose in ambienti ad alto rischio.

Con i nostri generatori con VRD questa tensione a vuoto è ridotta a circa 12 Vdc (12,4V +/-7%) permettendo comunque delle buone partenze in saldatura anche con elettrodi "difficili" tipo cellulosico.

WELDING PROCESS

- MMA
- TIG LIFT DC

APPLICATIONS

- Building Sites
- Medium Carpentry
- Maintenance
- Repair
- Assembly
- Installation

- Machinery Construction
- Pressure Vessels
- Shipbuilding
- Off Shore
- Petrochemical Industry
- Pipe Line

MATERIALS

- Non-Alloy Steel
- Low-Alloy Steel
- Alloy Steel
- Stainless Steel
- Cast Iron
- Aluminium Alloys

PROCESSO SALDATURA

- MMA
- TIG LIFT DC

APPLICAZIONI

- Cantieristica
- Carpenteria media
- Manutenzione
- Riparazione
- Montaggio
- Installazione

- Costruzione macchinari
- Caldareria
- Cantieristica navale
- Off Shore
- Industria petrolchimica
- Pipe Line

MATERIALI

- Acciai non legati
- Acciai basso legati
- Acciai legati
- Acciai inossidabili
- Ghisa
- Leghe d'alluminio



		T252		T302		
		MMA	TIG	MMA	TIG	
Supply voltage Tensione Alimentazione		3X400 V			3X400 V	
Output range Campo di regolazione		5 A - 255 A	5 A - 255 A	5 A - 305 A	5 A - 305 A	
Duty Cycle	35%	255 A	255 A (40%)	305 A	305 A (40%)	
	60%	220 A	240 A	240 A	280 A	
	100%	170 A	205 A	195 A	220 A	
Open circuit voltage Tensione a vuoto		70 V				
Frequency Frequenza di rete		3 x 50 Hz - 60 Hz				
Mains fuses (delayed action) Fusibile di rete ritardato		10 A	10 A	16 A	10 A	
Max. connected power Pot. massima assorbita		6.6 KVA	4.1 KVA	7.8 KVA	5.3 KVA	
Recommended generator rating Pot. consigliata collegamento		10.4 KVA	7.0 KVA	13.3 KVA	8.9 KVA	
Cos φ		0.78				
Protection classification Tipo di protezione		IP 21 s				
Insulation class Classe isolamento		H				
Dinse		50 mm ²				
Weight Peso		25 Kg		27 Kg		
Dimensions (WxLxH) Dimensioni		270X600X450 mm				
Electrodes Elettrodo	Ø mm	1.5 - 6.0				
	Cell. Ø mm	1.5 - 5.0				
Features - Funzioni						
Hot start		•		•		
Arc force		•		•		
Anti Sticking		•		•		
Available - Disponibile						
VRD	Open circuit voltage Tensione a vuoto	12 V	70 V	12 V	70 V	

FACTORY CONFIGURATION CONFIGURAZIONE BASE DELLA MACCHINA

T252 - T252^{VRD} - T302 - T302^{VRD}

- Accessories not included • Carton box.
- Macchina fornita senza accessori • Imballo in cartone.



THE GROUP

Via J.F. Kennedy
20871 Vimercate (MB) Italy
Phone: +39 039 98981
Fax +39 039 6079334

www.fimer.com
info@fimer.com

ARC-H Welding s.r.o.

Rebešovická 36
643 00 Brno
Česká republika

Phone: +420 604 235 209
Phone: +420 603 192 126

www.fimer.cz