

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 celulóзовými 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 lity.
- **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 hořáky viz „Katalog ALFA IN“ viz strana 33 / See the recommended torches on page „Catalogue ALFA IN“ 33	
	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. Alfin TIG 3m G1/4 opředená / Hose Gas PEGAS TIG 3m 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
	5.0050	DOV1 dálk.ovládání Complete 4m / Remote CTRL complete 4m
	6008	Ventil red. FIXICONTROL 2 manometry / Pressure Reducer FIXICONTROL 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14
	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
	S777	Kukla samostmívací ALFA IN S777 / Welding Helmet ALFA IN S777
	S7S	Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn. Units	ALFIN 172 T		ALFIN 204 T PFC			
Metoda	Method		MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG
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_{eff}	Max. effective current I_{eff}	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			