

i-ARC 530C LAB Cellulosic

IT
EN

MMA PULSE INVERTER 3Ph

SOON

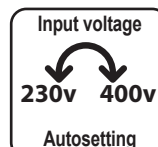


Manutenzione
Maintenance

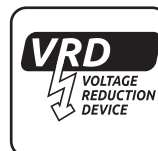
Carpenteria leggera
Light carpentry

Cantiere edile
Construction site

Elettrodi cellulosici
Cellulosic electrodes



MMA PULSE



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

Macchina trifase ad alte prestazioni per la saldatura professionale.

i-ARC 530C è particolarmente adatta per la saldatura con elettrodi a rivestimento CELLULOSICO di tubi in tutte le posizioni e a basse correnti.

La i-ARC 530C è indicata sia per la saldatura in officina che per le riparazioni in esterno.

- Particolarmente adatta ad un uso con generatore.
- Offre eccellenti proprietà d'innesco ed un arco stabile. È indicata per la saldatura di acciaio dolce ed inox.
- Consente la saldatura TIG con innesco LIFT.

Three-phase, high-performance MMA welding machine for advanced MMA welding jobs.

i-ARC 530C is particularly suitable for welding with CELLULOSIC coated electrodes of pipes and plates in all positions at low welding currents.

i-ARC 530C is appropriate for both workshop and outdoor use.

- Specifically suitable for use with engine generator.
- The machine has excellent ignition properties and a stable arc. i-ARC 530C is applicable for mild and stainless steel welding operations.
- TIG welding available with LIFT ARC ignition.





MADE IN SAN MARINO

**i-ARC 530C LAB**

Tensione di rete - Input voltage: 50/60Hz	3 ~ 400V +/- 30% (autosetting)	3 ~ 230V +/- 30% (autosetting)
Potenza assorbita - Absorbed power: 60% / Max	5 / 8,5 kW	4 / 6 kW
Fusibile - Fuse	16A	16A
Generatore - Generator: Min	13 kW	10 kW
Rendimento - Efficiency	> 85%	> 85%
Campo di regolazione - Welding current	10 - 270A	10 - 220A
Servizio - Duty cycle (40°C EN 60974-1)	270A - 35% (TIG 300A)	220A - 35% (TIG 280A)
	220A - 60% (TIG 250A)	180A - 60% (TIG 240A)
Tensione a vuoto - Open circuit voltage	61V	58V
Elettrodi : ø mm Electrodes: ø mm	Rutile	1,6 - 5,0
	Basico - Basic	2,0 - 5,0
	Cellulosico - Cellulosic	2,5 - 3,2
	Alluminio - Aluminum	2,5 - 3,2
	TIG	1,0 - 4,0
Connessioni - Connection	DX 50 mmq	
Peso - Weight ≈	19,0 kg	
Dimensioni - Dimensions	580 x 230 x 430	
Versione - Version		
Solo generatore - Power source only	286900	

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.
- Indicazione macchina alimentata.
- Indicazione protezione termostatica.
- Ventilazione ad alta efficienza.
- Speciale per uso con generatore.

Funzioni MMA

- **Hot Start regolabile**: 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**
- **Saldatura sinergica**: per ottenere le prestazioni ottimali con i vari elettrodi basici, rutili ed inox.
- **Saldatura pulsata** con la regolazione della frequenza per ridurre l'apporto termico.

Funzioni TIG

- **TIG DC** innesco LIFT (Torcia 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.
- Power indicator light.
- Thermostatical protection indicator light.
- High efficiency air cooling.
- Specifically suitable for generator.

MMA Features.

- **Adjustable 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 Forc**: 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**.
- **Sinergic welding**: to ensure optimal welding performance with Basic, Rutile and stainless steel electrodes.
- **Pulse welding**: with adjustable frequency, to reduce heat input.

TIG Features

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