

PEGAS 160 T HF PEGAS 200 T HF PEGAS 200 T HF PFC

Svařovací inverter pro svařování metodou TIG a MMA

HF bezdotykové zapalování
Technologie IGBT
2-takt, 4-takt
Kompaktní, lehký, přenosný
ANTISTICK, ARCFORCE, HOT-START
Jištěný a kompatibilní s elektrocentrálami
Rychlospojky 35-50 mm² pro připojení kabelů

PFC - kompenzace účinníku

Jaké jsou výhody PFC řešení?

Minimální zatěžování sítě jalovým proudem.
Vyšší účinnost a s tím souvisí menší namáhání jističe (jinými slovy jistič vypne později než u zařízení bez PFC).
Menší úroveň elektromagnetického rušení.
Stroj lze připojit ke zdroji proudu AC 95V – 270V 50-60 Hz .
Malá náchylnost na podpětí a přepětí síťového proudu.
Stroj může být provozován na mimořádně dlouhých prodlužovacích kabelech - nehrozí úbytek napětí.



Inverter for TIG and MMA welding

HF contactless ignition
IGBT technology
2-stroke, 4-stroke
Compact, lightweight, portable
ANTISTICK, ARCFORCE, HOT-START
Protected and POWER GENERATOR compatible
Cable connectors 35-50 mm²

PFC - power factor correction

What are the advantages of PFC solution?

Minimum net reactive current loading.
Higher efficiency and less stress related to the circuit breaker (in other words, circuit breaker will switch off later than the devices without PFC).
Smaller level of electromagnetic interference.
The machine can be connected to the mains AC 95V – 270V 50-60 Hz.
Small influence of undervoltage and overvoltage mains power.
The machine can be operated at extremely long extension cords because it is not sensitive to voltage drop.

Kontrolka zapnutí - zelená LED
Power on indicator - Green LED

Kontrolka přehřátí - žlutá LED
Over temperature indicator - Yellow LED

Přepínač pro výběr svař.režimu
Switch for selection of the welding mode

Potenciometr
nastavení svař.proudu
Adjustable manual amperage control.



Přepínač 2T/4T/MMA
Switch for selection 2T/4T mode

Potenciometr nastavení doběhu proudu pro TIG nebo úrovně ARC FORCE pro MMA
Potentiometer for selection the Down slope time (TIG) or ARC FORCE LEVEL (MMA)



Konektor připojení ochranného plynu
Front gas connector



Rychlospojky pro kabely/hořák
Twist lock dinse output terminal Supply cable / TIG torch

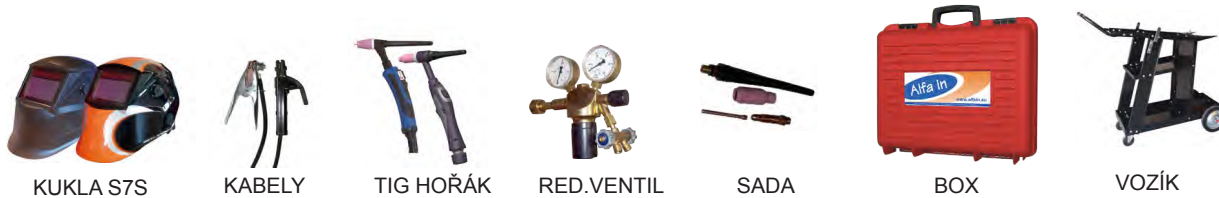


Konektor hořáku
TIG torch connector.

Funkce / Features



Informace pro objednání / Ordering Information



Produkt / Product	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
Pegas 160 T HF	5.0112	invertor, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
Pegas 200 T HF	5.0130	invertor, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
PEGAS 200 T HF PFC	5.0175-1	invertor, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
Doporučené hořáky viz „Katalog ALFA IN“ viz strana 28-29 / See the recommended torches on page „Catalogue ALFA IN“ 28-29		
Kabely / Cables	VM0253	Svař. kabely 2 x 3m 35-50 (zem. kleště + držák elektrod) Welding cables 2 x 3m 35-50 (clamp + stick work lead)
Sada / Set	4329-1	Sada konektorů na PEGAS TIG / Set connectors PEGAS TIG
Plynová hadička / Hose Gas	VM0184-1	Hadice plyn. PEGAS TIG 3m G1/4 / Hose Gas PEGAS TIG 3m G1/4
Vozík / Welder´s Carts	5.0228	Vozík svařečský pro invertor / Welder´s Carts
Konektor / Connector	4224	Konektor ovládání hořáku / Connector PEGAS TIG Orig.
Box	5.0125	Box červený / Box red
Redukční ventil / Valve red.	3549	Ventil red.AR OXY MAXI PC 2 manometry / Valve Red.AR OXY MAXI PC 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
Kukla / Helmet	S7S černá / black S7S oranž / orange	Kukla samostmívací ALFA IN S7S / Welding Helmet ALFA IN S7S

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn. Units	Pegas 160 T HF		Pegas 200 T HF		PEGAS 200 T HF PFC			
			MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG
Metoda	Method		MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1x230/50-60		1x230/50-60		1x110/50-60			
Jištění	Mains protection	A	16 pomalé/slow		16 pomalé/slow		20 pomalé/slow		16 pomalé/slow	
Max. síťový proud I ₁	Max. input power I ₁	A	33	21,5	35,9	29,5	38,0	30,0	32,0	26,0
Max. efektivní proud I _{1eff}	Max. effective current I _{1eff}	A	16,5	10,8	18	14,8	20,8	17,8	16,0	13,0
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A/V	5/20,2 - 160/26,4	5/10,2 - 160/16,4	5/20,2 - 170/26,8	5/10,2 - 200/18,0	5/20,2- 125/25,0	5/10,2- 200/18,0	5/20,2- 200/28,0	5/10,2- 200/18,0
Napětí naprázdno U ₂₀	Open-circuit voltage U ₂₀	V	61	61	56,3	56,3	71,0			
Svařovací proud (DZ=100%) I ₂ /U ₂	Welding current (DC=100%) I ₂ /U ₂	A/V	80/23,2	90/13,6	100/24,0	100/14,0	80/23,2	100/14,0	100/24,0	100/14,0
Svařovací proud (DZ=60%) I ₂ /U ₂	Welding current (DC=60%) I ₂ /U ₂	A/V	100/24,0	100/14,0	125/25,0	125/15,0	95/23,8	120/14,8	130/25,2	130/15,2
Svařovací proud (DZ=x%) I ₂ /U ₂	Welding current (DC=x%) I ₂ /U ₂	A/V	25%= 160/26,4	25%= 160/16,4	25%= 170/26,8	25%= 200/18,0	30%= 125/25,0	35%= 160/16,4	25%= 200/28,0	25%= 200/18,0
Třída izolace	Insulation class		F		F		F			
Krytí	Protection		IP23S		IP23S		IP23S			
Normy	Standards		EN 60974-1		EN 60974-1		EN 60974-1			
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	130x370x230		140x370x230		140x440x230			
Hmotnost	Weight	kg	7,5		7,5		9,7			