

HFP200



- **Generatore ad inverter, controllato da microprocessore, per saldatura TIG DC con innesco HF o LIFT ARC ed elettrodo (MMA).**
- **Microprocessor-controlled inverter-based power source for TIG DC welding with HF or LIFT ARC start and MMA welding.**
- **Generador inverter controlado por microprocesador para soldadura TIG DC con cebado HF o LIFT ARC y electrodo (MMA).**
- **Générateur onduleur, commandé par microprocesseur, pour soudage TIG CC avec amorçage HF ou LIFT ARC et électrode (MMA).**
- **Digital gesteuerte Inverterstromquelle zum Gleichstrom-WIG-Schweißen mit HF- oder Berührungszündung (LIFT ARC) und Elektrodenschweißen (MMA).**



HFP200

Pannello comandi generatore

Power source front panel

Panel frontal del equipo

Panneau frontal générateur

Schneidanlagenschaltfeld



- 1 • **LED macchina accesa**
 - Machine-ON LED
 - LED equipo encendido
 - LED poste branché
 - Vorhandene netzspannung
- 2 • **LED protezione termica, sovratensione, sottotensione**
 - Overheat, overvoltage and undervoltage protection LED
 - LED de protección termica, de sobretension y subtension
 - LED des dispositifs de protection thermique, surtension, sous-tension
 - Überlastungsschutz, Über- und Unterspannungsschutz
- 3 • **LED tensione in uscita**
 - Output live LED
 - LED tension en salida
 - LED tension en sortie
 - Schweißkreis unter Spannung
- 4 • **Selettore della funzione prescelta: TIG HF, TIG LIFT-ARC, MMA**
 - Welding mode selector: MMA, TIG (LIFT-ARC START), TIG (HF ARC START)
 - Selector tipo de soldadura: TIG HF, TIG LIFT-ARC, ELECTRODO
 - Sélecteur type de soudage: TIG HF, TIG LIFT-ARC, ELECTRODE
 - Schweißverfahrenwähler: WIG-SCHWEIBEN mit HF, WIG-SCHWEIBEN mit LIFT-ARC, STABELEKTRODEN
- 5 • **Selettore modalità di funzionamento (2T / 4T / 3 livelli)**
 - Operating mode selector (2-step / 4-step / 3 level mode)
 - Selector modo de funcionamiento (2T / 4T / 3 niveles)
 - Sélecteur modalité de fonctionnement (2T / 4T / 3 niveaux)
 - Betriebsartwähler (2-Takt / 4-Takt / 3-Stufen)
- 6 • **Encoder regolazione della corrente di saldatura e selettore programmi**
 - Welding current encoder and parameter selector
 - Encoder de la regulación de la corriente de soldadura y selector de los parámetros
 - Encodeur du réglage du courant de soudeure et sélecteur des paramètres
 - Schweißstromencoder und Schweißverfahrenwähler
- 7 • **Selettore parametri; selettore modifica parametri**
 - Parameters selector; parameter change selector
 - Selector de los parámetros; selector del cambio de los parámetros
 - Sélecteur des paramètres; sélecteur du changement des paramètres
 - Schweißparameterwähler; Wähler zur Parameteränderung
- 8 • **Selettore comando a distanza**
 - Remote control selector
 - Selector mando a distancia
 - Sélecteur du télécommande
 - Handfernbedienungswähler



CD1



CD2

HFP 200 + CW4 + PR4



welding machines

HFP200 è il nuovo generatore utilizzabile nella saldatura TIG DC dell'acciaio con innesco tramite HF o LIFT ARC e nella saldatura con elettrodi rivestiti (MMA).

La tecnologia ad inverter e la particolare cura costruttiva hanno permesso la riduzione del peso, degli ingombri e dell'assorbimento energetico senza penalizzare l'affidabilità e le prestazioni. Il processo di saldatura controllato dal microprocessore migliaia di volte al secondo, consente una ottimale stabilità, una eccezionale dinamica (anche ai minimi amperaggi) e un innesco dell'arco perfetto.

Il pannello comandi, di uso semplice ed intuitivo, consente impostazioni rapide e, tramite il display, misurazioni precise dei parametri di saldatura garantendo qualità e ripetitività del processo.

Nella saldatura TIG sono regolabili la rampa di salita, la rampa di discesa, il pre-gas e il post-gas da 0 a 10 secondi. L'opzione TIG PULSATO, con frequenza degli impulsi regolabile da 1 a 250 Hz, regolazione della corrente di base e di picco, permette la saldatura su spessori estremamente sottili

HFP200 is the newest power source for DC TIG welding with HF or LIFT ARC start, and MMA welding of steel.

The inverter technology and the special design features have contributed to the reduction in weight and size, as well as in absorbed power, without penalizing their reliability and performance. The welding process, controlled by the microprocessor thousands of times per second, ensures optimal stability, exceptional dynamics (even at low amperage) and perfect arc start.

The user-friendly and intuitive control board allows to quickly set the welding parameters and displays their exact instant measurement, thus ensuring process quality and reproducibility.

TIG welding operation allows adjustment of slope-up, slope-down, pre-gas and post-gas between 0 and 10 seconds. The PULSED TIG option, offering adjustable pulse frequency between 1 and 250 Hz, as well as adjustable base and peak current, allows welding on very thin plates as the limited heat produced reduces the risk of deformation of the

HFP200 es el nuevo generador utilizable en la soldadura TIG DC del acero con cebado HF o LIFT ARC y en la soldadura con electrodos revestidos (MMA).

La tecnología inverter y el particular esmero en la construcción han permitido la reducción del peso, del bulto y de la absorción energética sin penalizar la fiabilidad y las prestaciones. El proceso de soldadura controlado por el microprocesador miles de veces al segundo, permite obtener una óptima estabilidad, una excepcional dinámica (incluso desde los mínimos amperajes) y un cebado de arco perfecto.

El panel de mandos, de uso simple e intuitivo, permite regulaciones rápidas y, mediante el display, medidas precisas de los parámetros de soldadura garantizando calidad y reiteración del proceso.

En la soldadura TIG se pueden regular la rampa de subida, la rampa de descenso, el pre-gas y el post-gas de 0 a 10 segundos. La opción TIG PULSADO (con la frecuencia de los impulsos regulables de 1 a 250 Hz y la regulación de la corriente baja y elevada), permite realizar soldaduras

HFP200 est le nouveau générateur utilisable dans le soudage TIG CC de l'acier avec amorçage par HF ou LIFT ARC et dans le soudage avec électrodes enrobées (MMA).

La technologie à onduleur et la construction soignée ont permis la réduction du poids, des encombrements et de l'absorption d'énergie sans pénaliser la fiabilité et les performances. Le procédé de soudage contrôlé par le microprocesseur des milliers de fois par seconde, permet une stabilité optimale, une dynamique exceptionnelle (même aux ampérages minimums) et un amorçage de l'arc parfait.

Le panneau de commandes, d'emploi facile et convivial, permet d'effectuer des pré-réglages rapides et, à l'aide de l'afficheur, des mesures précises des paramètres de soudage en garantissant la qualité et la répétitivité du procédé.

Dans le soudage TIG on peut régler la rampe de montée, la rampe de descente, le pré-gaz et le post-gaz de 0 à 10 secondes. L'option TIG PULSÉ, avec fréquence des impulsions réglable de 1 à 250 Hz, réglage

HFP200 ist die neue Stromquelle zum Gleichstrom-WIG-Schweißen vom Stahl mit HF- oder Berührungszündung (LIFT ARC) und Elektrodenschweißen (MMA).

Durch die Invertertechnologie und Sonderkonstruktion konnten Gewicht und Außenmaß, sowie Leistungsaufnahme, ohne Herabsetzung der Betriebseigenschaften- und sicherheit vermindert werden. Das durch MP tausendmal pro Sekund kontrollierte Schweißverfahren macht stabilen Prozess, optimale Schweißausführung (auch bei niedrigen Spannungswerten) und perfekte Lichtbogenzündung möglich.

Durch das bedienfreundliche und intuitive Bedienfeld können die Schweißparameter schnell eingestellt und augenblicklich auf der Anzeige gelesen werden, was Prozessqualität und -wiederholbarkeit garantiert.

Beim WIG-Schweißen können Anstieg, Abstieg, Pre-Gas und Post-Gas zwischen 0 und 10 Sekunden verstellt werden. Die WIG-Impulslichtbogens chweißoption, mit einstellbaren Impulsfrequenz (1 bis 250 Hz), Basis- und Spitzenstrom, erlaubt das Schweißen von sehr dünnwandigen Blechen,

in quanto l'apporto termico limitato riduce le deformazioni del metallo saldato.

Nella saldatura MMA sono regolabili l'Hot Start per un facile innesco degli elettrodi rivestiti e l'Arc Force per evitare l'incollaggio degli stessi durante la saldatura.

I sistemi di protezione di cui sono dotati i generatori garantiscono la massima sicurezza nell'utilizzo. Un sensore di temperatura ed il controllo della tensione di rete (variabile da -20% a +15% rispetto al valore nominale) proteggono i componenti interni.

E' disponibile nella versione ad aria, ad aria carrellata o ad acqua (con il gruppo di raffreddamento per torce integrato).

Sono disponibili anche i comandi a distanza manuale CD1 (manuale) e CD2 (pedale).

Il modello **HFP200** viene prodotto nel completo rispetto delle norme europee, a garanzia di un prodotto tecnologicamente avanzato e sicuro in ogni sua componente.

welded metal.

MMA welding operation allows adjustment of both Hot Start, to facilitate arc start when welding with coated electrodes, and Arc Force, to prevent these from sticking when welding.

The power sources are equipped with appropriate safety devices to ensure their performance. A temperature sensor and the mains voltage control (fluctuations between -20% and +15% of the nominal value) protect the internal components.

Versions available are the air-cooled, the air-cooling-on-trolley and the water-cooled version (with built-in torch cooling unit).

Both remote control CD1 (hand-operated) and remote control CD2 (foot-operated) are available for ease of use.

The **HFP200** is manufactured in full compliance with European standards, which ensures both technologically advanced and inherently safe products.

en espesores sumamente finos, ya que el aporte térmico limitado, reduce las deformaciones del metal soldado.

En la soldadura MMA se pueden regular el Hot Start (para un fácil cebado de los electrodos revestidos) y el Arc Force (para evitar el encolamiento de los mismos durante la soldadura).

Los generadores están dotados de sistemas de protección que garantizan la máxima seguridad durante el uso. Un sensor de temperatura y el control de la tensión de red (variable de -20% a +15% respecto al valor nominal) protegen los componentes internos.

Están a disposición los modelos refrigerados por aire, por aire con carretel- lo o por agua (con el grupo de refrigeración para antorchas integrado).

También se puede disponer de los mandos a distancia CD1 (manual) y CD2 (pedal).

El modelo **HFP200** se produce bajo el completo respeto de las normativas europeas, como garantía de un producto tecnológicamente avanzado y seguro en cada uno de sus componentes.

du courant de base et de pointe, permet le soudage sur de très petites épaisseurs, étant donné que le faible apport thermique réduit les déformations du métal soudé.

Dans le soudage MMA on peut régler l'Hot Start pour un amorçage facile des électrodes enrobées et l'Arc Force pour éviter le collage des électrodes durant le soudage.

Les systèmes de protection, dont sont équipés les générateurs, garantissent le maximum de sécurité d'emploi. Un capteur de température et le contrôle de la tension de secteur (variable de -20% à +15% par rapport à la valeur nominale) protègent les composants internes.

Il est disponible en version à air, à air sur chariot ou à eau (avec groupe de refroidissement pour torches intégré). On peut aussi disposer des commandes à distance manuelles CD1 (manuelle) et CD2 (pédale).

Le **HFP200** est produit en respectant totalement les normes européennes, pour garantir un produit technologiquement à l'avant-garde et sûr au niveau de tous ses composants.

da die Verformungen des Schweißstückes durch die begrenzte entwickelte Wärme beschränkt werden.

Beim Elektrodenschweißen können die Anfangsspannungsspitze (Hot Start), um die Lichtbogenzündung zu verbessern, und die momentane Schweißstromsteigerung (Arc Force), um ev. Kurzschlüsse und Lichtbogenlöschung zu vermeiden, eingestellt werden.

Höchstbetriebssicherheit wird durch die eingebauten Schutzvorrichtungen gewährleistet. Temperaturfühler und Netzspannungsteuerung (Netzflimmern zwischen -20% und +15% des Nennwertes) dienen zum Schutz der Stromquellenkomponenten.

Die Stromquelle ist in den luftgekühlten, luftgekühlten mit Katze und wassergekühlten (mit eingebautem Brennerkühlaggregate) Ausführungen lieferbar. Lieferbar sind auch die handbetätigte Fernbedienung CD1 und fußbetätigte Fernbedienung CD2. Die **HFP200** wird bei Beachtung der Euro-Normen entwickelt, zur Gewährleistung technologisch fortgeschrittener und zuverlässiger Produkte.

Dati tecnici

Technical data

Características técnicas

Données techniques

Technische daten

		HFP 200
Tensione di alimentazione Main voltage Alimentación Alimentation de reseau Netzspannung		1x230V~ 50-60 Hz
Fusibile di rete ritardato Delayed line fuse Fusible de línea retardado Fusible retardé Verzögerungssicherung der Leitung		16A - 230V
Potenza massima assorbita Max. absorbed power Potencia máxima absorbida Puissance absorbée max Maximale Leistung		5.9 kW
Corrente di saldatura Fattore di utilizzo Welding current - Duty factor Corriente de soldadura - Factor de servicio Courant de soudage - Facteur de marche Schweißstrom - Einschaltdauer	x = 40% x = 60% x=100%	200 A 180 A 140 A
Gamma di regolazione della corrente Current range Campo de regulación de la corriente Plage de réglage du courant Stromeinstellbereich		6÷200 A
Tensione a vuoto Off-load voltage Tensión en vacío Tension à vide Leerlaufspannung		62V
Diametro elettrodi MMA utilizzabili Diameter of usable MMA electrodes Diámetro electrodos MMA utilizables Diamètre électrodes MMA utilisables Durchmesser der verwendbaren umhüllten Elektroden		1.6 - 2.5 - 3.2 - 4.0
Diametro elettrodi TIG utilizzabili Diameter of usable TIG electrodes Diámetro electrodos TIG utilizables Diamètre électrodes TIG utilisables Durchmesser der verwendbaren Wolfram-Elektroden		1.0 - 1.6 - 2.4
Grado di protezione Protection class Clase de protección Classe de protection Schutzart		IP22
Peso Weight Peso Poids Gewicht		15 Kg 27 Kg*
Dimensioni (LxPxH) Dimensions (WxDxH) Dimensiones (AxPxH) Dimensions (LxPxH) Abmessungen (BxTxH)		20x46x29 cm 20x46x51.5 cm* 56x59x112 cm**

* con CW4 - with CW4 - con CW4 - avec CW4 - mit CW4

** con PR4 - with PR4 - con PR4 - avec PR4 - mit PR4



INE S.p.A.

Via Facca, 10 - 35013 Cittadella - Padova - Italy

Tel. +39 049 9481111 - Fax +39 049 9400249

ine@ine.it - www.ine.it