

S200



- **Generatore ad inverter, controllato da microprocessore, per saldatura ad elettrodo (MMA) e TIG con partenza a contatto (LIFT ARC).**
- **Microprocessor-controlled inverter-based power source for MMA and TIG (LIFT ARC) welding.**
- **Generador inverter controlado por microprocesador para soldadura con electrodo (MMA) y TIG con cebado mediante contacto (LIFT ARC).**
- **Générateur onduleur, commandé par microprocesseur, pour soudage à électrode (MMA) et TIG avec démarrage par contact (LIFT ARC).**
- **Digital gesteuerte Inverterstromquelle zum Elektroden- und WIG-Schweißen mit Berührungszündung (LIFT ARC).**



S200



Pannello comandi generatore

Power source front panel
Panel frontal del equipo
Panneu frontal générateur
Schneidanlageschaltfeld

- 1 • **LED macchina accesa**
 - Machine-ON LED
 - LED equipo encendido
 - LED poste branché
 - Vorhandene netzspannung

- 3 • **Potenzimetro della corrente di saldatura**
 - Welding current potentiometer
 - Potenci metro de la regulación de la corriente de soldadura
 - Potentiomètre du réglage du courant de soudure
 - Schwei strom potentiometer

- 5 • **Potenzimetro ARC FORCE**
 - ARC FORCE potentiometer
 - Potenci metro ARC FORCE
 - Potentiom tre ARC FORCE
 - ARC FORCE Potentiometer



welding machines

S200 è il nuovo generatore utilizzabile nella saldatura con elettrodi rivestiti (MMA) e nella saldatura TIG DC dell'acciaio con innesco LIFT ARC.

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.

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.

In TIG con partenza LIFT ARC la corrente di innesco (6A) è tale da evitare il danneggiamento dell'elettrodo di tungsteno. 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.

Il modello **S200** viene prodotto nel completo rispetto delle norme europee, a garanzia di un prodotto tecnologicamente avanzato e sicuro in ogni sua componente.

S200 is the newest power source for MMA welding and TIG DC welding with LIFT ARC start.

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.

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.

In TIG welding LIFT ARC start operation, the starting current (6A) is as slow as to prevent the tungsten electrode form being damaged.

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.

The **S200** is manufactured in full compliance with European standards, which ensures both technologically advanced and inherently safe products.

S200 es el nuevo generador utilizable en la soldadura con electrodos revestidos (MMA) y en la soldadura TIG DC del acero con cebado LIFT ARC.

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.

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).

En la soldadura TIG con cebado LIFT ARC la corriente de salida (6A) es tal que evita estropear el electrodo de tungsteno. 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.

El modelo **S200** 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.

S200 est le nouveau générateur utilisable dans le soudage à électrodes enrobées (MMA) et soudage TIG CC de l'acier avec amorçage LIFT ARC.

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.

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. En TIG avec démarrage LIFT ARC le courant d'amorçage (6A) permet d'éviter l'endommagement de l'électrode de tungstène. 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.

Le **S200** 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.

S200 ist die neue Stromquelle zum Elektrodenschweißen (MMA) und WIG-Schweißen vom Stahl mit Berührungszündung (LIFT ARC).

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.

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. Beim WIG-Schweißen mit Berührungszündung (LIFT ARC) wird ein sehr niedrigen Kurzschluss-Strom (6A) eingestellt, so dass die Wolfram-Elektrode nicht verschleißt. Höchstbetriebssicherheit wird durch die eingebauten Schutzvorrichtungen gewährleistet. Temperaturfühler und Netzspannungsteuerung (Netzflimmern zwischen -20% und +15% des Nennwertes) dienen zum Schutz der Stromquellenkomponenten.

Die **S200** wird bei Beachtung der Euro-Normen entwickelt, zur Gewährleistung technologisch fortgeschrittener und zuverlässiger Produkte.

2 • LED protezione termica, sovratensione, sottotensione

• Overheat, overvoltage and undervoltage protection LED

• LED de protección termica, de sobretension y subtencion

• LED des dispositifs de protection thermique, surtension, sous-tension

• Überlastungsschutz, Über- und Unterspannungsschutz

4 • Potenziometro HOT START

• HOT START potentiometer

• Potenciómetro del HOT START

• Potentiomètre du HOT START

• HOT START Potentiometer

6 • Selettore della funzione prescelta: MMA, TIG LIFT-ARC

• Welding mode selector: MMA, TIG LIFT-ARC START

• Selector tipo de soldadura: ELECTRODO, TIG LIFT-ARC

• Sélecteur type de soudage: ELECTRODE, TIG LIFT-ARC

• Schweißverfahrenwähler: STABELEKTRODEN, WIG-SCHWEIßEN mit LIFT-ARC

Dati tecnici

Technical data

Características técnicas

Données techniques

Technische daten

		S 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		12.5 Kg
Dimensioni (LxPxH) Dimensions (WxDxH) Dimensiones (AxPxH) Dimensions (LxPxH) Abmessungen (BxTxH)		20x39x25.5 cm



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