

THE MOST ADVANCED

TIG 250P AC/DC

INDUSTRIAL, CLASSICA, AC/DC, PULSE

- FULL FUNCTION AND ALSO EXPERT IN WELDING ALUMINUM.

Features

- AC/DC selectable
- Pulse frequency and pulse width adjustable
- AC balance adjustable
- 2T/4T
- Post-flow adjustable.
- Down-slope adjustable
- Start current and crater current adjustable
- Tri-proof air duct design.

Processes

- DC TIG
- AC TIG
- Pulse TIG
- MMA
- Remote control



APPLICATION SPECIFICATION

Industrial steel structure, Machinery maintenance, Equipment manufacturing Mild steel, Stainless steel, alloyed steel, etc.

TECHNICAL DATA	TIG 250P AC/DC		
Input Voltage (V) แรงดันไฟฟ้าขาเข้า	Single Phase - 220±15%		
Frequency (HZ) ความถี่ขาเข้า	50/60		
Rated Input Current (A) กระแสไฟฟ้าขาเข้าขณะเชื่อม	TIG	ARC	
	39	34.6	
Rated Input Power (KVA) กำลังไฟฟ้าขาเข้า	TIG	ARC	
	8.6	9.6	
Output Current (A) กระแสไฟฟ้าเชื่อม	TIG	ARC	
	10-250	10-200	
Output Voltage (V) แรงดันไฟฟ้าขณะเชื่อม	TIG	ARC	
	10.4-20	20.4-28	
Open Circuit voltage (V) แรงดันไฟฟ้าขนาดเปิดเครื่อง	56		
No Load Voltage (W) แรงดันไฟฟ้าที่จ่ายขณะเปิด	60		
Duty Cycle (25°C) ความสามารถในการทำงานสูงสุด		TIG	ARC
	60%	250A	200A
	100%	194A	155A
Power Factor ตัวประกอบกำลังไฟฟ้า	0.73		
Efficiency ประสิทธิภาพ	80%		
Housing Protection Grade ระดับการป้องกันของเครื่อง	IP21		
Insulation Class ระดับความเป็นฉนวน	F		
Weight (kg) น้ำหนัก	20		
Dimension (L / W / H) mm ขนาดเครื่อง	476x340x402		
Arcing way ระดับการเชื่อม	HF		
Dimension of electrode (mm) ขนาดลวดเชื่อม	2.6-3.2 mm.		
Key inverter component ระบบอุปกรณ์ควบคุม	MOSFET		

Optional Accessories



Guide : TIG Welding Instruction.

AC Welding

Thickness of stainless steel	Tungsten electrode diameter	Wire diameter	Welding type	Welding current	Gas flow Ar L/min
1.0-1.5	1.0-2.0	1.0	Flat, Horizontal	60-90	4-6
2.0-2.5	2.0	1.0		70-100	6-8
2.0-3.0	2.0-2.5	1.6		90-120	8-10
3.0-4.0	2.5-3.0	1.6		120-180	10-12
3.0-4.0	2.5-3.0	2.0		140-200	12-14
4.0-5.0	4.0-5.0	2.25		160-220	14-16
4.0-5.0	4.0-5.0	2.5		220-280	16-18
5.0-6.0	5.0-6.0	3.2		280-350	18-20
5.0-6.0	5.0-6.0	3.2		300-380	20-22

DC Welding

Thickness of stainless steel	Tungsten electrode diameter	Wire diameter	Welding type	Welding current	Gas flow Ar L/min
0.5	1.0	1.0	Flat, Horizontal	35-40	4-6
0.8	1.0	1.0		35-45	4-6
1.0	1.6	1.6		40-70	5-8
1.5	1.6	1.6		50-85	6-8
2.0	2-2.5	2.0		80-130	8-10
3.0	2.5-3	2.25		120-150	10-12
3-5	2.5-3	2.5		150-200	12-15
5-8	3.2	3.2		200-300	13-17
8-12	4	3.2		300-400	15-19
12-15	5	3.2		400-500	17-21

