

THE MOST ADVANCED

TIG 300 A (2T/3T 220V)

INDUSTRIAL, CLASSICA, DC

- DEVOTED IN WELDING STAINLESS STEEL.

Features

- Arc force adjustable.
- Possibility of choosing between welding cycle 2T or 4T.
- The success rate of arc striking is up to more than 99%

Processes

- DC TIG
- MMA



APPLICATION SPECIFICATION

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

TECHNICAL DATA	TIG 300 A (2T/3T 220V)		
Input Voltage (V) แรงดันไฟฟ้าขาเข้า	Single Phase - 220±15%		
Frequency (HZ) ความถี่ขาเข้า	50/60		
Rated Input Current (A) กระแสไฟฟ้าขาเข้าขณะเชื่อม	TIG	ARC	
	39	46.5	
Rated Input Power (KVA) กำลังไฟฟ้าขาเข้า	TIG	ARC	
	8.6	10.2	
Output Current (A) กระแสไฟเชื่อม	TIG	ARC	
	10-300	10-210	
Output Voltage (V) แรงดันไฟฟ้าขณะเชื่อม	TIG	ARC	
	10.4-20	20.4-28.4	
Open Circuit voltage (V) แรงดันไฟฟ้าขนาดเปิดเครื่อง	60		
No Load Voltage (W) แรงดันไฟฟ้าที่จ่ายขณะเปิด	60		
Duty Cycle (25°C) ความสามารถในการทำงานสูงสุด		TIG	ARC
	60%	300A	210A
	100%	180A	150A
Power Factor ตัวประกอบกำลังไฟฟ้า	0.73		
Efficiency ประสิทธิภาพ	80%		
Housing Protection Grade ระดับการป้องกันของเครื่อง	IP21		
Insulation Class ระดับความเป็นฉนวน	F		
Weight (kg) น้ำหนัก	19		
Dimension (L / W / H) mm ขนาดเครื่อง	480x204x303		
Arcing way ระดับการเชื่อม	HF		
Dimenter of electrode (mm) ขนาดลวดเชื่อม	2.6-3.2 mm.		
Key inverter component ระบบอุปกรณ์ควบคุม	MOSFET		

Optional Accessories



Guide : TIG DC Welding Instruction

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

