

THE MOST ADVANCED

## TIG 315 P<sub>AC/DC</sub>

INDUSTRIAL, CLASSICAL, AC/DC, PULSE

• FULL FUNCTION AND ALSO EXPERT IN WELDING ALUMINUM.

### Features

- Pulse frequency and pulse width adjustable.
- 2T/4T/REP
- Post-flow adjustable
- Up-slope and down-slope adjustable.
- Peak current and background current adjustable
- Start current and crater current adjustable
- Tri-proof air duct design.

### Processes

- DC 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 315 PG (New)		
Input Voltage (V) แรงดันไฟฟ้าขาเข้า	3 Phase - 380±15%		
Frequency (HZ) ความถี่ขาเข้า	50/60		
Rated Input Current (A) กระแสไฟฟ้าขาเข้าขณะเชื่อม	TIG	ARC	
	17.2	15.5	
Rated Input Power (KVA) กำลังไฟฟ้าขาเข้า	11.4	10.2	
Output Current (A) กระแสไฟเชื่อม	12-300	15-240	
Output Voltage (V) แรงดันไฟฟ้าขณะเชื่อม	10.5-22	20.6-29.6	
Open Circuit voltage (V) แรงดันไฟฟ้าขนาดเปิดเครื่อง	62		
No Load Voltage (V) แรงดันไฟฟ้าที่จ่ายขณะเปิด	70		
Duty Cycle (25°C) ความสามารถในการทำงานสูงสุด		TIG	ARC
	60%	300A	240A
	100%	230A	220A
Power Factor ตัวประกอบกำลังไฟฟ้า	0.93		
Efficiency ประสิทธิภาพ	85%		
Housing Protection Grade ระดับการป้องกันของเครื่อง	IP21		
Insulation Class ระดับความทนความร้อน	H		
Weight (kg) น้ำหนัก	36		
Dimension (L / W / H) mm ขนาดเครื่อง	609x332x622		
Arcing way ระดับการเชื่อม	HF		
Dimension of electrode (mm) ขนาดลวดเชื่อม	2.6-4.0 mm.		
Key inverter component ระบบอุปกรณ์ควบคุม	MOSFET		

### Optional Accessories



TIG Torch WP26  
สายเชื่อม ดับบลิว 26



Earth clamp  
สายดับดิน



Gas Tube and Clamp lock  
สายแก๊ส พร้อมแหวนล็อก



Argon Gas Regulator  
เกจวัดแรงดันแก๊สอาร์กอน



- ✓ Collet & Collet Body #1.6, #2.4
- ✓ Alumina Nozzles #5, #6, #7, #8
- ✓ TIG Back Cap. Short and Long
- ✓ Tungsten Electrode (Gold) #1.6, #2.4

### 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

