

TB Weld MIG 290



TEAM BINZEL®



A fonte de soldagem MIG/MAG, modelo **TB WELD MIG 290** proporciona uma excelente estabilidade do arco elétrico em todas as faixas de corrente de soldagem, com regulagem por comutador de múltiplas faixas que permite o ajuste preciso dos parâmetros, possui tracionador de 2 roletes com controle linear de velocidade com sistema de freio eletrônico do motor e compartimento do rolo de arame interno.

A é recomendada para a soldagem de seguintes materiais:

- Aço de baixa liga em soldagem MIG e MAG
- Aço de alta liga em soldagem MIG
- Alumínio e as respectivas ligas em soldagem MIG
- Cobre e as respectivas ligas em soldagem MAG

MODELO

Tensão (V)
Frequência (Hz)
Potência Nominal (kW)
Corrente Máxima | Corrente Nominal (A)
Fator de Potência (cos ϕ)

Tensão a Vazio | Tensão de Trabalho (V)
Regulagem de Tensão (Tipo)
Posições da Chave de Tensão (N°)
Faixa de Corrente (A)
Ciclo de trabalho (A@%) - 60 Hz
Ciclo de trabalho (A@%) - 50 Hz
Classe de Isolação Térmica
Tipo de Fonte
Transformador de Potência
Grau de Proteção (classe)
Proteção Térmica (termostato)
Ventilação (tipo)
Norma

Peso aproximado - Líquido | Bruto (Kg)
Dimensões Equipamentos | Embalagem (C x L x A) (mm)

Recursos

TB WELD MIG 290

Primário

3 x 220/380
50/60
10 | 5,6
24/14 | 14,5/8,5
0,80 (200 A)

Secundário

16,5 a 35 | 15,5 a 28

Taps

10

30 a 280

280@35 | 165@100

250@30 | 155@100

H

Tensão Constante

Núcleo em aço silício com bobinas em alumínio e cobre

IP 21

Sim

Forçada sob demanda - somente quando necessário

IEC 60974 - 1

80,6 | 98,6

960 x 390 x 740 | 1080 x 510 x 965

Acionamento por 2 e 4 toques, Temporizador - Ponteamento / Intermitência,
Ajuste da velocidade de inserção de arame, Purga de gás,
Ajuste de "Burnback" (requeima do arame), 1 nível de controle de indutância
LED indicação de fonte energizada, LED indicação de sobretenção
Velocidade 1 a 16 m/min, Cabeçote de alimentação interno,
2 de roletes de arraste - 0,6 / 0,8 / 1,0 mm