

DC 224

MMA/LIFTIG

220A 30%
190A 60%
170A 100%

DUTY CYCLE
FACTEUR DE MARCHÉ
(t=40°C 10 min)

- Inverters with single phase power supply for MMA and LIFTIG DC welding.
- Excellent welding properties in rutile and basic electrodes with adjustable Hot Start and Arc Force function and pulsed MMA function for overhead welding, parts with gap, or different material thicknesses improving the end of the bead.
- Arc Off function that allows you to extinguish the arc at an adjustable distance.
- Contact TIG welding with pulsed option.
- Compact, light and portable with handle and adjustable shoulder strap
- Low power consumption and overvoltage protection system, allowing connection to generators.
- VRD option with Voltage Reduction Device - to reduce the no load voltage at machine terminals.

- Inverters monophasés pour le soudage MMA et LIFTIG en courant continu (DC).
- Excellentes propriétés de soudage avec électrodes rutiles, basiques et cellulosiques avec Hot Start et Arc Force réglables et fonction MMA pulsé pour le soudage au plafond, sur des pièces avec écart (gap) ou de différentes épaisseurs de matériaux améliorant la fin du cordon.
- Fonction Arc Off qui permet d'éteindre l'arc à une distance réglable.
- Soudage TIG par contact avec option pulsé.
- Compact, léger et portable avec poignées et bandoulière réglable.
- Faible consommation d'énergie et système de protection contre les surtensions, permettant une connexion à des générateurs.
- Option VRD (Voltage Reduction Device) – pour une réduction de la tension à vide sur les terminaux de la machine.



Pulsed MMA welding for less distortion of the material to be welded

Soudage MMA pulsé pour une réduction de la déformation du matériau à souder



Pulsed LIFTIG welding for less distortion of the material to be welded

Soudage LIFTIG pulsé pour une réduction de la déformation du matériau à souder



Control Voltage - MIG welding with Universal wire feeder using DC Electrex equipment as a power source

Tension de contrôle - soudage MIG avec dévidoir universel utilisant un équipement Electrex DC comme source d'alimentation



No-load voltage reduction to avoid accidents in high-risk work environments

Réduction de la tension à vide pour prévenir les accidents dans les environnements de travail à haut risque

APPLICATIONS

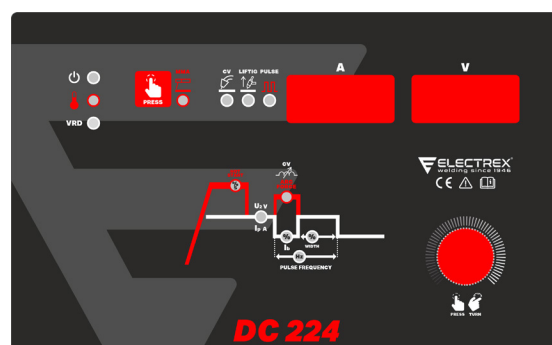
- Metal workshops
- Metallic structures
- Solar and wind industry
- Shipbuilding
- Railway, Mining and Oil Industry
- Pipelines
- Services, repair and maintenance

- Charpenterie métallique
- Structures métalliques
- Industrie solaire et éolienne
- Construction navale
- Industrie ferroviaire, minière et pétrolière
- Pipelines
- Services, réparations et maintenance

TECHNICAL DATA

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Input voltage Tension d'alimentation	1x230V (+/- 10%)
Frequency Fréquence	50/60 Hz
Maximum primary current (MMA/TIG/CV) Courant primaire max. (MMA/TIG/CV)	49/32,8/42,7A
Maximum power (MMA/TIG/CV) Puissance maximale (MMA/TIG/CV)	11,1/7,5/9,7 kVA
Fuse Fusible	32A
No-load voltage Tension à vide	68V
Welding current Courant de soudage	10-220A
Electrodes Électrodes	Ø 5.0 mm
Protection Protection	IP 23S
Insulation class Classe d'isolation	H
Weight Poids	13,8kg
Dimensions (HxWxL) Dimensions (HxLxLO)	356x230x480



- Two displays to current and tension reading / Deux Affichage numérique LED pour afficher le courant et la tension
- MMA, LIFTIG, MMA pulsed and LIFTIG pulsed welding / Soudage MMA, LIFTIG, MMA pulsé et LIFTIG pulsé
- VRD (Voltage Reduction Device) function available / Fonction VRD (Voltage Reduction Device)
- Adjustable Hot Start and Arc Force / Hot Start et Arc Force réglables

LIFTIG

- LIFTIG pulsed | Soudage LIFTIG pulsé
- Arc OFF - Automatic arc welding extinction | Arc OFF - Extinction automatique de l'arc de soudage



We reserve the right to change the technical specifications without prior notice, non-contractual images.
Nous nous réservons le droit de modifier les spécifications techniques sans préavis, images non contractuelles.

ELECTREX
welding since 1948