

### **Technology 238 XT CE/MPGE - invertní svařovací usměrňovač do terénu**

| svařovací proud | průměr elektrod | zatížení 60% - 40°C | vstupní napětí | maximální příkon | výkon centrály | síťová pojistka | váha svářečky |
|-----------------|-----------------|---------------------|----------------|------------------|----------------|-----------------|---------------|
| 5 - 200 A       | 1,6 - 4,0       | 140 A               | 230 V          | 6,3 kW           | 10 kW          | 20 A            | 10,5 kg       |

svářečka se dodává včetně hliníkového kufru a 2 m svařovacích kabelů



**XT**

*vhodná do terénu  
a pro pro připojení  
na motogenerátor*



Svářečky Telwin označené **XT** jsou určeny pro práci v terénu v náročných pracovních podmínkách. Technology 238 umožňuje zapojení na dlouhý prodlužovací kabel, nebo na motorový generátor. Svařuje všemi typy obalených elektrod běžnou ocel, nerezovou ocel, litinu, tvrdokov a hliník. Technology 238 **CE** svařuje také "celulózovými" elektrodami, které jsou vhodné pro sváření potrubí. Má plynulou regulaci svářecího proudu, chlazení ventilátorem a automatickou ochranu proti přehřátí. Svařovací kabely se připojují pomocí rychlospojek EU 50 (průměr 13 mm).

Svářečka je vybavená automatickými funkcemi, které velmi usnadňují práci a zlepšují kvalitu svárů.

**MPGE** - schopnost svařovacího zdroje kompenzovat a ochránit zdroj proti většímu kolísání vstupního napětí například při připojení na elektrocentrály. Svářečky označené **GE** jsou speciálně určeny pro práci ve venkovním prostoru s možností napájení elektrocentrálou.

**HOT START** - funkce, usnadňující zapalování oblouku krátkodobým automatickým zvýšením proudu.

**ANTI STICK** - funkce, která vypíná/zapíná svař. proud při přilepení elektrody, nebo zkratu kabelů.

**ARC FORCE** - funkce, která při sváření průběžně upravuje intenzitu a stabilitu svařovacího oblouku. V praxi to znamená, že je například obtížné "přilepit" při sváření elektrodu k materiálu. Zdroj neustále kontroluje hodnotu proudu a při pohasínání oblouku zvýší průtok proudu. Tak je zaručeno stabilní hoření oblouku například při sváření ve svislé poloze, nebo nad hlavou i u méně zkušeného svářeče.