

KRONOS 400T G jest trójfazowym, wieloprocessowym agregatem prądowtórzym z oddzielnym podajnikiem. Jego zaawansowana technologia zapewnia doskonałą charakterystykę łuku dla wymagających zastosowań MIG/MAG. Zintegrowane synergie znacznie ułatwiają regulację i zmniejszają rozpryski podczas spawania. Wyposażony w opcjonalny podajnik drutu WF 35 oferuje precyzyjną kontrolę parametrów spawania, zapewniając doskonałą jakość.

MULTI-PROCESS

MIG/MAG :

- drut stalowy i ze stali nierdzewnej: Ø 0,6 do 1,2 mm
- drut aluminiowy: Ø 0,8 do 1,2 mm
- drut rdzeniowy (odwrócenie polaryzacji) : Ø 0,9 do 1,6 mm

MMA DC / Pulsed : elektrody podstawowe i rutyłowe.

TIG DC Lift / Pulsed.

INTELIĞENTNY

Synergie specyficzne : Stal, AlMg, AlSi, CrNi, CuSi.

Po wprowadzeniu 3 danych: Średnica drutu, materiał/gaz i grubość do spawania, produkt automatycznie określa optymalne warunki spawania.

- Nowy jasny i łatwy w obsłudze 3,5" HMI.
- Kompletna aktualizacja maszyny i synergii za pomocą klucza USB.
- Przechowywanie do 200 programów spawania (Job) dla powtarzalnych zadań.
- Funkcja przenośności, możliwość załadowania/zapisu/transportu z pamięci USB JOBS użytkownika i konfiguracji maszyny.
- System wentylacji na żądanie w celu zmniejszenia wydobycia pyłu.

SPAWANIE PREMIUM

- Cyfrowe sterowanie łukiem z natychmiastowym zapłonem.
- Redukcja rozprysku jest zapewniona dzięki bardzo stabilnemu łukowi.
- 4-rolkowy podajnik drutu z cyfrowym enkoderem dla perfekcyjnego odwijania.

2 TRYBY WYŚWIETLANIA

- **Easy** (Łatwy), uproszczony interfejs odpowiedni dla zdecydowanej większości użytkowników zapewniający optymalną jakość spawania.
- **Ekspercki**, dedykowany interfejs dla doświadczonego spawacza z możliwością regulacji wszystkich parametrów cyklu spawania.

ERGONOMICZNY

- Wzmocnione koła zapewniające stabilność i zwrotność.
- Uchwyt na butlę gazową do 10 m³ (50 L).
- Stopień ochrony IP23S zapewnia odporność na trudne warunki.
- Duża komora do przechowywania.
- 4 punkty podnoszenia dla łatwego zawiesia i bezpiecznego transportu.



Dostarczane bez akcesoriów, bez oddzielnego podajnika



- Intuicyjny, wielojęzyczny kolorowy interfejs 3,5".
- Łatwa nawigacja nawet w rękawicach spawalniczych.
- Wybór głównego parametru, który ma być wyświetlany na ekranie (prędkość drutu, prąd itp.).
- Łatwy dostęp do najczęściej spotykanych parametrów spawania.

AKCESORIA (opcje)



Oddzielny podajnik WF 35 075078

Przewody łączące MIG-i

| | | |
|------|--------------------|--------|
| 5 m | 70 mm ² | 075443 |
| 10 m | 70 mm ² | 075450 |
| | 95 mm ² | 077553 |



| | |
|------------------------|--------------|
| Stal / Stal nierdzewna | Aluminium |
| 350 A 4 m | 350 A 3 m |
| 063792 | 063808 |



4 m - 50 mm²
047853

Roleki typu B

| | | |
|------------------------|-----------------|--------|
| Stal / Stal nierdzewna | Ø 0.6 / 0.8 | 042353 |
| | Ø 0.8 / 1.0 | 042360 |
| | Ø 1.0 / 1.2 | 046849 |
| Aluminium | Ø 0.8 / 1.0 | 042377 |
| | Ø 1.0 / 1.2 | 040915 |
| Drut rdzeniowy | Ø 0.9-1.0 / 1.2 | 042407 |

| 50/60 Hz | A | I ₂ MIG | I ₂ MMA | I ₂ TIG | Ø mm | Ø mm | | Kontrola elektroniczna | m/min | Oryginalne rolki B | EN 60974-1 (40°C) | | | | | | U ₀ | cm | kg | IP | |
|--------------------------------------|----|--------------------|--------------------|--------------------|-----------|-----------|----------------|------------------------|-------|--------------------|-------------------|-------|--------------|-------|--------------|-------|----------------|----|--------------|----|-------|
| | | | | | | Gaz | Drut rdzeniowy | | | | MIG-MAG IA (60%) | 100% | MMA IA (60%) | 100% | TIG IA (60%) | 100% | | | | | |
| 400 V 3~ | 32 | 15 → 400 | 20 → 400 | 1.6 → 5 | 0.6 → 1.2 | 0.9 → 1.6 | ✓ | ✓ | 50 W | 1.5 → 20 | 1.0 | 300 A | 280 A | 300 A | 280 A | 340 A | 300 A | 66 | 90 x 55 x 67 | 53 | IP23S |
| Oddzielny podajnik WF 35 opcjonalnie | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |