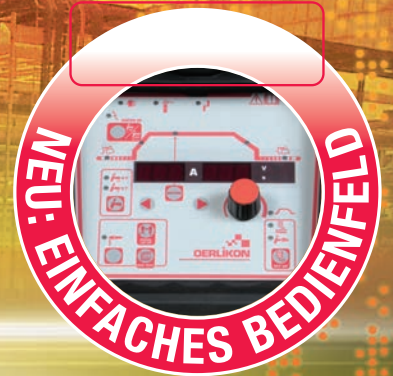


CITOTIG 240 / 310 AC/DC

Perfektion für den anspruchsvollen Fachmann
Hochleistungs WIG Gleich-/Wechselstrom
Schweißanlagen



CITOTIG 240 / 310 AC/DC

Entwickelt für höchste Ansprüche:

CITOTIG Gleich-/Wechselstrom Anlagen für alle Schweißaufgaben in der EASY und ADVANCED Version. Mit Wechselstrom werden Aluminium und Aluminiumlegierungen, mit Gleichstrom Stahl und Edelstahl in bestechender Qualität verarbeitet. Vollständiger Schweißzyklus mit 2 Stromebenen und CITOSTEP-Funktion (ADVANCED Version).



CITOTIG II DC

- Für höchste Ansprüche an die Qualität

Rohrleitungsbau



Exzellente Schweißergebnisse sowohl bei hoch- als auch niedriglegierten Stählen

Behälterbau



Petrochemie



Offshore



Schiffbau



WIG-Schweißstäbe

Als Auszug aus unseren OERLIKON Schweißzusätzen finden Sie nebenstehend die meist benötigten WIG-Schweißstäbe.

Es sind noch viele weitere Schweißzusätze erhältlich, scheuen Sie sich nicht uns zu fragen.

Anwendung	Klassifizierung	Bezeichnung	Durchmesser	Artikelnummer
Baustahl	ER 70S-6 (AWS A 5-18) W42 4 W3Si1 (EN ISO 636-A)	CARBOROD 1	1,6 mm	W 000 383 322
			2,0 mm	W 000 383 323
			2,4 mm	W 000 383 324
			3,2 mm	W 000 383 325
rostfreier Stahl	ER 308L (AWS A 5-9) W19 9 L (EN ISO 14343-A)	INERTROD 308L	1,6 mm	W 000 283 415
			2,0 mm	W 000 283 416
			2,4 mm	W 000 283 417
			3,2 mm	W 000 283 418
	ER 316L (AWS A 5-9) W19 12 3 L (EN ISO 14343-A)	INERTROD 316L	1,6 mm	W 000 283 451
			2,0 mm	W 000 283 452
Leichtmetalle	ER 5356 (AWS A 5-10) S Al 5356 (EN 18273)	ALUROD AIMg5	2,4 mm	W 000 283 453
			3,2 mm	W 000 283 454
			1,6 mm	W 000 283 582
			2,0 mm	W 000 283 583
			2,4 mm	W 000 283 584
3,2 mm	W 000 283 585			
4,0 mm	W 000 283 586			

CITOTIG 240 / 310 AC/DC



Die CITOTIG 240 AC/DC entspricht der Norm EN 61000-3-2/12 gültig ab 12/2010, diese regelt die Grenzwerte von Spannungsänderungen in öffentlichen Niederspannungs-Versorgungsnetzen



	CITOTIG 240 AC/DC	CITOTIG 310 AC/DC
PRIMÄR		
Stromversorgung	1-phasig 50/60 Hz 230 V (+/-15%)	3-phasig 50/60 Hz 400 V (+/-10%)
Primärverbrauch max. (100%)	3,9 kVA	7,9 kVA
Sicherungen	16 A	
SEKUNDÄR		
Leerlaufspannung	58 V	63 V
Leistungsfaktor cos phi	0,99	0,95
Schweißbereich WIG	3 A - 230 A / 19,2 V	3 A - 300 A / 22 V
Schweißbereich E-Hand	10 A - 180 A / 27,2 V	10 A - 250 A / 30 V
ED	40%	230 A
	60%	200 A
	100%	180 A
SCHWEISSVERFAHREN		
WIG	DC / AC / Mix AC/DC / Puls	
E-Hand	AC / DC- / DC+	
Zusätzliche Möglichkeiten	CITOSTEP, TACK for THIN, COMPOTIG	
Programme	10	
Weitere Daten		
Standard	EN 60974-1	✓
	EN 60974-10	✓
	EN 61000-3-2/12	✓
Schutzstufe	IP 23C	
Abmessungen (L x B x H)	475 x 200 x 405 mm	505 x 195 x 440 mm
Gewicht	17 kg	25 kg



3 Jahre Garantie

Optionen und Zubehör für CITOTIG DC und CITOTIG AC/DC

Fernsteller



RC1
5 m oder 10 m lang

Steuerpedal



FP1
5 m lang

Universal Fahrwagen



Kühlgerät



	COOLERTIG II	COOLERTIG III
PRIMÄR		
Stromversorgung	230 V (+/-15%)	24 V DC
Kühlleistung	1,0 kW	
Druck max.	4 bar	
Weitere Daten		
Abmessungen (L x B x H)	475 x 200 x 405 mm	525 x 198 x 295 mm
Gewicht	9 kg	8 kg

Bestelldaten		
Stromquelle	CITOTIG 240 AC/DC	CITOTIG 310 AC/DC
- EASY Version	W 000 381 667	W 000 381 669
- ADVANCED Version	W 000 275 842	W 000 278 470
Kühlgerät	COOLERTIG II W 000 275 844	COOLERTIG III W 000 278 471
Universalfahrwagen	W 000 375 730	W 000 375 730
Fernsteller	RC1 - 5 m lang W 000 263 311	RC1 - 5 m lang W 000 263 311
	RC1 - 10 m lang W 000 270 324	RC1 - 10 m lang W 000 270 324
Steuerpedal	FP1 W 000 263 313	FP1 W 000 263 313

WIG Brenner CITORCH T NG



Die CITORCH T NG-Brenner sind auf die Stromquellen und die unterschiedlichen Schweißaufgaben abgestimmt. Sie werden komplett und schweißbereit geliefert.

Die empfohlenen Modelle sind CITORCH T NG 20 / 40 für die luftgekühlte und CITORCH T NG 10 W / 35 W für die wassergekühlte Version.

Die CITORCH-Brenner sind modular und können mit verschiedenen Tasternmodulen ausgerüstet werden.

Die komplette Serie finden Sie in der CITORCH T NG Broschüre



	CITORCH T NG 20 EB C5B	CITORCH T NG 40 EB C5B	CITORCH T NG 10W EB C5B	CITORCH T NG 35W EB C5B
Kühlung	Luft		Wasser	
Einschaltdauer	150 A bei 35% ED 100 A bei 60% ED	250 A bei 35% ED 200 A bei 60% ED	250 A bei 100% ED	350 A bei 100% ED
Bestell- nummer	5 m 8 m	W 000 278 382 W 000 278 383	W 000 278 386 W 000 278 387	W 000 278 388 W 000 278 389
Bestellnummer Zubehörkasten	W 000 306 442	W 000 306 444	W 000 306 441	W 000 306 444



Die günstige Alternative zu CITORCH

	WTT2 17 EB C5B	WTT2 26 EB C5B	WTT2 20 W EB C5B	WTT2 18 W EB C5B
Kühlung	Luft		Wasser	
Einschaltdauer	135 A bei 35% ED 100 A bei 60% ED	180 A bei 35% ED 130 A bei 60% ED	200 A bei 100% ED	320 A bei 100% ED
Bestell- nummer	4 m 8 m	W 000 278 882 W 000 278 919	W 000 278 887 W 000 278 915	W 000 278 892 W 000 278 901
Bestellnummer Zubehörkasten	W 000 371 536	W 000 371 536	W 000 371 535	W 000 371 536

Modulares System

Alle Brenner werden mit einem Einkopfmodul geliefert. Ein anderes Modul kann separat bestellt werden.



- 1 Horizontal Potentiometer **W 000 279 370**
- 2 Vertikal Potentiometer **W 000 279 246**
- 3 Doppel Knopf **W 000 279 242**
- 4 Hebel **W 000 279 245**

Für die Potentiometer muss der Stecker am Schweißgerät angepasst werden
- 7 Kontakte **W 000 271 826**

Optional: abgewinkelte Version

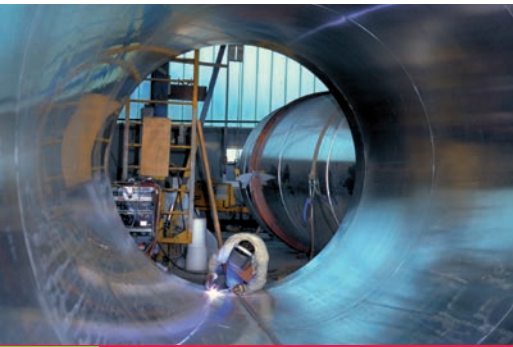
Optional sind einstellbare Brenner erhältlich. Schweißen in schwer zugänglichen Bereichen wird damit einfacher. Es gibt 2 Versionen, klein und groß, für den luftgekühlten Brenner zur Auswahl. Wählen Sie einen Brennerkörper und einen Brennerkopf ein erhalten Sie einen kompletten Brenner.



Luftgekühlter Brennerkörper **W 000 279 381**
Wassergekühlter Brennerkörper¹ **W 000 279 382**
Brennerkopf CITORCH T NG 10² **W 000 279 383**
Brennerkopf CITORCH T NG 20³ **W 000 279 384**

(1): Einschaltdauer: 220 A bei 100% ED
(2): Einschaltdauer: 125 A bei 35% ED
(3): Einschaltdauer: 145 A bei 35% ED

CITOTIG 240 / 310 AC/DC



Unser Ziel ist die Steigerung Ihrer Qualität und Produktivität. CITOTIG 240 / 310 AC/DC sind die Anlagen, die alle technischen Anforderungen erfüllen.

Die ausgereifte Technik macht den Unterschied:

- CITOTIG 240 / 310 AC/DC sind für das manuelle WIG-Schweißen aller Werkstoffe inklusive rostfreiem Edelstahl und Aluminium konzipiert. Sie können zudem für das E-Handschweißen eingesetzt werden.
- Die Reihe umfasst die einphasige CITOTIG 240 AC/DC mit max. 230 A Schweißstrom bei 40 % ED und die dreiphasige CITOTIG 310 AC/DC mit 300 A bei 40 % ED.
- Alle Stromarten AC, DC + und DC – können je nach Anwendung für das WIG-Schweißen eingesetzt werden.

Zusätzliche Funktionen für die besten Ergebnisse:

TACK for THIN

(Nur in **ADVANCED Version** verfügbar)

Spezielles Heftverfahren für Dünnscheibe. Entwickelt in enger Zusammenarbeit mit unseren Kunden.



Der Unterschied der beiden Heftsweißungen ist deutlich zu erkennen. TACK for THIN wurde beim unteren Werkstück eingesetzt, ein normales WIG-Verfahren beim oberen.

Puls TIG und "Synergie" Puls TIG

(Nur in **ADVANCED Version** verfügbar)

Durch die Einstellmöglichkeit beim gepulsten WIG-Verfahren lässt sich das Schweißbad besser kontrollieren.

Um die Einstellung zu erleichtern, wird ein zusätzliches Verfahren - der „Synergie WIG-Puls“ angeboten.

Beim Synergie WIG-Modus sind Schweißstrom oder andere Puls-Parameter vorprogrammiert und brauchen nicht eingestellt zu werden.

Die Pulsfrequenz ergibt einen konzentrierten Lichtbogen und erhöht die Schweißgeschwindigkeit.



COMPOTIG

Verfahren, bei dem AC und DC gleichzeitig eingesetzt werden. Die beiden unterschiedlichen Stromarten können perfekt abgestimmt werden. Höherer AC Anteil für bessere Reinigung - höherer DC Anteil für besseren Einbrand.

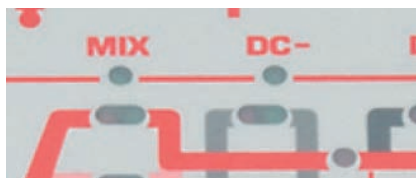


COMPOTIG vereint die guten Eigenschaften von Gleichstrom und Wechselstrom, erleichtert das Fügen von Aluminium und verringert den Verzug.

CITOSTEP

(Nur in **ADVANCED Version** verfügbar)

Mit der CITOSTEP Funktion können zwei Stromebenen ausgewählt werden, Schweißstrom und Grundstrom. Durch schnelles Drücken des Brennerschalters kann leicht zwischen beiden gewechselt werden. Die CITOSTEP-Funktion kann eingesetzt werden, um den Wärmeeintrag zeitweise anzupassen, die Schweißposition zu ändern oder die Zusatzwerkstoffversorgung aufzufüllen, ohne das Schweißen zu unterbrechen.



Displays Easy Version



Displays erweiterte Version



- 1 Sicherheit- und Betriebsanzeige
- 2 Schweißzyklus
- 3 Schalter WIG Modi
- 4 Schalter E-Hand Modi
- 5 Anzeige Parameter
- 6 Auswahlschalter Brennerzyklus
- 7 Auswahlschalter Parameter
- 8 Auswahl WIG HF-Zündung oder TIG-LIFT
- 9 Auswahlschalter Puls / Punkt (ADVANCED Version)
- 10 Programm-Verwaltung (ADVANCED Version)
- 11 Hauptschalter
- 12 Gastest
- 13 Fernstellerbetrieb



Kompetenz für Schweißen und Schneiden



A - 7400 Oberwart, Kreuzgasse 1
Tel: +43 (0) 3352 210 88 - 0
Fax: +43 (0) 3352 210 88 - 3
E-mail: office@weld-tec.com
www.weld-tec.com

**welding .
cutting .
automation .
service .**