

	MMA WELDING CURRENT (A)										DUTY CYCLE EN60974-1	Ø MAX electrode (mm)	PROCESS			SPECIAL FEATURES			SPECIAL ELECTRODES		DISPLAY	WEIGHT (kg)	
	AC	DC	50	100	150	200	250	300	350	400			500	MIG-MAG	TIG	GOUGING	MPGE	MV PFC	VRD	CELLULOSIC			ALUMINIUM
3ph	SUPERIOR 630 CE VRD	400V	[Bar chart showing current range up to 600A]										500@40%	8	■	■	■	■	■	■	■	■	43
		230V	[Bar chart showing current range up to 450A]										400@35%		■	■	■	■	■	■	■		
	SUPERIOR 400 CE VRD	400V	[Bar chart showing current range up to 350A]										330@35%	8	■	■	■	■	■	■	■	■	25
		230V	[Bar chart showing current range up to 300A]										250@35%		■	■	■	■	■	■	■		
	SUPERIOR 320 CE VRD	400V	[Bar chart showing current range up to 270A]										270@35%	6		■	■	■	■	■	■	■	10,2
		230V	[Bar chart showing current range up to 250A]										220@42%		■	■	■	■	■	■	■		
LINEAR 500i XD	400V	[Bar chart showing current range up to 400A]										400@60%	6								■	23,6	
	230V	[Bar chart showing current range up to 320A]										300@60%									■		
LINEAR 450i	400V	[Bar chart showing current range up to 400A]										400@40%	6								■	21	
	230V	[Bar chart showing current range up to 320A]										300@40%									■		
LINEAR 350i	400V	[Bar chart showing current range up to 270A]										270@40%	6								■	19,2	
	230V	[Bar chart showing current range up to 250A]										220@40%									■		
1ph	TECHNOLOGY 238 XT CE/ MPGE	400V	[Bar chart showing current range up to 200A]										200@35%	4		■	■	■	■	■	■	■	10,5
		230V	[Bar chart showing current range up to 200A]										200@35%										
	TECHNOLOGY 236 XT	400V	[Bar chart showing current range up to 200A]										200@35%	4		■	■	■	■	■	■	■	10,5
		230V	[Bar chart showing current range up to 200A]										200@35%										
TECHNOLOGY 186 XT MPGE	400V	[Bar chart showing current range up to 160A]										160@35%	4		■	■	■	■	■	■	■	10,1	
	230V	[Bar chart showing current range up to 160A]										160@35%											
ADVANCE 227 XT MV/PFC VRD	240V	[Bar chart showing current range up to 200A]										200@35%	4		■	■	■	■	■	■	■	11,6	
	120V	[Bar chart showing current range up to 120A]										120@30%		■	■	■	■	■	■	■	■		

■ CURRENT @ 60% - EN 60974-1

EN/

The most powerful and high-performance inverter electrode welding machines are called Superior. High duty cycle, robustness and reliability are the features that make them suitable for use in demanding environments.

IT/

Le saldatrici inverter ad elettrodo più potenti e prestazionali si chiamano Superior. L'elevato duty cycle, la robustezza e l'affidabilità sono le caratteristiche fondamentali che le rendono adeguate per utilizzi in ambienti impegnativi.



EN/

Excellent arc quality and stability with all types of electrodes and possibility of using cellulosic, pipe-specific electrodes.

IT/
Ottima qualità e stabilità dell'arco con tutti i tipi di elettrodi e possibilità di utilizzo di elettrodi cellulosici, specifici per tubazioni.



mod. Superior 400

EN/

Pulsed mode ensures excellent results with basic, cellulosic electrodes and in positional welding. It is possible to set the two pulsing currents and their times for a reduced heat input and better arc control. Less spatter and rework, higher welding seam quality.

IT/

La modalità pulsata assicura eccellenti risultati con elettrodi basic, cellulosici e nella saldatura posizionale. E' possibile impostare le due correnti di pulsazione e i loro tempi per un ridotto apporto termico e migliore controllo dell'arco. Minori spruzzi e rilavorazioni, maggiore qualità del cordone di saldatura.



EN/

Rapid welding seam removal and dismantling of the metal structures thanks to the gouging operation with carbon electrodes.

IT/

Veloce scanalatura delle saldature e smantellamento delle strutture metalliche grazie alla scriccatura con elettrodo in carbone.



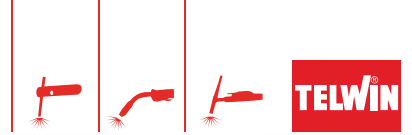
EN/

The Voltage Reduction Device (VRD) is a device used to decrease output voltage to a safe level when the welding machine is on but not in welding conditions. This grants the operator's safety: he can come into contact with the electrode without risks, until welding operations are resumed. (mines or shipyards, etc.).

IT/

Il VRD (Voltage Reduction Device) è un dispositivo che riduce la tensione in uscita ad un livello di sicurezza quando la saldatrice è accesa ma non in condizioni di saldatura garantendo l'incolumità dell'operatore che può venire a contatto con l'elettrodo senza rischi finché non riprende la saldatura (miniere, cantieri navali, ecc.).

SUPERIOR 630 CE VRD



inverter

MULTIPROCESS
MIG - MMA - TIG

CELLULOSIC

Aluminium

VRD
VOLTAGE REDUCTION DEVICE

TIG LIFT

CARBON CUT



MIG OPTIONAL
TX 70 WIRE FEEDER



CONNECTING CABLE 2,5m

Ø 70 mm

OPTIONAL

MMA WELDING KIT 70mm ² 4+3m AX70 801106 	GOUGING KIT 802666 	MIG-MAG TORCHES MT40 4m 742820 5m 742822 	WIRE FEEDER TX70 806112 	CONNECTING CABLES 4m 802348 10m 802349 	ALUMINIUM KIT 802273 	TIG TORCH ST26V 4m 742058 	TROLLEY CONTINENTAL 803064 	TROLLEY NATIONAL 803076
CARBON ELECTRODES Ø 8mm 5pcs 802803 Ø 10mm 5pcs 802305 	GAS REGULATOR 722346 	FLUX KIT 802276 	REMOTE CONTROLS 2 POT. 802336 PEDAL 802017 					

TECHNICAL DATA

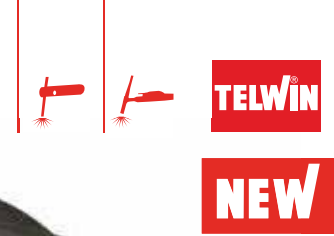
CE EAC	CODE	V _{3PH}	A _{MIN} / A _{MAX} DC	A _{MAX} 40°C DC EN 60974-1 A	A _{60%} 40°C DC EN 60974-1 A	V ₀ DC	A _{MAX}	A _{60%}	P _{MAX}	P _{60%}	P _{MIN} GEN	η	φ	Ø _{MIN} / Ø _{MAX} DC	IP	LxWxH	kg
		V (50-60Hz)	A	A	A	V	A	A	kW	kW	kW	%	mm	mm		cm	kg
SUPERIOR 630 CE VRD	816032	230 / 400 3ph	10 - 600 (400V)	500 @ 40 %	400	73	35	20	23	13	32	86	0,9	1,6 - 8	IP23	67 x 31 x	43
			10 - 450 (230V)	400 @ 35%	300	65	44	25	16	10	22					56	

EN/ MMA, TIG-LIFT in direct current (DC), multiprocess, inverter welding machine, designed for welding cellulosic electrodes and coated electrodes such as aluminium, rutile, basic, stainless steel, cast iron with diameter up to 8 mm. Fit with the "gouging" function, it allows also MIG-MAG/FLUX welding with optional feeder for industrial applications on steels and steel-by products. Features: highly compact - high welding current stability in spite of mains voltage fluctuations - immediate control of the welding droplets transfer - regulation of arc force and hot start according to the type of electrode in use - anti-stick device - VRD device - storage of the last 10 alarms - remote control connector - thermostatic, overvoltage, undervoltage, overcurrent, motorgenerator* (± 15%) protections.

IT/ Saldatrice inverter multiprocesso ad elettrodo MMA, TIG-LIFT in corrente continua (DC), progettata per la saldatura di elettrodi cellulosici ed elettrodi rivestiti di tipo alluminio, rutile, basico, inox, ghisa fino ad un diametro di 8 mm. Prevede la funzionalità "scriccatura" e rende possibile la saldatura MIG-MAG/FLUX con trainafilo optional per applicazioni industriali su acciai e derivati. Caratteristiche: massima compattezza - elevata stabilità della corrente di saldatura alle variazioni della tensione di alimentazione - controllo istantaneo del trasferimento delle gocce di saldatura - regolazione arc force e hot start in funzione del tipo di elettrodo in uso - dispositivo anti-stick - dispositivo VRD - memorizzazione ultimi 10 allarmi - predisposizione per comando a distanza - protezioni termostatica, sovratensione, sottotensione, sovracorrente, motogeneratore* (± 15%).

MMA WELDING
MIG-MAG WELDING
TIG WELDING
PLASMA CUTTING
SPOT WELDING
CHARGING & STARTING
INDEX

SUPERIOR 400 CE VRD



inverter

MULTIPROCESS
MMA - TIG

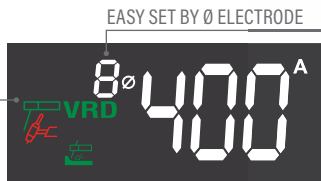


Aluminium

**MMA
PULSE**



**TIG
LIFT**



EASY SET BY Ø ELECTRODE

Select process: MMA, TIG, PULSED MMA, GOUGING
Selezione processo MMA, TIG, MMA PULSATO, GOUGING

⊙ Ø 50 mm

OPTIONAL

MMA WELDING KIT 50mm² 4+3m AX50 801093 	GOUGING KIT 802666 CARBON ELECTRODES Ø 8mm 5pcs 802803 Ø 10mm 5pcs 802305	TIG TORCH ST26V 4m 742058 GAS REGULATOR 722346 	REMOTE CONTROLS 2 POT. 802336 PEDAL 802017 	TROLLEY MONDIAL 803072 	TROLLEY EUROPA 803073 	TROLLEY COSMOPOLITAN 803079
---	---	--	---	---	--	--

TECHNICAL DATA

CE EAC	CODE	V _{3PH}	A _{MIN} DC	A _{MAX} 40°C DC	A _{60%} 40°C DC	V ₀ DC	A _{MAX}	A _{60%}	P _{MAX}	P _{60%}	η	φ	Ø _{MIN} DC	IP	LxWxH	kg	
		V (50-60Hz)	A	A	A	V	A	A	kW	kW	%		mm		cm		
SUPERIOR 400 CE VRD	816156	230 / 400 3ph	30 - 400 (400V)	400 @ 40%	300	100	30	20	16,6	11	20	87	0,8	1,6 - 8	IP23	53 x 24 x 45	19,5
			30 - 320 (230V)	300 @ 40%	280	100	36	31	11,4	9,9	25						

EN/ MMA, TIG-LIFT direct current (DC) electrode multiprocess inverter welding machine with gouging function. Designed for welding cellulose electrodes and coated electrodes in aluminium, rutile, basic, stainless steel and cast iron. Electrode welding is both direct current and pulse current. Pulse mode (MMA Pulse) is recommended with cellulose and basic electrodes and in position welding. You can set the two pulsation currents and their times for reduced heat transfer and improved arc control. LCD screen for simplified interaction and immediate display and setting of the parameters. The GOUGING function is available using carbon electrodes. Designed to ensure reliability over time, it features a dedicated air tunnel cooling system that protects against dust and dirt.

IT/ Saldatrice inverter multiprocesso ad elettrodo MMA, TIG-LIFT in corrente continua (DC) e funzione scricatura. Progettata per la saldatura di elettrodi cellulosici ed elettrodi rivestiti di tipo alluminio, rutile, basico, inox, ghisa. La saldatura ad elettrodo è sia in corrente continua che in corrente pulsata. La modalità pulsata (MMA Pulse) è consigliata con elettrodi cellulosici, basici e nella saldatura posizionale. E' possibile impostare le due correnti di pulsazione e i loro tempi per un ridotto apporto termico e migliore controllo dell'arco. E' disponibile la funzione di scricatura (GOUGING) con l'utilizzo di elettrodi in carbone. Schermo LCD per un'interazione semplificata e un'immediata visualizzazione e impostazione dei parametri. Progettata per garantire affidabilità nel tempo, presenta un sistema di raffreddamento con tunnel d'aria dedicato che protegge da polvere e sporco.

SUPERIOR 320 CE VRD



inverter

CELLULOSIC

Aluminium

VRD
VOLTAGE REDUCTION DEVICE

TIG LIFT



Ø 50 mm

OPTIONAL

MMA WELDING KIT
25mm² 4+3m AX50
801081



GAS REGULATOR
722346



MMA - MIG/MAG TIG MASK
VANTAGE RED XL
802936
More masks pag. 88



TIG TORCH
ST26V
4m 742058



GLOVES
MONTANA PLUS
804337
More gloves
pag. 94



REMOTE CONTROLS
2 POT.
802336



PEDAL
802017



TECHNICAL DATA

CE EAC	CODE	V _{3PH} V (50-60Hz)	A _{MIN} DC A	A _{MAX} 40°C DC A EN 60974-1	A _{60%} 40°C DC A EN 60974-1	V _{0 DC} V	A _{MAX} A	A _{60%} A	P _{MAX} kW	P _{60%} kW	η %	φ	Ø _{MIN} Ø _{MAX} DC mm	IP	LxWxH cm	kg
SUPERIOR 320 CE VRD	816036	230 / 400 3ph	10 - 270 (400V)	270 @ 35%	205	63	14,4	10	9	6,5	90	0,9	1,6 - 6	IP23	47 x 19 x 35	10,2
			10 - 250 (230V)	220 @ 42 %	185	60	19	15	7	6						

EN/ MMA and TIG inverter, electrode welding machine in direct current (DC) with LIFT striking. Use with a wide range of electrodes: rutile, basic, stainless steel, cast iron and cellulosic. Features: compact and light • high welding current stability in spite of mains voltage fluctuations • immediate control of the welding droplets transfer • adjustable arc force, hot start devices • anti-stick device • VRD device • thermostatic, overvoltage, undervoltage, overcurrent, motorgenerator* (15%) protections.

IT/ Saldatrice inverter ad elettrodo MMA e TIG in corrente continua (DC) con innesco LIFT. Flessibilità di impiego con i più svariati tipi di elettrodi: rutili, basici, inox, ghisa, cellulosici. Caratteristiche: peso e dimensioni ridotti • stabilità della corrente di saldatura alle variazioni della tensione di alimentazione • controllo istantaneo del trasferimento delle gocce di saldatura • dispositivi arc force, hot start regolabili • dispositivo antistick • dispositivo VRD • protezioni termostatica, sovratensione, sottotensione, sovracorrente, motogeneratore* (± 15%).

LINEAR i

STRONG, PERFORMING & TECHNOLOGICAL
RESISTENTE, PERFORMANTE E TECNOLOGICA

TELWIN

LINEAR i is the robust and easy-to-use range of inverter MMA electrode welding machines.

LINEAR i è la gamma di saldatrici inverter ad elettrodo robusta e semplice da usare.

INVERTER TECHNOLOGY TECNOLOGIA INVERTER

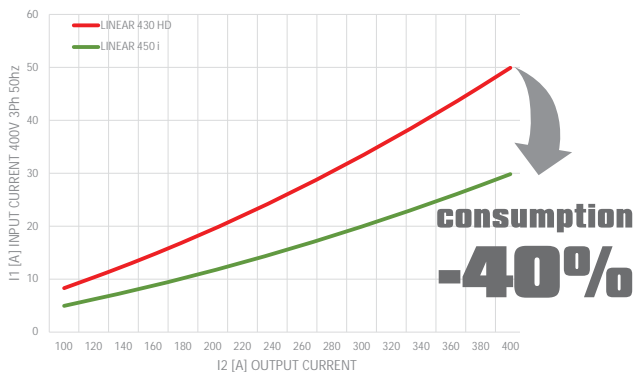
Higher quality in processing. Inverter technology ensures greater control of the welding arc. LINEAR i maintains a high stability of the welding current despite mains voltage variations and, above all, despite undervoltage (-25% and +15% on the rated voltage), due to the wide tolerance provided by the machine's supply circuit.

Più qualità nelle lavorazioni. La tecnologia inverter assicura un maggior controllo dell'arco di saldatura. LINEAR i mantiene un'elevata stabilità della corrente di saldatura alle variazioni della tensione di alimentazione ed in particolar modo alle sottotensioni (-25% e +15% sulla tensione nominale), vista l'ampia tolleranza fornita dal circuito di alimentazione della macchina.



High welding current stability to variations in the supply voltage

REDUCED CONSUMPTION - ABBATTIMENTO DEI CONSUMI



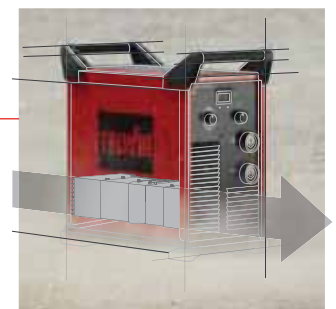
Welds more, consumes less! Inverter technology reduces consumption by 40% compared to models with electromechanical technology.

Salda di più, consuma di meno! La tecnologia inverter permette di abbattere i consumi del 40% rispetto ai modelli con tecnologia elettromeccanica.

DESIGNED TO ENDURE - COSTRUITA PER RESISTERE

DIRT AND DUST-PROOF: Particularly resistant to dirt and dust thanks to the special design of the ventilation system: by going through a dedicated tunnel, it protects the electronic components and ensures them a longer life.

A PROVA DI SPORCO E POLVERE: Particolarmente resistente a sporco e polveri grazie alla particolare costruzione del sistema di ventilazione che, seguendo un tunnel dedicato, consente di preservare le componenti elettroniche garantendone una maggiore durata nel tempo.



LESS WEIGHT, BETTER TRANSPORTABILITY - MINOR PESO, MIGLIORE TRASPORTABILITÀ

Ergonomic handles, a compact shape and a 70% less weight compared to traditional technology models, make it easy to transport LINEAR i to the intervention field.

La presenza di maniglie ergonomiche, la forma compatta e una riduzione del peso del 70% rispetto ai modelli con tecnologia tradizionale, consentono di trasportare LINEAR i facilmente nei luoghi d'intervento.

LINEAR 500i XD - LINEAR 450i - LINEAR 350i



inverter



Ø 50 mm

Ø 70 mm

OPTIONAL

MMA WELDING KITS
25mm² 4+3m AX 50 mod. 350i 801081
50mm² 4+3m AX50 mod. 450i 801093
70mm² 4+3m AX70 mod. 500i XD 801106

GOUGING KIT
mod. 450i, 500i 802666



CARBON CUT
Ø 8mm 5pcs mod. 450i, 500i 802803
Ø 10mm 5pcs mod. 450i, 500i 802305



WHEELS KIT
804318



TROLLEY
CONTINENTAL 803064



MAGNETIC HOLDERS
23 kg - 802583
34 kg - 804130



GLOVES
MONTANA PLUS 804337
More gloves pag.94



LINEAR 350i
816181



TECHNICAL DATA

CE EAC	CODE	V _{3PH} V (50-60Hz)	A _{MIN} / A _{MAX} DC A	A _{MAX} 40°C EN 60974-1 A	A _{60%} 40°C EN 60974-1 A	V ₀ DC V	A _{MAX} A	A _{60%} A	P _{MAX} kW	P _{60%} kW	P _{MIN} GEN kW	η %	φ mm	Ø _{MIN} / Ø _{MAX} DC mm	IP	LxWxH cm	kg
LINEAR 500i XD	816185	230 / 400 3ph	20 - 400 (400V)	400 @ 60%	400	67	29	29	16,6	16,6	25	90	0,82	1,6 - 6	IP23	54,6 x 27,4 x 50	23,6
			20 - 320 (230V)	300 @ 60 %	300	93	35	35	11,8	11,8	17						
LINEAR 450i	816182	230 / 400 3ph	20 - 400 (400V)	400 @ 40%	300	77	30	20	16,2	10,8	23	90	0,77	1,6 - 6	IP23	54,6 x 27,4 x 50	21
			20 - 320 (230V)	300 @ 40 %	240	82	35	25	11	7,9	16						
LINEAR 350i	816181	230 / 400 3ph	20 - 270 (400V)	270 @ 40%	220	76	18	14,3	9	7,1	13	90	0,74	1,6 - 6	IP23	54,6 x 27,4 x 50	19,2
			20 - 250 (230V)	220 @ 40 %	185	73	25	20	7,2	5,8	11						

EN/ Inverter MMA electrode welding machines in direct current (DC). Use with a wide range of electrodes: rutile, basic, stainless steel, cast iron. High welding current stability to variations in the supply voltage, both to undervoltage (-25%) and overvoltage (+15%). Particularly resistant to dirt and dust thanks to the ventilation system (dedicated tunnel) which preserves the electronic components, guaranteeing them a longer life. Features: robust, impact resistant and dustproof - low weight and size - high energy saving - display to show pre-set welding current - synergic adjustment of Arc Force and Hot Start according to the type of electrode in use - anti-stick device - Thermostat, undervoltage (-25%), overvoltage (+15%), overcurrent, motor-generator protections. The XD (eXtra Duty) model provides a high Duty Cycle that supports continuous working cycles with a wide variety of electrodes.

IT/ Saldatrici inverter ad elettrodo MMA in corrente continua (DC). Flessibilità d'impiego con i più svariati tipi di elettrodi: rutili, basici, inox, ghisa. Elevata stabilità della corrente di saldatura alle variazioni della tensione di alimentazione, sia alle sottotensioni (-25%) che alle sovratensioni (+15%). Resistenti a sporco e polveri grazie al sistema di ventilazione (tunnel dedicato) che preserva le componenti elettroniche garantendone una maggiore durata nel tempo. Caratteristiche: robuste, resistenti agli urti e alla polvere - peso e dimensioni ridotti - elevato risparmio energetico - display per la visualizzazione della corrente di saldatura impostata - regolazione sinergica di Arc Force e Hot Start in funzione del tipo di elettrodo in uso - dispositivo anti-stick - protezioni termostatica, sottotensione (-25%), sovratensione (+15%), sovracorrente, motogeneratore. Il modello XD (eXtra Duty) assicura un elevato Duty Cycle che supporta cicli di lavoro continui con un'ampia varietà di elettrodi.

MMA WELDING
MIG-MAG WELDING
TIG WELDING
PLASMA CUTTING
SPOT WELDING
CHARGING & STARTING
INDEX

THE "EXTREME" SIDE OF WELDING IL LATO "EXTREME" DELLA SALDATURA

Born to express power: XT is the new line with "eXTreme" features. A range of welding machines for the most demanding professionals, used to working in the hardest situations and in the toughest environments. It is the perfect solution for those pretending the most in terms of performance, always and anywhere. Strong, robust, versatile are the key words for use without compromise, able to surprise both from a technical and functional point of view.

Nata per esprimere potenza: XT è la nuova linea dalle caratteristiche "eXTreme". Una gamma di saldatrici per i professionisti più esigenti, abituati ad operare nelle situazioni più impegnative e negli ambienti più duri. È la soluzione perfetta per chi vuole il massimo in termini di performance, sempre e comunque. Forza, robustezza, versatilità sono le parole d'ordine per un utilizzo senza compromessi, capace di sorprendere sia dal punto di vista tecnico che funzionale.



THE EFFICIENCY DETAILS - I DETTAGLI DELL'EFFICIENZA



ANTI-SHOCK BUMPERS
PARAURTI ANTISHOCK



Ø 50 MM CONNECTOR
CONNETTORE Ø 50 MM



METAL HANDLE
MANIGLIA IN METALLO



SIMPLE ADJUSTMENT
REGOLAZIONE SEMPLICE

POWER - POTENZA / HEAVY DUTY

Powerful and performing, their duty-cycle was designed for heavy use. Potenti e performanti, hanno un duty-cycle studiato per un uso intensivo.

STRENGTH - ROBUSTEZZA

Designed to resist impact during the most challenging works or the hardest transport.

Progettate per resistere agli urti durante i lavori più sfidanti o i trasporti più impegnativi.

VERSATILITY - VERSATILITÀ

Designed for welding all types of rutile, basic, stainless steel, cast iron (cellulosic and aluminium mod. 238) electrodes. Guaranteed performance even with engine driven generators.

Nate per la saldatura di tutti i tipi di elettrodi rutili, basici, inox, ghisa (cellulosici e in alluminio mod. 238). Performance garantite anche con alimentazione da motogeneratore.

QUALITY - QUALITÀ

Designed thanks to the know-how of those who have been creating products for professionals for 60 years, with the certainty of the "Made in Italy, Made in Telwin".

Progettate grazie al know-how di chi realizza prodotti per i professionisti da 60 anni, con la garanzia del "Made in Italy, Made in Telwin".

TRANSPORTABILITY - TRASPORTABILITÀ

Thanks to the solid metal handle and the reduced weight, they can be transported anywhere.

Grazie alla solida maniglia in metallo e al peso ridotto, possono essere trasportate ovunque.

TECHNOLOGY 238 XT CE/MPGE - 236 XT - 186 XT MPGE



XT



inverter



mod. 186, 238



mod. 238

Aluminium

mod. 238



MMA WELDING

MIG-MAG WELDING

TIG WELDING

PLASMA CUTTING

SPOT WELDING

CHARGING & STARTING

OPTIONAL

MMA WELDING KIT
25mm² 4+3 AX50
801081



MMA - MIG/MAG TIG MASK

JAGUAR
804082
More masks pag. 88



HEAVY DUTY WATERPROOF CASE
803400



RUTILE ELECTRODES IN BOX - STEEL

Ø 2mm
2,5 kg
802737
Ø 2,5mm
2,5 kg
802739
Ø 3,2mm
4 kg
802749



BASIC ELECTRODES IN BOX - STEEL

Ø 2,5mm
2,5 kg
802748
Ø 3,2mm
4 kg
802947



RUTILE ELECTRODES STAINLESS STEEL

Ø 2,5mm
10pcs
804571
Ø 3,2mm
8pcs
804572



METAL CHIPPING HAMMER
802543



TIG WELDING KIT
802491



GLOVES MONTANA PLUS
804337



TECHNOLOGY 238 XT CE/MPGE

816252



INDEX

TECHNICAL DATA

CE EAC	CODE	V _{1PH} V (50-60Hz)	A _{MIN} A	A _{MAX} 40°C DC EN 60974-1 A	A _{60%} 40°C DC EN 60974-1 A	V _{0 DC} V	A _{MAX} A	A _{60%} A	P _{MAX} kW	P _{60%} kW	P _{MIN} GEN kW	η %	φ	Ø _{MIN} MAX DC mm	IP	LxWxH cm	kg	
																		kg
	TECHNOLOGY 238 XT CE/MPGE + acc. in alu carry case	816252	230 1ph	5 - 200	200 @ 35 %	140	80	39	26	6,3	4,1	10	87	0,7	1,6 - 4	IP23	37,5 x 50 x 22	10,6
	TECHNOLOGY 236 XT + acc. in alu carry case	816251	230 1ph	5 - 200	200 @ 35 %	140	60	38	22	6	3,3	10	89	0,7	1,6 - 4	IP23	37,5 x 50 x 22	10,5
	TECHNOLOGY 186 XT MPGE + acc. in alu carry case	816250	230 1ph	5 - 160	160 @ 35 %	120	60	32	18	5	2,7	7	90	0,7	1,6 - 4	IP23	37,5 x 50 x 22	10,1

EN/ Inverter, MMA electrode welding machines and TIG in direct current (DC), with scratch striking. Flexibility of use with a wide range of electrodes: rutile, basic, stainless steel, cast iron and cellulosic (mod. 238). Recommended for motogenerators*, they guarantee high performance in case of unstable power supply by means of multiple MPGE protections (mod. 186, 238): waveform control device, input peaks filter, stabilization of fluctuations. Features: high welding current stability in spite of mains voltage fluctuations - arc force, hot start, anti-stick devices - regulation of arc force and hot start according to the type of electrode in use (mod. 238) - thermostatic, overvoltage, undervoltage, overcurrent protections.

IT/ Saldatrici inverter ad elettrodo MMA e TIG in corrente continua (DC) con innescò a striscio. Flessibilità di impiego con elettrodi rutili, basici, inox, ghisa e cellulosici (mod. 238). Raccomandate per motogeneratori*, garantiscono alte prestazioni con alimentazioni poco stabili grazie alle protezioni multiple MPGE (mod. 186, 238): dispositivo di controllo della forma d'onda, filtro contro i picchi in ingresso, stabilizzazione delle oscillazioni. Caratteristiche: robuste e resistenti agli urti - elevata stabilità della corrente di saldatura alle variazioni della tensione di alimentazione - dispositivi arc force, hot start, anti-stick - regolazione arc force e hot start in funzione del tipo di elettrodo in uso (mod. 238) - protezioni termostatica, sovratensione, sottotensione, sovracorrente.

ADVANCE 227 XT MV/PFC VRD



inverter



XT



[www](http://www.telwin.it) MORE INFO



LCD DISPLAY

Ø 50 mm

OPTIONAL

MMA WELDING KIT
25mm² 4+3m AX50
801081



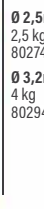
MMA - MIG/MAG TIG MASK
JAGUAR
804082
More masks pag. 88



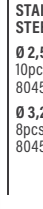
HEAVY DUTY WATERPROOF CASE
803400



RUTILE ELECTRODES IN BOX - STEEL
Ø 2mm
2,5 kg
802737
Ø 2,5mm
2,5 kg
802739
Ø 3,2mm
4 kg
802749



BASIC ELECTRODES IN BOX - STEEL
Ø 2,5mm
2,5 kg
802748
Ø 3,2mm
4 kg
802947



RUTILE ELECTRODES STAINLESS STEEL
Ø 2,5mm
10pcs
804571
Ø 3,2mm
8pcs
804572



METAL CHIPPING HAMMER
802543



TIG WELDING KIT
802491



GLOVES MONTANA PLUS
804337



ADVANCE 227 XT MV/PFC VRD
816049



TECHNICAL DATA

CE EAC	CODE	V _{1PH}	A _{MIN} MAX DC	A _{MAX} 40°C DC	A _{60%} 40°C DC	V ₀ DC	A _{MAX}	A _{60%}	P _{MAX}	P _{60%}	P _{MIN} GEN	η	φ	Ø _{MIN} MAX DC	IP	LxWxH	kg	
		V (50-60Hz)	A	EN 60974-1 A	EN 60974-1 A	V	A	A	kW	kW	kW	%	mm		cm	kg		
ADVANCE 227 XT MV/PFC VRD	816249	200-240 1ph	10 - 200	200 @ 30%	125	81	27	16,5	5,2	3,2	8	16	84	0,98	1,6 - 4	IP23	37,5 x 50 x 22	11,6
		100-120 1ph	10 - 120	120 @ 30%	95		33	24	3,1	2,3	5	15						

EN/ MMA and TIG (LIFT striking) inverter welding machine in direct current (DC). Usable electrodes: rutile, basic, stainless steel, cast iron. Features: MV/PFC device - VRD device - LCD display - arc force, hot start (adjustable), anti-stick devices - thermostatic, overvoltage, undervoltage, overcurrent, motogenerators* (+/-15%) protections.

IT/ Saldatrice inverter MMA e TIG (innesco LIFT) in corrente continua (DC). Elettrodi utilizzabili: rutili, basici, inox, ghisa. Caratteristiche: dispositivo MV/PFC - dispositivo VRD - display LCD - dispositivi arc force, hot start (regolabili), anti-stick - protezioni termostatica, sovratensione, sottotensione, sovracorrente, motogeneratore* (+/-15%).

**ADVANCED PERFORMANCE
FOR EVOLVED RESULTS**

**PRESTAZIONI AVANZATE
PER RISULTATI EVOLUTI**

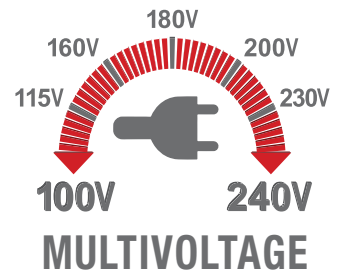
**A FURTHER STEP TOWARDS PROGRESS
UN ALTRO PASSO VERSO IL FUTURO**

**EN/
MULTIVOLTAGE**

Flexible use with any voltage variable within a broad range (i.e. 100/120V, 180V, 200V, 220/240V) including undervoltages and overvoltages.

**IT/
MULTITENSIONE**

Flessibilità di utilizzo con qualsiasi tensione variabile entro un largo range (i.e. 100/120V, 180V, 200V, 220/240V) incluse sottotensioni e sovratensioni.



MV/PFC: POWER FACTOR CORRECTION



Maximum performance guaranteed also with a domestic socket (230V 16A).

Il massimo delle performance garantite anche dalla presa di casa (230V 16A).

TIG-LIFT

High quality also in TIG welding.
Qualità di saldatura anche in TIG.



VOLTAGE REDUCTION DEVICE

Improved safety in welding operations in humid environments (mines, shipyards, etc.).



Migliora la sicurezza nelle operazioni di saldatura in ambienti umidi (miniere, cantieri navali, ecc.).



LONG CABLES - PROLUNGHE

They allow unlimited work far from the power source.



**Up to
250 m**

Consentono di lavorare anche lontano dalla fonte di alimentazione senza limitazioni.

