



WE ARE WELDING

# Profesjonalne spawanie metodą TIG – w każdym miejscu

Tetrix 230 / 300 DC i AC/DC



**3 Years** // **5 Years**  
transformer and rectifier  
**ewm-warranty\***  
3 shifts / 24 hours / 7 days

\*For details visit [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)

# Profesjonalne spawanie metodą TIG – w każdym miejscu. Uniwersalne zastosowanie

## Modułowa koncepcja urządzenia pozwala dobrać odpowiednie rozwiązanie do każdych wymagań.

Nowa mobilna generacja Tetrix idealnie nadaje się do stosowania zarówno w przemyśle spożywczym, chemicznym, jak i w budownictwie rurociągów, maszyn lub konstrukcji metalowych. Jest to nie tylko rezultatem optymalnego dopasowania procesów spawania i funkcji, lecz także stałego udoskonalania naszych produktów i ciągłych badań.

## Kompaktowe, lekkie, solidne

Jakość musi być na pierwszym miejscu. Zarówno podczas spawania na miejscu, jak i podczas tworzenia półfabrykatów w zakładzie. Wydajne spawarki Tetrix są skonstruowane między innymi do zastosowań mobilnych. Kompaktowe wymiary, niska masa własna i solidna budowa to cechy, które optymalnie pozwalają na zastosowanie mobilne.

- Solidna obudowa aluminiowa z odporną na uderzenia pokrywą z tworzywa sztucznego
- Ochrona przed przeciążeniem termicznym i zapyleniem układu elektronicznego
- Ochrona przed wodą rozpryskową wg IP23
- Praktyczny pas do łatwego przenoszenia
- Możliwość bezproblemowego wykorzystywania na placu budowy dzięki dużej tolerancji napięcia sieciowego. Zapewnia bezproblemową współpracę z prądnicami i długimi przewodami sieciowymi



**Tetrix 230 DC**  
**Tetrix 300 DC**

**Idealne spawanie DC CrNi,  
tytanu i wiele więcej**

# KOMPAKTOWE,

## Z unikalną gwarancją jakości EWM

- 3 lata gwarancji na spawarki i 5 lat gwarancji na transformatory i prostowniki
- Bez ograniczeń godzin pracy – nawet w trybie pracy 3-zmianowej, 24 godziny na dobę, przez 7 dni w tygodniu



Do najwyższych wymagań  
odnośnie jakości



**Smart lub Comfort –  
wybierz sterownik,  
który pasuje do  
Twojego stylu pracy.**

Znakomita przejrzystość oraz intuicyjna obsługa spawarki to podstawy wydajnej i wysokiej jakości pracy. Dzięki opcjonalnym sterownikom Smart 2.0 puls i Comfort 2.0 puls, EWM oferuje rozwiązania dla każdego profilu wymagań.

**Tetrix 230 AC/DC  
Tetrix 300 AC/DC**

**Elastyczne spawanie AC  
elementów aluminiowych**

# LEKKIE, SOLIDNE

**Ograniczająca koszty  
technologia inwertorowa**

- Niski pobór prądu dzięki dużej sprawności i załączanemu trybowi oszczędzania energii
- Obniża koszty energii, a tym samym produkcji

Wielka inicjatywa EWM w zakresie  
zrównoważonego rozwoju

**Blue Evolution<sup>®</sup>**



## Idealne spawanie – CrNi, tytan i inne

### Tetrix 230/300 DC i AC/DC

EWM activArc® dla pełnej kontroli jeziora spawalniczego – automatyczna stabilność łuku dla bezpiecznego łączenia skosów oraz precyzyjnego i skoncentrowanego wprowadzenia ciepła

Nowa przyjazna dla użytkownika funkcja impulsowania z wartościami średnimi pozwala użytkownikom w najprostszy możliwy sposób używać np. danych instrukcji spawania, także w trybie impulsowym

Impulsy kHz – wysoka prędkość spawania z minimalnym wprowadzeniem ciepła dzięki precyzyjnie zwężanemu łukowi o wysokiej gęstości energii

spotmatic – pozwala zaoszczędzić do 50% nakładu pracy podczas spawania szczepnego

Wszystko widoczne na pierwszy rzut oka – przejrzyste, intuicyjne sterowniki ze zrozumiałymi wskaźnikami, zapewniające optymalną kontrolę



Tetrix 230 DC Comfort 2.0 puls



Połączenie z siecią zgodnie z koncepcją przemysłu 4.0 dzięki oprogramowaniu ewm Xnet Software poprzez sieć LAN, WiFi lub USB, również podczas pracy mobilnej (w przypadku Tetrix 300)



Tetrix 300 DC Comfort 2.0 puls



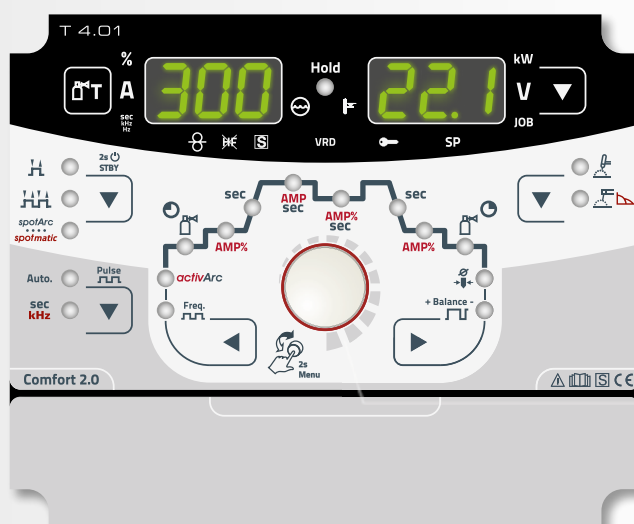
## Opcje sterownika

Smart lub Comfort – wybierz sterownik, który najlepiej pasuje do Twoich wymagań.



## Smart 2.0 puls

Wszystkie ważne funkcje są dostępne bezpośrednio, co umożliwia łatwą i szybką obsługę.



## Comfort 2.0 puls

Precyzyjna regulacja dla ekspertów. Pełna kontrola nad wszystkimi parametrami.

# Proces spawania EMW-DC i funkcje – gdy dobra jakość to jeszcze za mało

## Spawanie impulsowe

Łatwa realizacja trudnych zadań spawalniczych

### Spawanie TIG puls

- Bezpieczna kontrola nad jeziorkiem spawalniczym w pozycjach wymuszonych, przy spawaniu cienkiej blachy oraz w przypadku ściągów graniowych
- Minimalne odkształcenie dzięki zredukowanemu wprowadzeniu ciepła
- Redukcja energii liniowej, optymalna w przypadku spawania CrNi oraz materiałów wrażliwych na temperaturę
- Optymalne rozwiązanie w przypadku spoin zewnętrznych dzięki bardzo równomiernej łusce lica

### Automatyczne spawanie impulsowe



Spawanie TIG puls – spawanie TIG puls, pozycja PB

### Spawanie impulsowe elektrodami otulonymi

- Łatwe spawanie w pozycjach wymuszonych
- Lepsze mostkowanie szczeliny

### Spawanie impulsowe TIG z wartościami średnimi

- Przyjazna dla użytkownika funkcja impulsowania z wartościami średnimi pozwala użytkownikowi w prosty sposób realizować wytyczne instrukcji spawania.

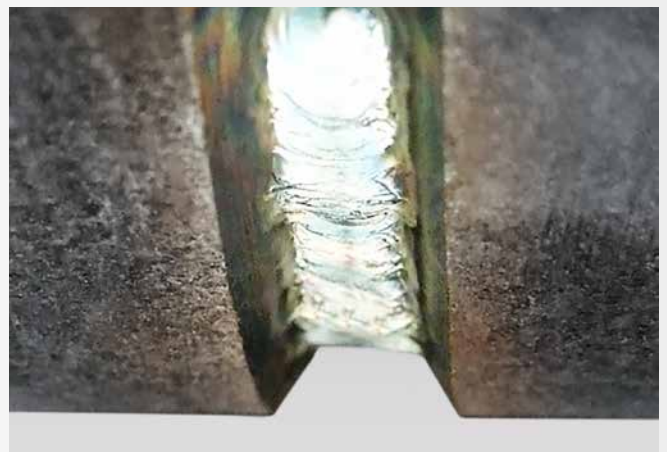
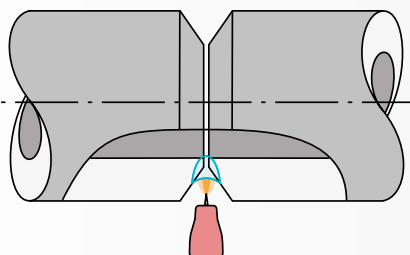
### Spawanie impulsowe TIG-kHz

- Szybkie spawanie dzięki wysokiej stabilności łuku

## activArc®

Dynamiczny łuk TIG z automatyczną stabilizacją

- Zawsze wystarczająca moc i wysokie ciśnienie łuku dla bezpiecznego łączenia skosów oraz precyzyjnego i równomiernego wprowadzenia ciepła – co umożliwia pełną kontrolę jeziorka spawalniczego na całym obszarze wahadłowym
- Szczególna przewaga podczas spawania spoin pachwinowych i warstw graniowych



activArc® – idealne do pozycji wymuszonych



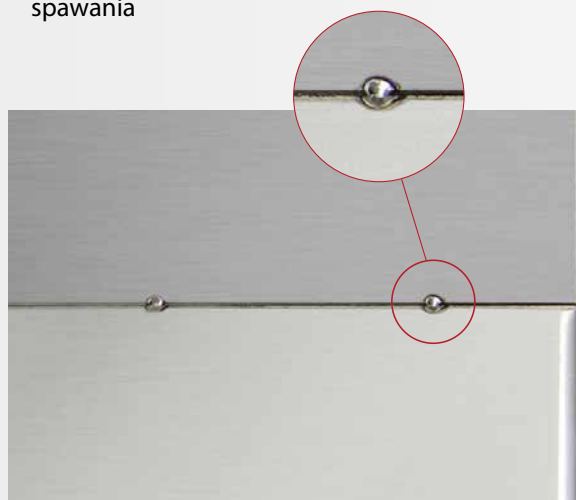
Więcej informacji można znaleźć  
w leksykonie spawania EWM lub  
pod adresem: [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)

## Spawanie punktowe

Idealne spawanie szczepne i punktowe

### spotArc<sup>®</sup> ze standardowym uchwytem spawalniczym TIG

- Drgające jezioro spawalnicze dzięki automatycznemu impulsowaniu – optymalne rozwiązanie do spawania szczepnego i połączeniowego bez dodatków do spawania



spotmatic – minimalne spoiny szczepne  
(blacha 0,8 mm – przód)

### spotArc<sup>®</sup> z uchwytem spawalniczym spotArc<sup>®</sup>

- Proste i szybkie spawanie szczepne spoin czołowych, pachwinowych i narożnych oraz rur
- Jednostronne zastosowanie także w celu przyspawania blach na profilach wydrążonych
- Przetopienie w przypadku CrNi o grubości do 2 mm

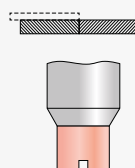
### spotmatic ze standardowym uchwytem spawalniczym TIG

- Łatwa obsługa i ustawianie
- Pozwala zaoszczędzić do 50% nakładu pracy podczas spawania szczepnego
- 100% powtarzalność wyników
- Spawanie punktowe TIG-DC ze stałym, minimalnym wprowadzeniem ciepła



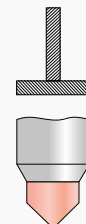
spotmatic – brak przebarwień  
(blacha 0,8 mm, tył)

Spoina doczołowa i/  
Spoina nakładkowa



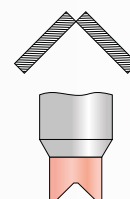
Spoina  
czołowa

Złącze  
teowe



Spoina  
pachwinowa

Złącze  
narożne



Spoina  
narożnikowa

## TIG Antistick

Mniejsze zużycie elektrod wolframowych

- Zapobiega przywieraniu elektrod wolframowych w jezioro spawalniczym
- Szczególnie przydatne podczas spawania w pozycjach wymuszonych



# Elastyczne spawanie AC elementów aluminiowych

## Tetrix 230 AC/DC / Tetrix 300 AC/DC

AC-specjalne – idealna metoda łączenia blach o różnej grubości

AC-częstotliwość – dopasowanie szerokości łuku – optymalne do cienkich blach i spoin pachwinowych

Charakterystyki prądu AC – sinus, trapez lub prostokąt – zawsze odpowiedni przebieg prądu dla optymalnej stabilności łuku

Balling (formowanie kulki) – indywidualny i wielokrotny balling bez ponownego uruchamiania funkcji na spawarce

Wszystko widoczne na pierwszy rzut oka – przejrzyste, intuicyjne sterowniki ze zrozumiałymi wskaźnikami, zapewniające optymalną kontrolę



Tetrix 230 DC Comfort 2.0 puls





Połączenie z siecią zgodnie z koncepcją przemysłu 4.0 dzięki oprogramowaniu ewm Xnet Software poprzez sieć LAN, WiFi lub USB, również podczas pracy mobilnej (w przypadku Tetrix 300)

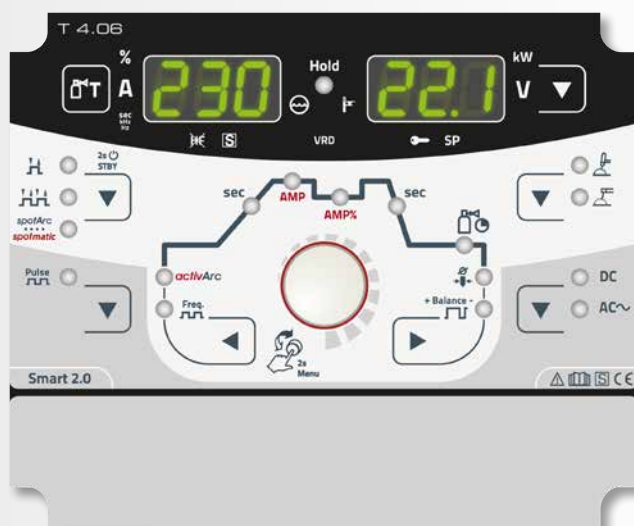


Tetrix 300 AC/DC Smart 2.0 puls



## Opcje sterownika

Smart lub Comfort – wybierz sterownik, który najlepiej pasuje do Twoich wymagań.



## Smart 2.0 puls

Wszystkie ważne funkcje są dostępne bezpośrednio, co umożliwia łatwą i szybką obsługę.



## Comfort 2.0 puls

Precyzyjna regulacja dla ekspertów. Pełna kontrola nad wszystkimi parametrami – w przypadku parametrów AC również podczas spawania.

## Funkcje AC znakomicie ułatwiające spawanie prądem przemiennym

### AC-częstotliwość

- Dopasowanie szerokości łuku – optymalne do cienkich blach i spoin pachwinowych

### Przebiegi prądu AC

- Sinus, trapez lub prostokąt – zawsze odpowiedni przebieg prądu dla optymalnej stabilności łuku

### AC-Balance

- Idealne dopasowanie pomiędzy profilem wtopienia a osiągalnym efektem oczyszczania

AC-Balance – efekt oczyszczania



AC-Balance – profil wtopienia





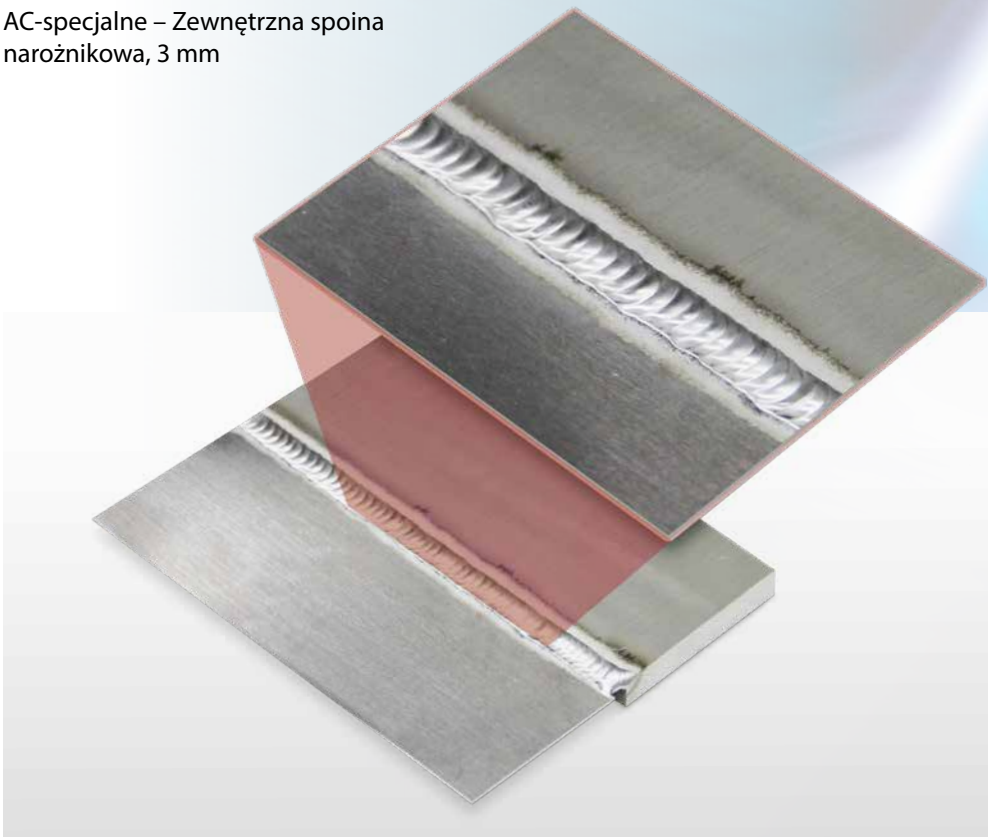
Więcej informacji można znaleźć  
w leksykonie spawania EWM lub  
pod adresem:  
[www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)

### AC-specjalne

- Idealna metoda łączenia blach o różnej grubości
- Umożliwia zachowanie stałej prędkości podczas spawania aluminium
- Nadaje się do zastosowań zautomatyzowanych



AC-specjalne – Zewnętrzna spoina  
narożnikowa, 3 mm



AC-specjalne – Łączenie blach o różnej grubości



## Z doskonałym wyposażeniem i różnymi opcjami do każdego zastosowania



Nowa wydajna generacja Tetrax pokazuje swoje silne strony w każdym zakresie zastosowania - podczas codziennej ciągłej pracy, jak i w zastosowaniach mobilnych u klientów. Dzięki różnym opcjom, takim jak przystawka zdalnego sterowania, moduł chłodzący i wózek, mamy do dyspozycji urządzenie **doskonale wyposażone do każdego zastosowania** - i to w **każdym miejscu!**

### Optymalne sterowanie w każdym miejscu

Od ręcznego lub nożnego ustawiania prądu spawania, aż po pełny dostęp do wszystkich funkcji: przystawki zdalnego sterowania EWM umożliwiają sterowanie spawarką bezpośrednio w miejscu spawania.



RT50



RTP1, RTP2



RT1



RTAC1



RTF1



Wydajny moduł chłodzący  
Cool 41 U31,  
Cool 40 U31

## Chłodnica do zastosowania ciągłego

- Lekka, modułowa budowa do montażu bez użycia narzędzi
- Wydajna pompa wirnikowa do nieograniczonej wydajności chłodzenia także w przypadku długich wiązek przewodów
- Znajdujący się na zewnątrz króciec wlewu wody chłodzącej z wskaźnikiem poziomu napełnienia
- Cicha praca dzięki wysokiej jakości komponentom
- Szybki montaż/demontaż
  - bez narzędzi
  - bez ingerencji w urządzenie
  - bez specjalistów



Łatwe łączenie źródła prądu spawania  
i chłodnicy

## Wózek dla maksymalnej mobilności

- Wyjątkowo stabilna wersja z solidną konstrukcją z rur stalowych
- Duże koła zapewniają łatwy transport po schodach i na ciężkim terenie
- Niska krawędź załadunkowa dla łatwej wymiany butli z gazem
- Bezpieczne mocowanie blachą mocującą i dwoma pasami
- Na butle z gazem osłonowym o pojemności 10 l do 50 l (200 i 300 bar)
- Pałak mocujący do ochrony urządzenia i przyłączy oraz do jednoczesnego mocowania wiązki przewodów i przewodów masy
- Proste podłączenie modułów bez narzędzi
- Łączna szerokość nieprzekraczająca 75 cm, dzięki czemu urządzenie mieści się we wszystkie standardowe drzwi
- Półka na drobne części i narzędzia
- Opcjonalnie dostępny zaczep dźwigowy do doposażania



Trolly 35.2-2

## Uchwyt spawalniczy EWM i akcesoria

### Znakomita, stała jakość

#### Uchwyty spawalnicze EWM TIG

Dzięki zoptymalizowanej masie i ergonomicznemu kształtowi chłodzone gazem lub wodą uchwyty spawalnicze EWM pozwalają na pracę bez zmęczenia. Ponadto wyjątkowa solidność i żywotność zmniejszają stopień zużycia i obniżają koszty nabycia części zamiennych.

Program palników spawalniczych EWM oferuje idealne rozwiązania, niezależnie od tego, czy chodzi o łatwe sterowanie przyciskami, czy też szerokie możliwości obsługi uchwytu spawalniczego.

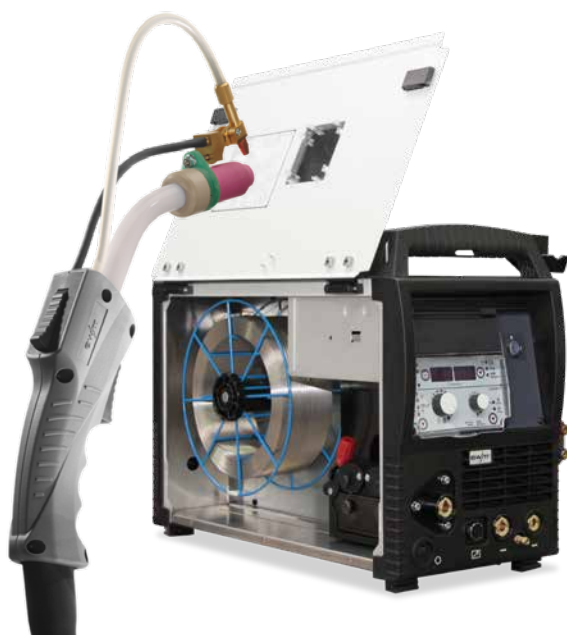


#### Materiały dodatkowe i akcesoria pozwalające uzyskać idealny wynik spawania

Partner w zakresie rozwiązań dla całego procesu spawania. Firma EWM oferuje nie tylko spawarki, uchwyty spawalnicze, czy materiały spawalnicze i akcesoria techniki spawalniczej, ale także wszystkie wymagane komponenty do spawania ręcznego i automatycznego.







## Do spawania drutem zimnym lub gorącym: podajnik drutu TIG tigSpeed45

Opcjonalny podajnik drutu TIG tigSpeed 45 może podawać drut w sposób ciągły lub dynamiczny. Dynamiczne podawanie drutu jest korzystne, ponieważ imituje spawanie TIG z podawaniem ręcznym. W ten sposób materiał dodatkowy jest cyklicznie wyciągany z jeziora spawalniczego i jego przejście następuje kroplami. Podczas spawania drutem gorącym, materiał dodatkowy zostaje wcześniej nagrany. Pozwala to dodatkowo zwiększyć moc topienia i usprawnić przejście materiału. Rezultatem jest bardzo jednolity wygląd spoiny.

Dzięki automatycznemu podawaniu drutu spawacz może się całkowicie skoncentrować na procesie spawania. Druga ręka pozostaje wolna i może wspierać rękę prowadzącą palnik. W przypadku długich spoin jest to znaczne ułatwienie, ponieważ element może być spawany w jednym cyklu roboczym – bez przerw związanych z wymianą prętów spawalniczych.

## Przemysł 4.0 – integracja z siecią

Nowa generacja TIG spełnia wszystkie wymagania, które są stawiane nowoczesnym urządzeniom zgodnie z koncepcją przemysłu 4.0. Intuicyjny sterownik płynnie integruje działania człowieka i maszyny. Cyfrowe charakterystyki procesu sprawiają, że zawsze ustawiony jest optymalny punkt roboczy, co z kolei umożliwia pracę szybką i zoptymalizowaną dla danego procesu.

Digitalizacja maszyn dzięki wysoce inteligentnym mikroprocesorom, interfejsom komunikacyjnym i możliwościom podłączenia do sieci informatycznej stwarza warunki dla sprawnej rejestracji danych procesów, analizy wydajności maszyn oraz konserwacji zapobiegawczej.

Rejestracja danych za pomocą zoptymalizowanego oprogramowania ewm Xnet poprzez sieć LAN, WiFi lub USB, również podczas pracy mobilnej (w przypadku Tetrix 300)



## Informacje o urządzeniu









**Tetrix 230 DC**  
**Comfort 2.0      Smart 2.0**



**Tetrix 300 DC**  
**Comfort 2.0      Smart 2.0**

<b>Tryb pracy</b>	<b>DC</b>	<b>DC</b>	<b>DC</b>	<b>DC</b>
<b>Metody spawania</b>				
TIG	•	•	•	•
Spawanie elektrodą otuloną	•	•	•	•
activArc®	•	•	•	•
<b>Funkcje</b>				
<b>TIG</b>				
Zajazanie HF i Liftarc	•	•	•	•
Wybór rodzaju zajazania TIG	Menu sterownika	Menu sterownika	Menu sterownika	Menu sterownika
Tryby pracy: Praca w trybie 2-taktu, 4-taktu	•	•	•	•
TIG-Antistick	•	•	•	•
Regulacja prądu zajazania i końcowego	•	•	•	•
Nożna przystawka zdalnego sterowania z charakterystyką logarytmiczną	–	–	•	•
<b>Warianty spawania impulsowego TIG</b>				
Impulsy (czas)	0,01 - 10 s	–	0,01 - 20 s	–
Impulsy kHz (częstotliwość)	50 Hz-15 kHz	–	5 Hz-15 kHz	–
Średnia impulsów (częstotliwość)	0,2 Hz-2 kHz	0,2 Hz-2 kHz	0,2 Hz-2,5 Hz	0,2 Hz-2,5 kHz
Automatyczny puls	•	–	•	–
<b>Warianty spawania punktowego TIG</b>				
spotArc®	•	•	•	•
spotArc® z uchwytem spawalniczym spotArc®	•	•	•	•
spotmatic®	•	•	•	•
<b>TIG AC</b>				
AC-częstotliwość	–	–	–	–
AC-Balance	–	–	–	–
Balans amplitud AC	–	–	–	–
AC-Net-Sync	–	–	–	–
AC-Balling (formowanie kulki)	–	–	–	–
<b>Spawanie elektrodą otuloną</b>				
Impulsy o wartości średniej (częstotliwość)	0,2-50 Hz	0,2-50 Hz	0,2-500 Hz	0,2-500 Hz
Regulacja Arcforce	–	–	•	•
Hotstart, Antistick	•	•	•	•
Wyświetlacz wartości rzeczywistych (RCD)	–	–	•	•
AC-częstotliwość	–	–	–	–
<b>Akcesoria / opcje</b>				
ewm Xnet	–	–	•	•
PC 300	–	–	•	•
Przystawka zdalnego sterowania RT50	–	–	•	•
Przystawka zdalnego sterowania RT1, RTG1	•	•	•	•
Przystawka zdalnego sterowania spawania impulsowego RTP1, 2, 3	•	•	•	•
Przystawka zdalnego sterowania AC RTAC1	–	–	•	•
Nożna przystawka zdalnego sterowania RTF1	•	•	•	•
Chłodnica Cool 40 U31	•	•	–	–
Chłodnica Cool 41 U31	–	–	•	•
Trolley 35.2-2	•	•	•	•

Dane techniczne	Tetrix 230 DC		Tetrix 300 DC	
	Comfort 2.0	Smart 2.0	Comfort 2.0	Smart 2.0
	TIG	Spawanie elektrodą otuloną	TIG	Spawanie elektrodą otuloną
Zakres regulacji prądu				
DC	3 A - 230 A	5 A - 180 A	5 A - 300 A	5 A - 300 A
AC	–	–	–	–
Zakres regulacji napięcia	10,1 V - 19,2 V	20,2 V - 27,2 V	10,2 V - 22,0 V	20,2 V - 32,0 V
Czas pracy w temperaturze otoczenia	40°C	40°C	40°C	40°C
30%	–	–	–	300 A
35%	–	–	300 A	–
40%	230 A	180 A	–	–
60%	200 A	150 A	260 A	260 A
100%	170 A	120 A	210 A	210 A
Napięcie biegu jałowego				
DC		90 V		63 V
AC		–		–
Napięcie sieciowe (tolerancje)	1 x 230 V (od +15% do -40%)		3 x 400 V (od +20% do -25%)	
Częstotliwość	50/60 Hz		50/60 Hz	
Bezpiecznik sieciowy (bezpiecznik topikowy, zwłoczny)	1 x 16 A		3 x 16 A	
maks. pobór mocy	5,5 kVA	6 kVA	11,7 kVA	16,6 kVA
Zalecana moc prądnic	8,1 kVA		23 kVA	
Emisja hałasu	< 70 dB (A)		< 70 dB (A)	
cosφ / sprawność	1,0/85,0%		0,99/84,0%	
Klasa izolacji / stopień ochrony	H / IP 23		H / IP 23	
Klasa EMC	A		A	
Temperatura otoczenia	od -25°C do +40°C		od -25°C do +40°C	
Chłodzenie urządzenia/uchwyty	Wentylator (AF) / gaz lub woda		Wentylator (AF) / gaz lub woda	
Oznaczenie bezpieczeństwa	  		  	
Zastosowane normy zharmonizowane	IEC 60974-1, -3, -10		IEC 60974-1, -3, -10	
Wymiary D/S/W	539 x 210 x 415 mm 21,2 x 8,3 x 16,3 inch		539 x 210 x 415 mm 21,2 x 8,3 x 16,3 inch	
Masa DC / AC/DC	17,0 kg / – 38,6 lb / –		20,0 kg / – 44,0 lb / –	



Dane techniczne	cool 40 U31	cool 41 U31	Trolley 35.2-2
Moc chłodnicza	800 W (1/min)	–	–
Wydajność tłoczenia	5 l/m	–	–
Pojemność zbiornika	4 l	–	–
Ciśnienie wylotowe chłodziwa	3,5 bar	–	–
Wymiary D/S/W	600 x 210 x 340 mm	600 x 580 x 1200 mm	
Masa cool 40 / cool 41	14,0 kg / 18,4 kg 30,8 lb / 40,5 lb		33,0 kg 72,7 lb







	Tetrix 230 AC/DC				Tetrix 300 AC/DC			
	Comfort 2.0		Smart 2.0		Comfort 2.0		Smart 2.0	
Tryb pracy	DC	AC	DC	AC	DC	AC	DC	AC
<b>Metody spawania</b>								
TIG	•	•	•	•	•	•	•	•
Spawanie elektrodą otuloną	•	–	•	–	•	•	•	•
activArc®	•	•	•	•	•	•	•	•
<b>Funkcje</b>								
<b>TIG</b>								
Zajazanie HF i Liftarc	•	•	•	•	•	•	•	•
Wybór rodzaju zajazania TIG	Menu sterownika		Menu sterownika		Menu sterownika		Menu sterownika	
Tryby pracy: Praca w trybie 2-taktu, 4-taktu	•	•	•	•	•	•	•	•
TIG-Antistick	•	•	•	•	•	•	•	•
Regulacja prądu zajazania i końcowego	•	•	•	•	•	•	•	•
Nożna przystawka zdalnego sterowania z charakterystyką logarymiczną	–	–	–	–	•	•	•	•
<b>Warianty spawania impulsowego TIG</b>								
Impulsy (czasy)	0,01 - 10 s		–		0,01 - 20 s		–	
Impulsy kHz (częstotliwość)	50 Hz-15 kHz	–	–		5 Hz-15 kHz	–	–	
Średnia impulsów (częstotliwość)	0,2 Hz-2 kHz	0,2 Hz-5 Hz	0,2 Hz-2 kHz	0,2-5 Hz	0,2 Hz-2,5 Hz	0,2 Hz-5 Hz	0,2 Hz-2,5 kHz	0,2-5 Hz
Automatyczny puls	•	–	–	–	•	–	–	–
<b>Warianty spawania punktowego TIG</b>								
spotArc®	•	•	•	•	•	•	•	•
spotArc® z uchwytem spawalniczym spotArc®	•	•	•	•	•	•	•	•
spotmatic®	•	–	•	–	•	–	•	–
<b>TIG AC</b>								
AC-częstotliwość	–	50-200 Hz	–	50-200 Hz	–	30-300 Hz	–	30-300 Hz
AC-Balance	–	•	–	•	–	•	–	•
Balans amplitud AC	–	–	–	–	–	•	–	–
AC-Net-Sync	–	–	–	–	–	•	–	–
AC-Balling (formowanie kulki)	–	•	–	–	–	•	–	–
<b>Spawanie elektrodą otuloną</b>								
Impulsy o wartości średniej (częstotliwość)	0,2-50 Hz	–	0,2-50 Hz	–	0,2-500 Hz	0,2-5Hz	0,2-500 Hz	0,2-5Hz
Regulacja Arcforce	–	–	–	–	•	•	•	•
Hotstart, Antistick	•	•	•	•	•	•	•	•
Wyświetlacz wartości rzeczywistych (RCD)	–	–	–	–	•	•	•	•
AC-częstotliwość	–	–	–	–	–	30-300Hz	–	30-300Hz
<b>Akcesoria / opcje</b>								
ewm Xnet	–	–	–	–	•	•	•	•
PC 300	–	–	–	–	•	•	•	•
Przystawka zdalnego sterowania RT50	–	–	–	–	•	•	•	•
Przystawka zdalnego sterowania RT1, RTG1	•	•	•	•	•	•	•	•
Przystawka zdalnego sterowania spawania impulsowego RTP1, 2, 3	•	•	•	•	•	•	•	•
Przystawka zdalnego sterowania AC RTAC1	–	–	–	–	•	•	•	•
Nożna przystawka zdalnego sterowania RTF1	•	•	•	•	•	•	•	•
Chłodnica Cool 40 U31	•	•	•	•	–	–	–	–
Chłodnica Cool 41 U31	–	–	–	–	•	•	•	•
Trolly 35.2-2	•	•	•	•	•	•	•	•

Dane techniczne	Tetrix 230 AC/DC		Tetrix 300 AC/DC	
	Comfort 2.0	Smart 2.0	Comfort 2.0	Smart 2.0
	TIG	Spawanie elektrodą otuloną	TIG	Spawanie elektrodą otuloną
Zakres regulacji prądu				
DC	3 A - 230 A	5 A - 180 A	5 A - 300 A	5 A - 300 A
AC	5 A - 230 A	–	5 A - 300 A	5 A - 300 A
Zakres regulacji napięcia	10,1 V - 19,2 V	20,2 V - 27,2 V	10,2 V - 22,0 V	20,2 V - 32,0 V
Czas pracy w temperaturze otoczenia	40°C	40°C	40°C	40°C
30%	–	–	–	300 A
35%	–	–	300 A	–
40%	230 A	180 A	–	–
60%	200 A	150 A	260 A	260 A
100%	170 A	120 A	210 A	210 A
Napięcie biegu jałowego				
DC		90 V		63 V
AC		45 V		63 V
Napięcie sieciowe (tolerancje)	1 x 230 V (od +15% do -40%)		3 x 400 V (od +20% do -25%)	
Częstotliwość	50/60 Hz		50/60 Hz	
Bezpiecznik sieciowy (bezpiecznik topikowy, zwłoczny)	1 x 16 A		3 x 16 A	
maks. pobór mocy	5,5 kVA	6 kVA	11,7 kVA	16,6 kVA
Zalecana moc prądnic	8,1 kVA		23 kVA	
Emisja hałasu	< 70 dB (A)		< 70 dB (A)	
cosφ / sprawność	1,0/85,0%		0,99/84,0%	
Klasa izolacji / stopień ochrony	H / IP 23		H / IP 23	
Klasa EMC	A		A	
Temperatura otoczenia	od -25°C do +40°C		od -25°C do +40°C	
Chłodzenie urządzenia/uchwyty	Wentylator (AF) / gaz lub woda		Wentylator (AF) / gaz lub woda	
Oznaczenie bezpieczeństwa				
Zastosowane normy zharmonizowane	IEC 60974-1, -3, -10		IEC 60974-1, -3, -10	
Wymiary D/S/W	539 x 210 x 415 mm 21,2 x 8,3 x 16,3 inch		539 x 210 x 415 mm 21,2 x 8,3 x 16,3 inch	
Masa DC / AC/DC	– / 18,8 kg – / 48,5 lb		– / 22,0 kg – / 48,5 lb	

Dane techniczne	cool 40 U31	cool 41 U31	Trolley 35.2-2
Moc chłodnicza	800 W (1/min)	–	–
Wydajność tłoczenia	5 l/m	–	–
Pojemność zbiornika	4 l	–	–
Ciśnienie wylotowe chłodziwa	3,5 bar	–	–
Wymiary D/S/W	600 x 210 x 340 mm	600 x 580 x 1200 mm	
Masa cool 40 / cool 41	14,0 kg / 18,4 kg 30,8 lb / 40,5 lb		33,0 kg 72,7 lb

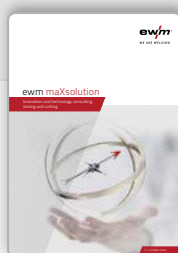


Zamówcie Państwo materiały informacyjne lub skontaktujcie się nami.  
Chętnie udzielimy porady!

Plik PDF do pobrania

[www.ewm-group.com/sl/brochures](http://www.ewm-group.com/sl/brochures)

Tel. +49 02680 181-0  
info@ewm-group.com  
[www.ewm-group.com/contact](http://www.ewm-group.com/contact)



Broszura  
maXsolution – Doradztwo w zakresie  
innowacji i technologii



Broszura  
Oferta produktów, usługi



Broszura  
Titan XQ puls



Katalog  
Spawarki i akcesoria



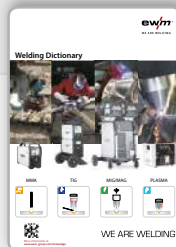
Katalog  
Uchwyty spawalnicze i  
akcesoria



Katalog  
Akcesoria spawalnicze



Podręcznik  
Materiały spawalnicze



Podręcznik  
Leksykon spawania EWM

## EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8  
D-56271 Mündersbach  
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244  
[www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)  
info@ewm-group.com

Sprzedaż / Doradztwo / Serwis