



katalog
catalogue



INVENTORY TIG / TIG INVERTERS

INVENTORY TIG DC, AC/DC
TIG INVERTERS DC, AC/DC

Obsah / Content:

PERUN 160 T HF PERUN 200 T HF	4-5
PERUN 160 T HF PULSE PERUN 200 T HF PULSE	6-7
PEGAS 161 T PULSE HF PEGAS 201 T PULSE HF	8-9
ALFIN 162 T	10-11
ALFIN 172 T ALFIN 204 T PFC	12-13
ALFIN 220 T PFC ALFIN 300 T	14-15
PERUN 200 AC/DC PERUN 200 AC/DC PULSE	16-17
ALFIN 221 AC/DC PFC ALFIN 300 AC/DC	18-19
PEGAS 200 AC/DC PULSE PFC	20-21
PEGAS 320 AC/DC PEGAS 400 AC/DC	22-23
Doporučené hořáky TIG Recommended torches TIG	24-27

PERUN 160 T HF PERUN 200 T HF

Svařovací inverter pro svařování metodou TIG HF nebo TIG LA a MMA

Jaké jsou přednosti tohoto invertoru?

- Rízení ventilátoru, pokud není třeba, úplně se vypne
- Unikátní popruhy na uchycení kabelů, přepravu hořáku, atp.
- Možnost vrátit se do továrního nastavení - reset
- Dokonalé kryté ovládací prvky
- Sklopné madlo, které nepřekáží
- Bodovací režim
- Bi-level - možnost během svařování přepnout na druhý svařovací proud
- UP-DOWN dálkové ovládání proudu z hořáku
- Konektor pro připojení dálkového ovládání svařovacího proudu
- Nastavitelný HOT START - můžete si tím regulovat rozstřík a zabránit propalování materiálu při zapálení oblouku
- Nastavitelný ARC FORCE - můžete si tím regulovat stabilitu oblouku, vnesené teplo a rozstřík
- Moderní konstrukce zdroje, z které plyne nízká hmotnost
- 10 programů na uložení Vašich vychytených parametrů
- Funkce ANTI STICK, která zabrání přilepení a žhavení elektrody ke svařenci
- Veliké rychlospojky 35-50 mm², které se jen tak nevypálí



Welding inverter suitable for TIG HF, TIG LA method and MMA welding

What are the main advantages of this inverter?

- The fan switches off completely, when not needed.
- Unique strap for attaching the cables and the torch.
- Possibility to reload the factory settings - reset.
- Perfect protection of the control panel.
- Folding handle that does not interfere.
- Spot welding mode.
- Bi-level - possibility to switch to the second welding current during welding.
- UP-DOWN control of the welding current directly from the torch.
- Connector for the welding current remote control.
- Adjustable HOT START - you can control the weld spatter level and prevent the material from burning during arc ignition.
- Adjustable ARC FORCE - you can control the arc stability, the heat and weld spatter level.
- Modern design, which results in low weight.
- 10 jobs to store your favourite parameters.
- ANTI STICK function, which prevents the electrode from sticking to the material.
- Large quick-connectors 35-50 mm², which just don't burn out.



Díky popruhu na zadním panelu snadno upevníte kabely a hořák k invertoru tak, aby byl pohodlně přenosný.

Strap on the back side allows you easily attach a cable to the inverter so you can comfortably wear it.

Název svářečky / Machine name	Předfuk / Pregas	Dofuk / Postgas	Náběh proudu / Up slope	Doběh proudu / Down slope	Startovací proud / Start current	Koncový proud / End current	HF	Režim 2T/4T / two stroke, four stroke	Pulzní režim / Pulse mode	UP Down (ovládání z hořáku)	nastavitelný HOT START i ARC FORCE	ANTISTICK	10 jobů / 10 Jobs	Bi-level 50% napaveno/fixed	Bodování / Spot
PERUN 160 T HF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✗	✓	✓	✓	✓	✓	✓
PERUN 200 T HF	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✗	✓	✓	✓	✓	✓	✓

Kontrolka zapnutí - zelená LED
Power on indicator - Green LED

Display

Přepínač pro výběr svař.režimu
Switch for selection of the welding mode

Kontrolka bodování
SPOT Indicator

Enkodér
Encoder

















Kontrolka přehřátí - žlutá LED
Over temperature indicator - Yellow LED

Přepínač 2T/4T/MMA
Switch for selection 2T/4T mode

Podívejte se na video Perun 160/200 T HF



Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	5.0310	PERUN 160 T HF invertor, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
	5.0315	PERUN 200 T HF invertor, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
		Doporučené TIG hořáky viz strana 24 nebo dokument „Doporučené hořáky TIG/ See the recommended TIG torches on page 24 or document „Recommended TIG torches“
	VM0253	Svař. kabely 2 x 3m 35-50 (zem. kleště + držák elektrod) Welding cables 2 x 3m 35-50 (clamp + stick work lead)
	7029	Popruh PERUN / Belt PERUN
	5.0536	Brašna ALFA IN malá 48x28x29 / Carry Bag ALFA IN Small 48x28x29
	5847	Sada konektory ST 12 PIN / Set Connectors ST 12 PIN
	VM0151-1	Hadice plyn. 3m G1/4-G1/4 opředená / Hose Gas PEGAS TIG 3m G1/4-G1/4
	5.0174ST	DOV PEGAS dálk.ovl. pedál 3m s konektorem Smart (funkční pro režim TIG) Foot Pedal Remote CTRL 3 m PEGAS incl. Connector Smart (for TIG)
	5.0139ST	DOV PEGAS dálk.ovládání 10m ST (vhodné pro režim MMA) Remote CTRL 10 m PEGAS incl. ST (for MMA)
	5.0228	Vozík svářečský pro invertor / Welder's Carts
	5.0513	Vozík pro TIG ALFIN T, AC/DC (rudl) / Trolley for TIG ALFIN T, AC/DC
	6008 6011	Ventil red. FIXICONTROL Argon a CO2 2 man. / Pressure Reducer FIXICONTROL Argon and CO2 2 man.
	6124 6125	Ventil red. BASECONTROL AR a CO2 / Pressure Reducer BASECONTROL Ar and CO2
	S7SUN20B	Kukla samostmívací S20B Flipper / Welding Helmet S20B Flipper
	S7SUN9B	Kukla samost. S9B Rychlý modrý žralok / Welding Helmet S9B Shooting Blue Shark
	S777	Kukla samostmívací Barracuda S777 / Welding Helmet Barracuda S777
	S7S	Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	J./U.	Perun 160 T HF		Perun 200 T HF	
			MMA	TIG	MMA	TIG
Metoda	Method		MMA TIG		MMA TIG	
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1x230/50-60		1x230/50-60	
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	5 - 160	5 - 160	5 - 200	5 - 200
Napětí naprázdno U ₂₀	Open-circuit voltage U ₂₀	V	88	88	89	86
Jištění	Mains protection	A	16 @ (25 @)		16 @ (25 @)	
Max. efektivní proud I _{1eff}	Max. effective current I _{1eff}	A	16 (24,6)	14,4 (16,2)	16 (23,5)	15 (17,8)
Svařovací proud (DZ=100%) I ₂	Welding current (DC=100%) I ₂	A	80 (110)	110 (140)	85 (110)	120 (140)
Svařovací proud (DZ=60%) I ₂	Welding current (DC=60%) I ₂	A	105 (150)	140 (150)	105 (150)	140 (160)
Svařovací proud (DZ=x%) I ₂	Welding current (DC=x%) I ₂	A	20%=160 (40%=160)	40%=160 (50%=160)	10%=200 (25%=200)	25%=200 (35%=200)
Třída izolace	Insulation class		H		H	
Krytí	Protection		IP23S		IP23S	
Normy	Standards		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A	
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	160 x 460 x 280		160 x 460 x 280	
Hmotnost	Weight	kg	7		7	

PERUN 160 T HF PULSE PERUN 200 T HF PULSE

🇨🇪 Svařovací inverter pro svařování metodou TIG HF nebo TIG LA s volbou pulsního režimu a MMA

Jaké jsou přednosti tohoto invertoru?

- Rízení ventilátoru, pokud není třeba, úplně se vypne
- Unikátní popruhy na uchycení kabelů, přepravu hořáku, atp.
- Možnost vrátit se do továrního nastavení - reset
- Dokonale kryté ovládací prvky
- Sklopné madlo, které nepřekáží
- Bodovací režim
- Bi-level - možnost během svařování přepnout na druhý svařovací proud
- UP-DOWN dálkové ovládání proudu z hořáku
- Konektor pro připojení dálkového ovládání svařovacího proudu
- Nastavitelný HOT START - můžete si tím regulovat rozstřík a zabránit propalování materiálu při zapálení oblouku
- Nastavitelný ARC FORCE - můžete si tím regulovat stabilitu oblouku, vnesené teplo a rozstřík
- Moderní konstrukce zdroje, z které plyne nízká hmotnost
- 10 programů na uložení Vašich vychytaných parametrů
- Funkce ANTI STICK, která zabrání přilepení a žhavení elektrody ke svařenci
- Veliké rychlospojky 35-50 mm², které se jen tak nevypálí



🇬🇧 Welding inverter suitable for TIG HF, TIG LA method with pulse mode selection and MMA welding

What are the main advantages of this inverter?

- The fan switches off completely, when not needed.
- Unique strap for attaching the cables and the torch.
- Possibility to reload the factory settings - reset.
- Perfect protection of the control panel.
- Folding handle that does not interfere.
- Spot welding mode.
- Bi-level - possibility to switch to the second welding current during welding.
- UP-DOWN control of the welding current directly from the torch.
- Connector for the welding current remote control.
- Adjustable HOT START - you can control the weld spatter level and prevent the material from burning during arc ignition.
- Adjustable ARC FORCE - you can control the arc stability, the heat and weld spatter level.
- Modern design, which results in low weight.
- 10 jobs to store your favourite parameters.
- ANTI STICK function, which prevents the electrode from sticking to the material.
- Large quick-connectors 35-50 mm², which just don't burn out.



Díky popruhu na zadním panelu snadno upevníte kabely a hořák k invertoru tak, aby byl pohodlně přenosný.

Strap on the back side allows you easily attach a cable to the inverter so you can comfortably wear it.

Název svářečky / Machine name	Předfuk / Pregas	Dořuk / Postgas	Náběh proudu / Up slope	Doběh proudu / Down slope	Startovací proud / Start current	Koncový proud / End current	HF	Režim 2T/4T / two stroke, four stroke	Pulsní režim / Pulse mode	UP Down (ovládání z hořáku)	nastavitelný HOT START i ARC FORCE	ANTISTICK	10 jobů / 10 Jobs	Bi-level 50% napevno/fixed	Bodování / Spot
PERUN 160 T HF PULSE	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
PERUN 200 T HF PULSE	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

Kontrolka zapnutí - zelená LED
Power on indicator - Green LED

Display

Přepínač pro výběr svař.režimu
Switch for selection of the welding mode

Kontrolka bodování
SPOT Indicator

Kontrolka pulsního režimu
PULSE Indicator















Enkodér
Encoder



Kontrolka přehřátí - žlutá LED
Over temperature indicator - Yellow LED

Přepínač 2T/4T/MMA
Switch for selection 2T/4T mode

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	5.0311	PERUN 160 T HF PULSE invertor, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
	5.0316	PERUN 200 T HF PULSE invertor, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
		Doporučené TIG hořáky viz strana 24 nebo dokument „Doporučené hořáky TIG/ See the recommended TIG torches on page 24 or document „Recommended TIG torches“
	VM0253	Svař. kabely 2 x 3m 35-50 (zem. kleště + držák elektrod) Welding cables 2 x 3m 35-50 (clamp + stick work lead)
	7029	Popruh PERUN / Belt PERUN
	5.0536	Brašna ALFA IN malá 48x28x29 / Carry Bag ALFA IN Small 48x28x29
	5847	Sada konektory ST 12 PIN / Set Connectors ST 12 PIN
	VM0151-1	Hadice plyn. 3m G1/4-G1/4 opředená / Hose Gas PEGAS TIG 3m G1/4-G1/4
	5.0174ST	DOV PEGAS dálk.ovl. pedál 3m s konektorem Smart (funkční pro režim TIG) Foot Pedal Remote CTRL 3 m PEGAS incl. Connector Smart (for TIG)
	5.0139ST	DOV PEGAS dálk.ovládání 10m ST (vhodné pro režim MMA) Remote CTRL 10 m PEGAS incl. ST (for MMA)
	5.0228	Vozík svářečský pro invertor / Welder's Carts
	5.0513	Vozík pro TIG ALFIN T, AC/DC (rudl) / Trolley for TIG ALFIN T, AC/DC
	6008 6011	Ventil red. FIXICONTROL Argon a CO2 2 man. / Pressure Reducer FIXICONTROL Argon and CO2 2 man.
	6124 6125	Ventil red. BASECONTROL AR a CO2 / Pressure Reducer BASECONTROL Ar and CO2
	S7SUN20B	Kukla samostmívací S20B Flipper / Welding Helmet S20B Flipper
	S7SUN9B	Kukla samost. S9B Rychlý modrý žralok / Welding Helmet S9B Shooting Blue Shark
	S777	Kukla samostmívací Barracuda S777 / Welding Helmet Barracuda S777
	S7S	Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	J./U.	Perun 160 T HF PULSE		Perun 200 T HF PULSE	
Metoda	Method		MMA	TIG	MMA	TIG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1x230/50-60		1x230/50-60	
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	5 - 160	5 - 160	5 - 200	5 - 200
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	88	88	89	86
Jištění	Mains protection	A	16 @ (25 @)		16 @ (25 @)	
Max. efektivní proud I_{1eff}	Max. effective current I_{1eff}	A	16 (24,6)	14,4 (16,2)	16 (23,5)	15 (17,8)
Svařovací proud (DZ=100%) I_2	Welding current (DC=100%) I_2	A	80 (110)	110 (140)	85 (110)	120 (140)
Svařovací proud (DZ=60%) I_2	Welding current (DC=60%) I_2	A	105 (150)	140 (150)	105 (150)	140 (160)
Svařovací proud (DZ=x%) I_2	Welding current (DC=x%) I_2	A	20%=160 (40%=160)	40%=160 (50%=160)	10%=200 (25%=200)	25%=200 (35%=200)
Třída izolace	Insulation class		H		H	
Krytí	Protection		IP23S		IP23S	
Normy	Standards		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A	
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	160 x 460 x 280		160 x 460 x 280	
Hmotnost	Weight	kg	7		7	

PEGAS 161 T PULSE HF PEGAS 201 T PULSE HF

🇨🇪 Svařovací inverter pro svařování metodou TIG a MMA

Svařovací inverter PEGAS 161/201 T PULSE HF je určen pro profesionální svařování metodou TIG s vysokofrekvenčním zapálením oblouku (HF) nebo LIFT ARC (s dotykem materiálu) s volbou pulzního režimu a metodou MMA (obalená elektroda).

Samozřejmostí je množství neocenitelných funkcí umožňujících efektivní využití: předfuk a dofuk ochranného plynu, doběh proudu (Slope Down), koncový proud, HF vysokofrekvenční zapalování, režim ovládání 2 a 4 takt, pulsní režim, bilevel a UP-DOWN ovládání z hořáku. Pro svařování metodou MMA jsou stroje vybaveny funkcemi HOT START, ARC FORCE a ANTISTICK.

V režimu TIG je stroj vybaven funkcí „ventilátor podle potřeby“ (pokud není stroj nutno chladit, ten automaticky vypne běh ventilátoru).

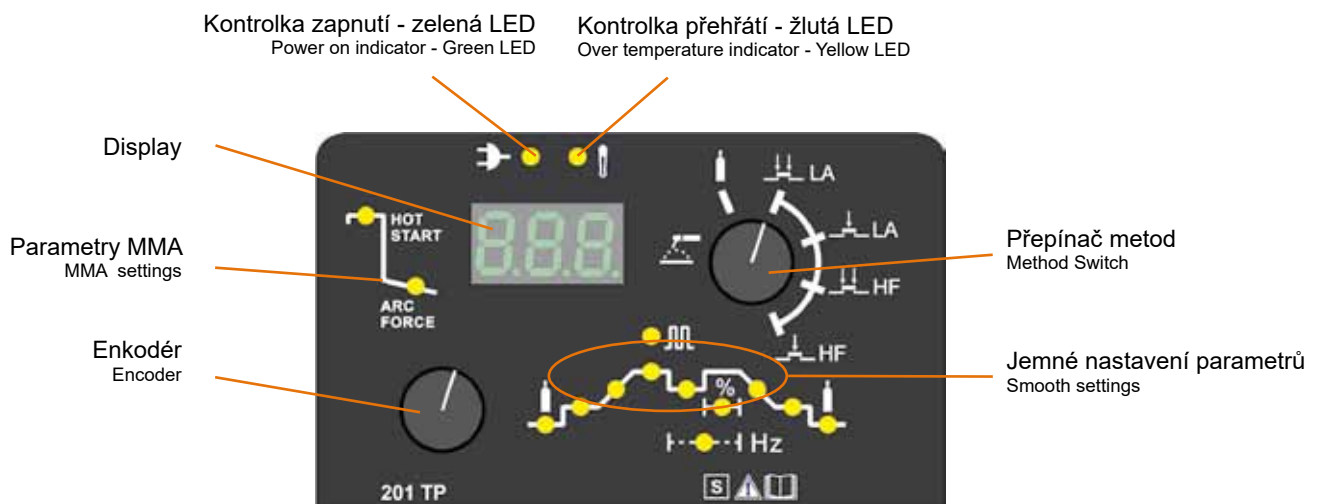


🇬🇧 Inverter for TIG and MMA welding

Welding Inverter PEGAS 161/201 T PULSE HF is designed for professional TIG welding with HF contactless ignition or LIFT ARC with pulse mode and MMA method.

There are a lot of invaluable features to make effective use: Post and Pre-gas time, Slope Down, End current, HF contactless ignition, 2-stroke, 4-stroke, Pulse Mode, Bilevel and UP-DOWN Current control on the torch. Welding method MMA machines are equipped with functions HOT START, ARC FORCE and ANTISTICK.

For TIG mode, the machine is equipped with a „fan on demand“ function (if the machine does not need to be cooled, it automatically turns off the fan).







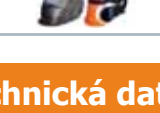
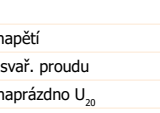
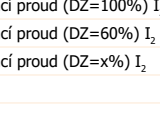





Konektor připojení ochranného plynu
Front gas connector



Rychlospojky pro kabely/hořák
Twist lock dinse output terminal Supply cable / TIG torch

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	5.0523	PEGAS 161 T PULSE HF inverter, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
	5.0524	PEGAS 201 T PULSE HF inverter, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
		Doporučené TIG hořáky viz strana 24 nebo dokument „Doporučené hořáky TIG/ See the recommended TIG torches on page 24 or document „Recommended TIG torches“
	VM0253	Svař. kabely 2 x 3m 35-50 (zem. kleště + držák elektrod) Welding cables 2 x 3m 35-50 (clamp + stick work lead)
	VM0321-2	Hadice plyn. 3m Pegas rychlospojka G1/4 opředená / Hose Gas 3m Pegas quick connector G1/4
	5847	Sada konektory ST 12 PIN / Set Connectors ST 12 PIN
	8.462.124	Rychlospojka plyn Pegas 160 MIG (je součástí hadice VM0321-2/ Quick connector Gas Pegas 160 MIG (in price of machine)
	5.0228	Vozík svářečský pro inverter / Welder's Carts
	5.0110	Box modrý / Box blue
	6008 6011	Ventil red. FIXICONTROL Argon a CO2 2 man. / Pressure Reducer FIXICONTROL Argon and CO2 2 man.
	6124 6125	Ventil red. BASECONTROL AR a CO2 / Pressure Reducer BASECONTROL Ar and CO2
	S7SUN20B S7SUN9B S777 S7S	Kukla samostmívací S20B Flipper / Welding Helmet S20B Flipper Kukla samost. S9B Rychlý modrý žralok / Welding Helmet S9B Shooting Blue Shark Kukla samostmívací Barracuda S777 / Welding Helmet Barracuda S777 Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU

Technická data / Technical data

Česky	English	J./U.	PEGAS 161 T PULSE HF		PEGAS 201 T PULSE HF	
Metoda	Method		MMA	TIG	MMA	TIG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1x230/50-60		1x230/50-60	
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	5 - 160	5 - 160	5 - 170	5 - 200
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	63,0	63,0	63,0	63,0
Jištění	Mains protection	A	16 @		16 @ (20 @)	
Max. efektivní proud I_{1eff}	Max. effective current I_{1eff}	A	16,0	12,1	16,0 (18,8)	14,5 (14,5)
Svařovací proud (DZ=100%) I_2	Welding current (DC=100%) I_2	A	80	100	80 (100)	100 (100)
Svařovací proud (DZ=60%) I_2	Welding current (DC=60%) I_2	A	100	120	110 (120)	120 (120)
Svařovací proud (DZ=x%) I_2	Welding current (DC=x%) I_2	A	25%=160	30% = 160	20%=170 (30%=170)	25%=200 (25%=200)
Krytí	Protection		IP23S		IP23S	
Normy	Standards		EN 60974-1; EN 60974-10 třída A		EN 60974-1; EN 60974-10 třída A	
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	130 x 375 x 230		130 x 375 x 230	
Hmotnost	Weight	kg	7,3		7,3	

ALFIN 162 T

Svařovací inverter pro svařování metodou TIG a MMA

Mikroprocesorem řízené veškeré svařovací parametry
 Design pro těžké pracovní a klimatické podmínky
 HOT-START, ARC-FORCE, ANTI-STICK
 TIG puls
 Bodové svařování (2T, HF)
 Nastavitelný náběh a doběh, dofuk, koncový proud
 Synergie



Welding inverter for TIG and MMA

Fitted with a microprocessor that controls all the welding parameters
 Designed for heavy duty work, even outdoors under very harsh climatic conditions
 HOT-START, ARC-FORCE, ANTI-STICK
 TIG pulse
 Adjustable up and down slope, post gas, final current
 Synergie















HOT START umožňuje snadné zapálení oblouku krátkodobým zvýšením proudu oproti nastavené velikosti svařovacího proudu.
 ARC FORCE vyrovnává případné výkyvy napětí na oblouku, které vznikají chvěním ruky svářeče při svařování.
 ANTISTICK vypne svařovací proud, pokud by mělo dojít nebo došlo k přilepení elektrody ke svařenci



The HOTSTART function facilitates the arc ignition by using high starting current for a predefined period of time.
 The ARCFORCE technology automatically levels voltage fluctuations in the arc caused by the movement of welder's hand.
 The ANTISTICK function switches off the welding current in case the electrode should or already has stacked to the weld-piece.

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	5.0517	Alfin 162 T inverter, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
		Doporučené TIG hořáky viz strana 24 nebo dokument „Doporučené hořáky TIG/ See the recommended TIG torches on page 24 or document „Recommended TIG torches“
	V9030034	Kabely ALFIN 2x 3m 10-25 pro ALFIN 162 T (zem. kleště + držák elektrod) / Welding Cable Set 2x 3m 10-25 for ALFIN 162 T (clamp + stick work lead)
		Box pro ALFIN 162 T / Plastic Box for ALFIN 162 T
	VM0151-1	Hadice plyn. 3m G1/4-G1/4 opředená / Hose Gas 3m G1/4-G1/4
	3475	Sada kon. ALFIN G1/4 komplet/ Connector Set G1/4 (pokud kupujete hořák a plynovou hadici zároveň se strojem, je sada namontována na hadici a hořáku)
	6008 6011	Ventil red. FIXICONTROL Argon a CO2 2 man. / Pressure Reducer FIXICONTROL Argon and CO2 2 man.
	6124 6125	Ventil red. BASECONTROL AR a CO2 / Pressure Reducer BASECONTROL Ar and CO2
	S7SUN9B	Kukla samost. S9B Rychlý modrý žralok / Welding Helmet S9B Shooting Blue Shark
	S777	Kukla samostmívací Barracuda S777 / Welding Helmet Barracuda S777
	S7S	Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU
	5.0508	Vozík svářečský P 80 / Welder's Carts P 80

Technická data / Technical data

Česky	English	J./U.	ALFIN 162 T	
Metoda	Method		MMA	TIG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1x230/50-60	
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	5 - 150	5 - 160/16,4
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	54,0	54,0
Jištění	Mains protection	A	16 @ (20 @)	
Max. efektivní proud $I_{1\text{eff}}$	Max. effective current $I_{1\text{eff}}$	A	16,0 (17,0)	10,9
Svařovací proud (DZ=100%) I_2	Welding current (DC=100%) I_2	A	80 (100)	100 (100)
Svařovací proud (DZ=60%) I_2	Welding current (DC=60%) I_2	A	110 (115)	120 (120)
Svařovací proud (DZ=x%) I_2	Welding current (DC=x%) I_2	A	25%=150 (30%=150)	25%=160 (25%=160)
Krytí	Protection		IP23S	
Normy	Standards		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A	
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	120 x 360 x 215	
Hmotnost	Weight	kg	5,4	

ALFIN 172 T ALFIN 204 T PFC

🇨🇪 Svařovací inverter pro svařování metodou TIG a MMA

Mikroprocesorem kontrolované veškeré svařovací parametry
Design pro těžké pracovní a klimatické podmínky
HOT-START, ARC-FORCE, ANTI-STICK
TIG puls - plně nastavitelný
Synergický puls
50 paměťových pozic
BILEVEL - dva proudy
Nastavitelný náběh a doběh, dofuk, koncový proud
Svařuje celulózovými elektrodami



Inventory jsou vybaveny unikátními svařovacími procesy:

DYNAMIC ARC (DYNarc) - dynamický oblouk zajišťuje lepší průvar, lepší stabilitu oblouku, oddálením hořáku se oblouk dynamicky přizpůsobuje.

Q START (Quality) – slouží především k snadnému provedení perfektních bodů. Navíc při použití Q STARTU bude bod proveden bez zabarvení materiálu, funkci je vhodné používat především pro slabé plechy.

MULTI-TACK (multi bodování) - slouží ke svařování velmi tenkých plechů bez nebo s minimální deformací. Při tomto procesu je svařovací proud periodicky vypínán a zapínán. Méně je natavován materiál a svařovací proces je pomalejší. Při použití MULTI-TACK lze svařit materiály, které s jinými stroji jsou nesvařitelné v požadované kvalitě.

Q-Spot umožňuje provádět velmi snadno a přesně bodování, s minimálním tepelným výkonem a deformací materiálu. To umožňuje přesné umístění elektrody v místě bodování.

🇬🇧 Welding inverter for TIG and MMA

Fitted with a microprocessor that controls all the welding parameters
Designed for heavy duty work, even outdoors under very harsh climatic conditions
HOT-START, ARC-FORCE, ANTI-STICK
Fully adjustable fast and slow pulse
Synergic pulse
50 memory positions
BILEVEL - two currents
Adjustable up and down slope, post gas, final current
ALFIN 204 T PFC welds also with cellulose coated electrodes
















Invertors are equipped with unique welding processes
The Dynamic Arc (DYNarc) function which ensures an enhanced welding penetration, a better stability of the arc, avoiding any gluing between electrode and base metal; it allows to adjust the welding arc, just through slight torch's movements, at any welding conditions.
START Q (Quality) - used primarily to ease making perfect welding tacks. In addition, when using Q START the tack are absolutely without any burn stains on the material.
MULTI-TACK - used for welding very thin sheets without deformation. In this process, welding current is periodically switched off and switched on. The current period is optional, off-period current is fixed. When using MULTI-TACK the welder can weld such materials that other machines cannot weld in the required quality.
The Q-Spot function, permits to carry out very easily and precisely the sheet tacking operation, with minimum heat output and sheet deformation.
It allows the positioning of the electrode on the exact tacking spot.



🇨🇪 **HOT START** umožňuje snadné zapálení oblouku krátkodobým zvýšením proudu oproti nastavené velikosti svař. proudu.
ARC FORCE vyrovnává případné výkyvy napětí na oblouku, které vznikají chvěním ruky svářeče při svařování.
ANTISTICK vypne svařovací proud, pokud by mělo dojít nebo došlo k přilepení elektrody ke svařenci

🇬🇧 The **HOTSTART** function facilitates the arc ignition by using high starting current for a predefined period of time.
The **ARCFORCE** technology automatically levels voltage fluctuations in the arc caused by the movement of welder's hand.
The **ANTISTICK** function switches off the welding current in case the electrode should or already has stacked to the weld-piece.

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	5.0289	Alfin 172 T inverter, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
	5.0262	Alfin 204 T PFC inverter, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
		Doporučené TIG hořáky viz strana 24 nebo dokument „Doporučené hořáky TIG/ See the recommended TIG torches on page 24 or document „Recommended TIG torches“
	VM0253	Kabely 2 x 3m 35-50 200A / Welding cables 200A 2 x 3m 35-50
	VM0023	Kabel zemnicí 3 m 300 A 35-50 / Earthing Cable 3 m 300 A 35-50 used
	VM0151-1	Hadice plyn. 3m G1/4-G1/4 opředená / Hose Gas 3m G1/4-G1/4
	3475	Sada kon. ALFIN G1/4 komplet/ Connector Set G1/4 (pokud kupujete hořák a plynovou hadici zároveň se strojem, je sada namontována na hadici a hořáku)
	2368	Konektor pro dálkové ovládání ALFIN DOV 021.004.0602 / Connector ALFIN remote cont 021.004.0602
	006.003.0110	Dálkové ovládání - PEDÁL ctrl 10 m ALFIN / Remote CTRL foot pedal ctrl 10 m ALFIN
	5.0139CC	DOV Pegas dálkové ovládání 10m, včetně konektoru / remote CTRL 10m, incl. Connector
	6008 6011	Ventil red. FIXICONTROL Argon a CO2 2 man. / Pressure Reducer FIXICONTROL Argon and CO2 2 man.
	6124 6125	Ventil red. BASECONTROL AR a CO2 / Pressure Reducer BASECONTROL Ar and CO2
	5.0226	CS 601 W chladicí jednotka s vidlicí 1x230 V / CS 601 W Cooling Unit Plug 1x230 V (pro ALFIN 204 T PFC / for ALFIN 204 T PFC)
	5.0508	Vozík svařečský P 80 / Welder's Carts P 80
	S7SUN9B	Kukla samost. S9B Rychlý modrý žralok / Welding Helmet S9B Shooting Blue Shark
	S777	Kukla samostmívací Barracuda S777 / Welding Helmet Barracuda S777
	S7S	Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	J./U.	ALFIN 172 T		ALFIN 204 T PFC			
			MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG
Metoda	Method							
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1x230/50-60		1x115/50-60		1x230/50-60	
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	10-150	5-170	10 - 115	5 - 115	10-180	5-200
Napětí naprázdno U ₂₀	Open-circuit voltage U ₂₀	V	53,0				83,0	
Jištění	Mains protection	A	16 @ (25 @)		32 @		16 @	
Max. efektivní proud I _{1eff}	Max. effective current I _{1eff}	A	16,0 (20,4)	14,6 (14,6)	27,0	18,5	15,4	11,1
Svařovací proud (DZ=100%) I ₂	Welding current (DC=100%) I ₂	A	90 (120)	130 (130)	105	115	120	130
Svařovací proud (DZ=60%) I ₂	Welding current (DC=60%) I ₂	A	110 (130)	150 (150)	110	---	130	140
Svařovací proud (DZ=x%) I ₂	Welding current (DC=x%) I ₂	A	30% = 150 (50%=150)	40% = 170 (40%=170)	50%=115	---	35% = 180	30% = 200
Třída izolace	Insulation class		H		H			
Krytí	Protection		IP23S		IP23S			
Normy	Standards		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A			
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	160 x 400 x 260		160 x 400 x 260			
Hmotnost	Weight	kg	8,6		9,8			

ALFIN 220 T PFC ALFIN 300 T

Svařovací inverter pro svařování metodou TIG a MMA

Mikroprocesorem kontrolované veškeré svařovací parametry
Design pro těžké pracovní a klimatické podmínky
HOT-START, ARC-FORCE, ANTI-STICK
TIG puls - plně nastavitelný
Synergický puls
50 paměťových pozic
BILEVEL - dva proudy
Nastavitelný náběh a doběh, dofuk, koncový proud



Invertory jsou vybaveny unikátními svařovacími procesy:

DYNAMIC ARC (DYNarc) - dynamický oblouk zajišťuje lepší průvar, lepší stabilitu oblouku, oddálením hořáku se oblouk dynamicky přizpůsobuje.

Q START (Quality) – slouží především k snadnému provedení perfektních bodů. Navíc při použití Q STARTU bude bod proveden bez zabarvení materiálu, funkci je vhodné používat především pro slabé plechy.

MULTI-TACK (multi bodování) - slouží ke svařování velmi tenkých plechů bez nebo s minimální deformací. Při tomto procesu je svařovací proud periodicky vypínán a zapínán. Méně je natavován materiál a svařovací proces je pomalejší. Při použití MULTI-TACK lze svařit materiály, které s jinými stroji jsou nesvařitelné v požadované kvalitě.

Q-Spot umožňuje provádět velmi snadno a přesně bodování, s minimálním tepelným výkonem a deformací materiálu. To umožňuje přesné umístění elektrody v místě bodování.

Welding inverter for TIG and MMA

Fitted with a microprocessor that controls all the welding parameters
Designed for heavy duty work, even outdoors under very harsh climatic conditions
HOT-START, ARC-FORCE, ANTI-STICK
Fully adjustable fast and slow pulse
Synergic pulse
50 memory positions
BILEVEL - two currents
Adjustable up and down slope, post gas, final current


Invertors are equipped with unique welding processes


The Dynamic Arc (DYNarc) function which ensures an enhanced welding penetration, a better stability of the arc, avoiding any gluing between electrode and base metal; it allows to adjust the welding arc, just through slight torch's movements, at any welding conditions.

START Q (Quality) - used primarily to ease making perfect welding tacks. In addition, when using Q START the tack are absolutely without any burn stains on the material.

MULTI-TACK - used for welding very thin sheets without deformation. In this process, welding current is periodically switched off and switched on. The current period is optional, off-period current is fixed. When using MULTI-TACK the welder can weld such materials that other machines cannot weld in the required quality.











The Q-Spot function, permits to carry out very easily and precisely the sheet tacking operation, with minimum heat output and sheet deformation. It allows the positioning of the electrode on the exact tacking spot.

 **HOT START** umožňuje snadné zapálení oblouku krátkodobým zvýšením proudu oproti nastavené velikosti svař. proudu.
ARC FORCE vyrovnává případné výkyvy napětí na oblouku, které vznikají chvěním ruky svářeče při svařování.
ANTISTICK vypne svařovací proud, pokud by mělo dojít nebo došlo k přilepení elektrody ke svařenci

 The **HOTSTART** function facilitates the arc ignition by using high starting current for a predefined period of time.
The **ARCFORCE** technology automatically levels voltage fluctuations in the arc caused by the movement of welder's hand.
The **ANTISTICK** function switches off the welding current in case the electrode should or already has stacked to the weld-piece.



Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	5.0274	Alfin 220 T PFC inverter, napájecí kabel, popruh, návod / Inverter, power cord, strap, manual
	5.0503	Alfin 300 T inverter, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
	Doporučené TIG hořáky viz strana 24 nebo dokument „Doporučené hořáky TIG/ See the recommended TIG torches on page 24 or document „Recommended TIG torches“	
	VM0253	Kabely pro ALFIN 220 T / for ALFIN 220 T Kabely 2 x 3m 35-50 200A / Welding cables 200A 2 x 3m 35-50
	VM0139	Kabely pro ALFIN 300 T / for ALFIN 300 T Kabely ALFIN 2x 3m 35-50 250A / Welding Cable Set 2x 3m 35-50 250A
	VM0023	Kabel zemnicí 3 m 300 A 35-50 / Earthing Cable 3 m 300 A 35-50 used
	VM0151-1	Hadice plyn. 3m G1/4-G1/4 opředěná / Hose Gas 3m G1/4-G1/4
	3475	Sada kon. ALFIN G1/4 komplet/ Connector Set G1/4 (pokud kupujete hořák a plynovou hadici zároveň se strojem, je sada namontována na tomto příslušenství)
	2368	Konektor pro dálkové ovládání ALFIN DOV 021.004.0602 / Connector ALFIN remote cont 021.004.0602
	006.003.0110	Dálkové ovládání - PEDÁL ctrl 10 m ALFIN / Remote CTRL foot pedal ctrl 10 m ALFIN
	5.0139CC	DOV Pegas dálkové ovládání 10m, včetně konektoru / remote CTRL 10m, incl. Connector
	6008	Ventil red. FIXICONTROL Argon a CO2 2 man. / Pressure Reducer FIXICONTROL Argon and CO2 2 man.
	6011	
	6124	Ventil red. BASECONTROL AR a CO2 / Pressure Reducer BASECONTROL Ar and CO2
	6125	
	5.0225	CS 601 W chladicí jednotka ALFIN AC/DC+ALFIN T / CS 601 W Cooling Unit
	5.0227	CS 601 WA chladicí jednotka AUTOMA / CS 601 WA Cooling Unit AUTOMA
	5.0508	Vozík svářečský P 80 / Welder's Carts P 80
	5.0513	Vozík pro TIG ALFIN T, AC/DC (rudl) / Trolley for TIG ALFIN T, AC/DC
	S7SUN9B	Kukla samost. S9B Rychlý modrý žralok / Welding Helmet S9B Shooting Blue Shark
	S777	Kukla samostmívací Barracuda S777 / Welding Helmet Barracuda S777
	S7S	Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	J.U.	ALFIN 220 T PFC		ALFIN 300 T	
Metoda	Method		MMA	TIG	MMA	TIG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1x230/50-60		3x400/50-60	
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	10-180	5-220	10 - 300	5 - 300
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	81,0		76,0	
Jištění	Mains protection	A	16 @ (25 @)		16 @	
Max. efektivní proud I_{1eff}	Max. effective current I_{1eff}	A	16,0 (19,9)	16,0 (16,0)	12,0	10,4
Svařovací proud (DZ=100%) I_2	Welding current (DC=100%) I_2	A	110 (150)	160 (160)	200	210
Svařovací proud (DZ=60%) I_2	Welding current (DC=60%) I_2	A	130 (180)	180 (180)	230	250
Svařovací proud (DZ=x%) I_2	Welding current (DC=x%) I_2	A	40%=180 (60%=180)	40%=220 (40%=220)	40%=300	50%=300
Třída izolace	Insulation class		H		H	
Krytí	Protection		IP23S		IP23S	
Normy	Standards		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A	
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	230 x 460 x 325		230 x 460 x 325	
Hmotnost	Weight	kg	18,5		19,0	

PERUN 200 AC/DC PERUN 200 AC/DC PULSE

Svařovací inverter pro svařování hliníku, nerezi a uhlíkatých ocelí metodami TIG AC/DC a MMA AC/DC

Stroje PERUN AC/DC jsou určeny pro specializované svařecí provozy se širokou škálou svařovacích prací. Výbavou jsou určeny především pro svařování metodou TIG. Samozřejmě je množství neocenitelných funkcí umožňujících efektivní využití.

Inverter for TIG AC/DC and MMA welding of aluminium, stainless-steel, steel and also in DC or AC

Machines PERUN AC/DC are designed for specialized welding operations with a wide range of welding work. They designed primarily for TIG welding. Of course there is the amount of invaluable features to enable effective use.



Díky popruhu na zadním panelu snadno upevníte kabely a hořák k invertoru tak, aby byl pohodlně přenosný.

Strap on the back side allows you easily attach a cable to the inventor so you can comfortably wear it.

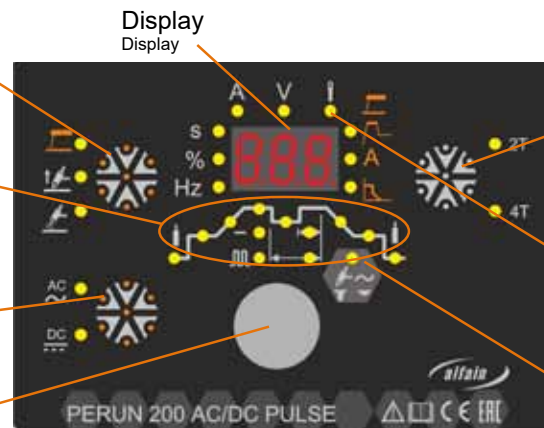
Název svářečky / Machine name	Předfuk / Pregas	Dofuk / Postgas	Náběh proudu / Up slope	Doběh proudu / Down slope	Startovací proud / Start current	Koncový proud / End current	HF	Režim 2T/4T / two stroke, four stroke	AC Balance	Pulsní režim / Pulse	UP Down (ovládání z hořáku)	nastavitelný HOT START i ARC FORCE, ANTISTICK	10 jobů / 10 Jobs
PERUN 200 AC/DC	X	✓	X	✓	✓	X	✓	✓	✓	X	✓	✓	✓
PERUN 200 AC/DC PULSE	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

Tlačítko přepínač MMA/TIG HF/TIG LIFT ARC
Button switch MMA/TIG HF/TIG LIFT ARC

Jemné nastavení parametrů
Smooth settings

Tlačítko přepínač AC/DC
Button switch AC/DC

Enkodér
Encoder



Display
Display














Tlačítko přepínače TIG 2T nebo 4T
Button TIG 2T or 4T (two stroke, four stroke)

LED ALARM, svítí-li, v síti je přepětí nebo podpětí nebo je stroj přehřátý

LED ALARM. If illuminated there is under or over voltage in the mains or the machine is overheated

LED Balance (pouze TIG AC)
Používá se pro eliminaci oxidu hliníku
LED Balance (only TIG AC)

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	5.0294	PERUN 200 AC/DC inverter, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
	5.0293	PERUN 200 AC/DC Pulse inverter, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
		Doporučené TIG hořáky viz strana 24 nebo dokument „Doporučené hořáky TIG/ See the recommended TIG torches on page 24 or document „Recommended TIG torches“
	VM0304	Kabel 3m 35-50 s držákem elektrod 200A 25mm2 Cable with E holder 3m 35-50 200A 25mm2
	VM0303	Kabel zemnicí 3m 200A 25 mm2 rychl. 35-50 Earthing cable with clamp 3m 200A 25 mm2 35-50
	VM0151-1	Hadice plyn. 3m G1/4-G1/4 opředená / Hose Gas 3m G1/4-G1/4
	5847	Sada konektory ST 12 PIN / Set Connectors ST 12 PIN
	S7SUN9B	Kukla samost. S9B Rychlý modrý žralok / Welding Helmet S9B Shooting Blue Shark
	S777	Kukla samostmívací Barracuda S777 / Welding Helmet Barracuda S777
	S7S	Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU
	5.0228	Vozík svářečský pro inverter / Welder's Carts
	5.0508	Vozík svářečský P 80 / Welders Cart P 80
	5.0513	Vozík pro TIG ALFIN T, AC/DC (rudl) / Trolley for TIG ALFIN T, AC/DC
	5.0139ST	DOV PEGAS dálk.ovládání 10m ST / Remote CTRL 10 m PEGAS incl. ST
	6008 6011	Ventil red. FIXICONTROL Argon a CO2 2 man. / Pressure Reducer FIXICONTROL Argon and CO2 2 man.
	6124 6125	Ventil red. BASECONTROL AR a CO2 / Pressure Reducer BASECONTROL Ar and CO2

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	J./Units	PERUN 200 AC/DC / PERUN 200 AC/DC Pulse			
			MMA - AC	MMA - DC	TIG - AC	TIG - DC
Metoda	Method					
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz		1x230/50-60		
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	10 - 170	10 - 170	10 - 200	10 - 170
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	53,0	63,0	53,0	63,0
Jištění	Mains protection	A		16 @ (25 @)		
Max. efektivní proud I_{1eff}	Max. effective current I_{1eff}	A		16,0 (22,5)		16,0 (16,6)
Svařovací proud (DZ=100%) I_2 $t_a = 40^\circ\text{C}$	Welding current (DC=100%) I_2 $t_a = 40^\circ\text{C}$	A	80 (110)	80 (110)	120 (120)	120 (120)
Svařovací proud (DZ=60%) I_2 $t_a = 40^\circ\text{C}$	Welding current (DC=60%) I_2 $t_a = 40^\circ\text{C}$	A	100 (140)	100 (140)	140 (140)	140 (140)
Svařovací proud (DZ=x%) I_2 $t_a = 40^\circ\text{C}$	Welding current (DC=x%) I_2 $t_a = 40^\circ\text{C}$	A	20%=170 (40%=170)	20%=170 (40%=170)	30%=200 (35%=200)	40%=170 (40%=170)
Krytí	Protection			IP23S		
Normy	Standards			EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A		
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm		160 x 530 x 310		
Hmotnost	Weight	kg		9,5		

ALFIN 221 AC/DC PFC ALFIN 300 AC/DC

🌐 Svařovací inverter pro svařování oceli, nerezi i hliníku metodami TIG AC/DC a MMA

Stroje ALFIN AC/DC jsou určeny pro specializované svářecí provozy se širokou škálou svařovacích prací. Výbavou jsou určeny především pro svařování TIG. Samozřejmostí je množství neocenitelných funkcí umožňujících efektivní využití:
Předfuk a dofuk ochranného plynu

Náběh proudu (Slope Up) a doběh proudu (Slope Down)

Bilevel umožňuje přechod mezi dvěma nastavenými svař. proudy v průběhu svařování, Režim pulzního svařování s širokými možnostmi nastavení jednotlivých parametrů Koncový proud, HF vysokofrekvenční zapalování, režim ovládání 2 a 4 takt

Paměť nastavených hodnot uložených i po vypnutí stroje

Možnost uložení Jobů u strojů 221, 300AC/DC

Pro svařování metodou MMA jsou stroje vybaveny funkcemi HOT START, ARC FORCE a ANTISTICK.

Inventory ALFIN 221 a 300 AC/DC jsou vybaveny pro DC režim unikátními svařovacími procesy:

DYNAMIC ARC (DYNarc) - dynamický oblouk zajišťuje lepší průvar, lepší stabilitu oblouku, oddálením hořáku se oblouk dynamicky přizpůsobuje.

Q START (Quality) – slouží především k snadnému provedení perfektních bodů. Navíc při použití Q STARTU bude bod proveden bez zabarvení materiálu, funkci je vhodné používat především pro slabé plechy.

MULTI-TACK (multi bodování) - slouží ke svařování velmi tenkých plechů bez nebo s minimální deformací. Při tomto procesu je svařovací proud periodicky vypínán a zapínán. Méně je natavován materiál a svařovací proces je pomalejší. Při použití MULTI-TACK lze svařit materiály, které s jinými stroji jsou nesvařitelné v požadované kvalitě.

Q-Spot umožňuje provádět velmi snadno a přesně bodování, s minimálním tepelným výkonem a deformací materiálu. To umožňuje přesné umístění elektrody v místě bodování.

Inventory ALFIN 221 a 300 AC/DC jsou zvláště určeny pro extrémně přesné a náročné práce v režimu AC. AC svařování je zde optimalizováno díky speciálním funkcím:

AC Balance - umožňuje nastavení vyvážení kladné vůči záporné části vlny s nastavením více do kladných hodnot lze docílit lepšího čištění, nastavením do záporných hodnot, větší průvar

AC Frekvence - umožňuje nastavení změny frekvence AC/DC vlny, důsledkem vyšších hodnot je koncentrovaný oblouk, snížení tepelně ovlivněné zóny, pomalejší rychlost tavení.

Extra průvar (Fusion) - umožňuje posun křivky směrem k záporné straně, důsledkem je stabilnější oblouk, větší průvar, snížená schopnost čištění, menší deformace elektrody

Mix AC-DC - umožňuje kombinovat svařování TIG AC s TIG DC, tím lze docílit větší průvar, méně deformace, rychlejší vytvoření, svarové lázně

Tvar AC - možnost změny tvaru křivky (střídý)

🌐 Inverter for TIG AC/DC and MMA welding of steel, stainless-steel and aluminium

Machines ALFIN AC / DC are designed for specialized welding operations with a wide range of welding work.

They designed primarily for TIG welding.

Of course there is the amount of invaluable features to enable effective use:

Post and Pre-gas time

Slope up and Slope Down

Bilevel allows you to switch between preset welding current during welding

Pulse welding system with broad options for settings

End current, HF ignition, 2 and 4 stroke

Memory set of values (HOLD) and stored after switching off the machine

Welding method MMA machines are equipped with functions HOT START, ARC FORCE and ANTISTICK.



Invertors ALFIN 221 and 300 AC/DC are for DC equipped with **unique welding processes**

The Dynamic Arc (DYNarc) function which ensures an enhanced welding penetration, a better stability of the arc, avoiding any gluing between electrode and base metal; it allows to adjust the welding arc, just through slight torch's movements, at any welding conditions.

START Q (Quality) - used primarily to ease making perfect welding tacks. In addition, when using Q START the tack are absolutely without any burn stains on the material.

MULTI-TACK - used for welding very thin sheets without deformation. In this process, welding current is periodically switched off and switched on. The current period is optional, off-period current is fixed. When using **MULTI-TACK** the welder can weld such materials that other machines cannot weld in the required quality.

THE Q-SPOT FUNCTION, permits to carry out very easily and precisely the sheet tacking operation, with minimum heat output and sheet deformation. It allows the positioning of the electrode on the exact tacking spot.

Invertors ALFIN 221AC/DC and 300 AC/DC are particularly indicated for extremely precise constructions, in petrochemical plants, food industry and other activities which require very high welding performance. **The AC welding** is here optimized thanks to:
















- **AC Balance** - for oxide-cleaning and penetration. Adjustable AC frequency to manage welding speed and penetration.

AC Frequency - Allows you to set the frequency change

Extra Fusion -unction allows to shift the waveform towards the negative part with respect to zero. This makes it possible to create a highly penetrative and precise fusion bath, so that very light gauge sheets can be welded with an electrode tip comparable to that of an electrode for DC- TIG welding.

MIX AC-DC wave allows to combine the efficacy of AC TIG welding with the high penetration of DC TIG welding, thus obtaining high welding speed and creating the weld puddle rapidly on a cold work piece. It is also possible to weld heavier aluminium gauges with lower amperage compared to standard AC/DC TIG welding.

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	5.0122-1	Alfin 221 AC/DC PFC inverter. svářečka inverter, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
	5.0275	Alfin 300 AC/DC inverter. svářečka inverter, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
		Doporučené TIG hořáky viz strana 24 nebo dokument „Doporučené hořáky TIG/ See the recommended TIG torches on page 24 or document „Recommended TIG torches“
	VM0253	Kabely 2 x 3m 35-50 (zem. kleště + držák elektrod) / Welding cables 2 x 3m 35-50 pro / for ALFIN 221 AC/DC
	VM0108	Kabely ALFIN 2x 3m 35-50 315A / Welding Cable Set 2x 3m 35-50 315A pro / for ALFIN 300 AC/DC
	VM0303	Kabel zemnicí 3m 200A 25 mm ² rychl. 35-50/ Earthing cable with clamp 3m 200A 25 mm ² 35-50
	VM0023	Kabel zemnicí 3 m 400 A 35mm ² rychl.35-50/ Earthing Cable 3 m 400 A 35mm ² 35-50
	VM0151-1	Hadice plyn. 3m G1/4-G1/4 opředená / Hose Gas 3m G1/4-G1/4
	3475	Sada kon. ALFIN G1/4 komplet/ Connector Set G1/4 (pokud kupujete hořák a plynovou hadici zároveň se strojem, je sada namontována na tomto příslušenství)
	2368	Konektor ALFIN DOV 021.004.0602 / Connector ALFIN remote cont 021.004.0602
	006.003.0110	Dálkové ovládání - PEDÁL ctrl 10 m ALFIN / Remote CTRL foot pedal ctrl 10 m ALFIN
	5.0139CC	DOV Pegas dálkové ovládání 10m, včetně konektoru / remote CTRL 10m, incl.Connector
	6008 6011	Ventil red. FIXICONTROL Argon a CO ₂ 2 man. / Pressure Reducer FIXICONTROL Argon and CO ₂ 2 man.
	6124 6125	Ventil red. BASECONTROL AR a CO ₂ / Pressure Reducer BASECONTROL Ar and CO ₂
	5.0225	CS 601 W chladicí jednotka ALFIN 200-220 AC/DC+202T+250T / CS 601 W Cooling Unit ALFIN 200-220
	5.0508	Vozík svářečský P 80 / Welder's Carts P 80
	5.0513	Vozík pro TIG ALFIN T, AC/DC (rudl) / Trolley for TIG ALFIN T, AC/DC
	S7SUN9B	Kukla samost. S9B Rychlý modrý žralok / Welding Helmet S9B Shooting Blue Shark
	S777	Kukla samostmívací Barracuda S777 / Welding Helmet Barracuda S777
	S7S	Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	J./U.	ALFIN 221 AC/DC PFC		ALFIN 300 AC/DC	
			MMA	TIG	MMA	TIG
Metoda	Method		MMA	TIG	MMA	TIG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1x230/50-60		3x400/50-60	
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	5 - 180	5 - 220	10 - 300	5 - 300
Napětí naprázdno U ₂₀	Open-circuit voltage U ₂₀	V	79	12	59,0	9,0
Jištění	Mains protection	A	16 @ (20 @)		20 @	
Max. efektivní proud I _{1eff}	Max. effective current I _{1eff}	A	16,0 (18,9)	16,0 (16,3)	12,0	8,7
Svařovací proud (DZ=100%) I ₂	Welding current (DC=100%) I ₂	A	110 (120)	160 (160)	180	180
Svařovací proud (DZ=60%) I ₂	Welding current (DC=60%) I ₂	A	130 (150)	180 (180)	220	220
Svařovací proud (DZ=x%) I ₂	Welding current (DC=x%) I ₂	A	30%=180 (40%=180)	35%=220 (35%=220)	30%=300	30%=300
Krytí	Protection		IP23S		IP23	
Normy	Standards		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A	
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	230 x 460 x 325		230 x 460 x 325	
Hmotnost	Weight	kg	19		23,0	

PEGAS 200 AC/DC PULSE PFC

🇧🇪 Svařovací inverter pro svařování hliníku, nerezi a uhlíkatých ocelí metodami TIG AC/ DC a MMA AC/DC

Stroj PEGAS AC/DC je určen pro specializované svařecí provozy se širokou škálou svařovacích prací. Výbavou jsou určeny především pro svařování metodou TIG.

Samozřejmostí je množství neocenitelných funkcí umožňujících efektivní využití:

- Předfuk a dofuk ochranného plynu
- Doběh proudu (Slope Down)
- koncový proud
- HF vysokofrekvenční zapalování
- Režim ovládání 2 a 4 takt
- Úroveň čištění hliníku
- Pulsní režim, bilevel a UP-DOWN ovládání z hořáku
- HOT START, ARC FORCE a ANTISTICK

🇬🇧 Inverter for TIG AC/DC and MMA welding of aluminium, stainless-steel, steel and also in DC or AC

Machines PEGAS AC/DC are designed for specialized welding operations with a wide range of welding work. They designed primarily for TIG welding. Of course there is the amount of invaluable features to enable effective use:

- Post and Pre-gas time
- Slope Down
- End current
- HF ignition
- 2 and 4 stroke
- Level of clearance of Aluminium
- Pulse mode, Bilevel and UP-DOWN current control on the torch
- HOT START, ARC FORCE a ANTISTICK



PFC - kompenzace účinníku

Jaké jsou výhody PFC řešení?

Minimální zatěžování sítě jalovým proudem. Vyšší účinnost a s tím souvisí menší namáhání jističe (jinými slovy 16A @ jistič nevypne vlivem přetížení). Menší úroveň elektromagnetického rušení. Stroj lze připojit ke zdroji proudu AC 99V – 243V 50-60 Hz . Malá náchylnost na podpětí a přepětí síťového proudu. Stroj může být provozován na mimořádně dlouhých prodlužovacích kabelech - nehrozí úbytek napětí.

PFC - power factor correction

What are the advantages of PFC solution?

Minimum net reactive current loading. Higher efficiency and less stress related to the circuit breaker (in other words, circuit breaker 16A @ will not switch off). Smaller level of electromagnetic interference. The machine can be connected to the mains AC 99V – 243V 50-60 Hz. Small influence of undervoltage and overvoltage mains power. The machine can be operated at extremely long extension cords because it is not sensitive to voltage drop.



Tlačítko přepínače AC/DC režimu
Button switch AC/DC mode

Display proudu
Current Display

Display napětí, %, času a Hz
Display Voltage, %, time and Hz

Tlačítko přepínače TIG 2T nebo 4T
Button TIG 2T or 4T (two stroke, four stroke)

LED stroj je zapnut
LED ON

Tlačítko test plynu
Button gas test

LED ALARM, svítí-li, v síti je přepětí nebo podpětí nebo je stroj přehřátý

LED ALARM. If illuminated there is under or over voltage in the mains or the machine is overheated

Tlačítko přepínače HF/LIFT ARC
Button switch HF/LIFT ARC

Jemné nastavení parametrů
Smooth settings

Tlačítko přepínače PULZ/Nepulzní režim
Button switch Pulse/Non pulse mode

Přepínač MMA
MMA switch

Můžete shlédnout video na YouTube














Tlačítko posunu doleva po křivce parametrů
Button for moving to the left on the parameters curve

Enkodér
Encoder

Tlačítko posunu doprava po křivce parametrů
Button for moving to the right on the parameters curve



Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	5.0238-3	PEGAS 200 AC/DC PULSE PFC inverter, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
		Doporučené TIG hořáky viz strana 24 nebo dokument „Doporučené hořáky TIG/ See the recommended TIG torches on page 24 or document „Recommended TIG torches“
	VM0253	Kabely PEGAS 2x 3m 35-50 160A (zem. kleště + držák elektrod) Welding cables 2 x 3m 35-50 (clamp + stick work lead)
	5.0216-2	CS 601 W chladicí jednotka PEGAS CS 601 W Cooling Unit PEGAS
	VM0410	Hadice plyn. 3m Pegas OVO rychlospojka G1/4 opředěná / Hose Gas 3m Pegas OVO quick connector G1/4
	5.0189	Sada konektorů pro PEGAS AC/DC / Set of Connectors for PEGAS AC/DC
	S7SUN20B S7SUN9B S777 S7S	Kukla samostmívací S20B Flipper / Welding Helmet S20B Flipper Kukla samost. S9B Rychlý modrý žralok / Welding Helmet S9B Shooting Blue Shark Kukla samostmívací Barracuda S777 / Welding Helmet Barracuda S777 Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU
	5.0513	Vozík pro TIG ALFIN T, AC/DC (rudl) / Trolley for TIG ALFIN T, AC/DC
	5.0228	Vozík svářečský pro inverter / Welder's Carts
	5.0508	Vozík svářečský P 80 / Welders Cart P 80
	5.0174	DOV PEGAS dálk.ovl. pedál 3m s konektorem Foot Pedal Remote CTRL 3 m PEGAS incl. Connector
	6008 6011	Ventil red. FIXICONTROL Argon a CO2 2 man. / Pressure Reducer FIXICONTROL Argon and CO2 2 man.
	6124 6125	Ventil red. BASECONTROL AR a CO2 / Pressure Reducer BASECONTROL Ar and CO2

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	J./Units	PEGAS 200 AC/DC PULSE PFC			
			MMA - AC	MMA - DC	TIG - AC	TIG - DC
Metoda	Method					
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz		1 x 110 - 230/50-60 ± 10%		
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	10 - 170	5 - 170	10 - 200	5 - 200
Napětí naprázdno U20	Open-circuit voltage U20	V		64		
Jištění	Mains protection	A		16 @		
Max. efektivní proud I1eff	Max. effective current I1eff	A		14,1		11,8
Svařovací proud (DZ=100%) I2 ta = 40oC	Welding current (DC=100%) I2 ta = 40oC	A	70	90	70	90
Svařovací proud (DZ=60%) I2 ta = 40oC	Welding current (DC=60%) I2 ta = 40oC	A	90	110	90	110
Svařovací proud (DZ=x%) I2 ta = 40oC	Welding current (DC=x%) I2 ta = 40oC	A		25%=170		25%=200
Krytí	Protection				IP23S	
Normy	Standards				EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A	
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm		250 x 470 x 400		
Hmotnost	Weight	kg			21,8	

PEGAS 320 AC/DC PEGAS 400 AC/DC

Svařovací inverter pro svařování hliníku, nerezí a uhlíkatých ocelí metodami TIG AC/DC a MMA AC/DC

Stroje PEGAS AC/DC jsou určeny pro specializované svařecí provozy se širokou škálou svařovacích prací. Výbavou jsou určeny především pro svařování metodou TIG. Samozřejmostí je množství neocenitelných funkcí umožňujících efektivní využití:

Předfuk a dofuk ochranného plynu

- Náběh a doběh proudu
- Startovací a koncový proud
- HF vysokofrekvenční zapalování
- Režim ovládání 2 a 4 takt
- Pulsní režim
- UP-DOWN ovládání z hořáku
- AC Balance (úroveň čištění hliníku) - umožňuje nastavení vyvážení kladné vůči záporné části vlny s nastavením více do kladných hodnot lze docílit lepšího čištění, nastavením do záporných hodnot, větší průvar
- HOT START, ARC FORCE a ANTISTICK

Inverter for TIG AC/DC and MMA welding of aluminium, stainless-steel, steel and also in DC or AC

Machines PEGAS AC/DC are designed for specialized welding operations with a wide range of welding work. They designed primarily for TIG welding. Of course there is the amount of invaluable features to enable effective use:

- Post and Pregas
- Slope Up and Slope Down
- Start and End current
- HF ignition
- 2 and 4 stroke
- Pulse mode
- UP-DOWN Current control on the torch
- AC Balance (Level of clearance of Aluminium) -for exide-cleaning and penetration, adjustable AC frequency to manage welding speed and penetration
- HOT START, ARC FORCE a ANTISTICK



Jemné nastavení parametrů
Smooth settings

Tlačítko přepínač MMA/TIG
HF/TIG LIFT ARC
Button switch MMA/TIG HF/TIG LIFT ARC

Tlačítko přepínač AC/DC
Button switch AC/DC

Enkodér
Encoder
















Display

Tlačítko výběru chlazení –
vzduch/voda
Button switch - selection of cooling
air / water

Tlačítko přepínače TIG 2T
nebo 4T
Button TIG 2T or 4T (two stroke, four
stroke)

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	5.0526	PEGAS 320 AC/DC invertor, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
	5.0525	PEGAS 400 AC/DC invertor, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
	5.0529	CS chladicí jednotka PEGAS 320 a 400 AC/DC CS Cooling Unit PEGAS 320 a 400 AC/DC
		Doporučené TIG hořáky viz strana 24 nebo dokument „Doporučené hořáky TIG/ See the recommended TIG torches on page 24 or document „Recommended TIG torches“
	VM0024	Kabel zemnicí 3 m 400 A 50mm ² rychl.50-70/ Earthing cable 3 m 400 A 50mm ² 50-70
	VM0185	Kabel s držákem E 3 m 400 A 35-70 / Cable with E holder 3 m
	5847	Sada konektory ST 12 PIN / Set Connectors ST 12 PIN
	8.462.124	Rychlospojka plyn Pegas 160 MIG (je součástí hadice VM0321-2/ Quick connector Gas Pegas 160 MIG (in price of machine)
	S7SUN9B	Kukla samost. S9B Rychlý modrý žralok / Welding Helmet S9B Shooting Blue Shark
	S777	Kukla samostmívací Barracuda S777 / Welding Helmet Barracuda S777
	S7S	Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU
	VM0321-2	Hadice plyn. 3m Pegas rychlospojka G1/4 opředená / Hose Gas 3m Pegas quick connector G1/4
	5.0174ST	DOV PEGAS dálk.ovl. pedál 3m s konektorem Smart Foot Pedal Remote CTRL 3 m PEGAS incl. Connector Smart
	5.0513	Vozík pro TIG ALFIN T, AC/DC (rudí) / Trolley for TIG ALFIN T, AC/DC
	6008 6011	Ventil red. FIXICONTROL Argon a CO2 2 man. / Pressure Reducer FIXICONTROL Argon and CO2 2 man.
	6124 6125	Ventil red. BASECONTROL AR a CO2 / Pressure Reducer BASECONTROL Ar and CO2

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	J./Units	PEGAS 320 AC/DC				PEGAS 400 AC/DC			
Metoda	Method		MMA - AC	MMA - DC	TIG - AC	TIG - DC	MMA - AC	MMA - DC	TIG - AC	TIG - DC
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	3 x 400/50-60				3 x 400/50-60			
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	10- 320	10- 320	10- 320	10- 320	10- 400	10- 400	10- 400	10- 400
Napětí naprázdno U ₂₀	Open-circuit voltage U ₂₀	V	-	75,0	-	75,0	-	75,0	-	75,0
Jištění	Mains protection	A	25 @				32 @			
Max. efektivní proud I _{1eff}	Max. effective current I _{1eff}	A	21,0	19,4	15,1	14,3	26,4	26,3	20,0	19,4
Svařovací proud (DZ=100%) I ₂ ta = 40°C	Welding current (DC=100%) I ₂ ta = 40°C	A	250		250		320		320	
Svařovací proud (DZ=60%) I ₂ ta = 40°C	Welding current (DC=60%) I ₂ ta = 40°C	A	320		320		400		400	
Svařovací proud (DZ=x%) I ₂ ta = 40°C	Welding current (DC=x%) I ₂ ta = 40°C	A	60%=320		60%=320		60%=400		60%=400	
Krytí	Protection		IP23S				IP23S			
Normy	Standards		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A				EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A			
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	240 x 600 x 440				240 x 600 x 440			
Hmotnost	Weight	kg	25,2				26,7			

Proč jsou hořáky **ARC** lepší?



Intenzivní teplo často způsobuje přehřátí TIG spotřebních dílů. Materiál kleštiny měkne a schopnost přenosu proudu se zmenšuje. V horším případě se zkroutí a propojí s elektrodou

NUCENÉ CHLAZENÍ
Vysoce účinná soustava průchodů a komor nuceně ochlazuje kleštinu.
Výsledek: Kleština fungující v chladnějším prostředí je vodivější, perfektně vede HF a prodlužuje životnost spotřebních dílů.



Čím větší svařovací proud, tím větší energie a tím těžší hořák. Čím větší proud, tím větší zář vyprodukovaný obloukem.

DVOJITÝ PRŮTOK
Vysokokapacitní chladicí komory odstraňují nadměrné teplo z jeho zdroje.
Výsledek: mnohem vyšší výkon při menší velikosti hořáku



IZOLACE TEPELNÉ ZONY
Teplo přenesené z keramické hubičky je izolováno unikátní vnější bariérou. Přenesené teplo je izolováno pomocí velkých vzduchových kapes ve struktuře těla hořáku.
Výsledek: hořáky jsou chladnější a jejich výkon v poměru k jejich hmotnosti je větší.



UVOLNĚNÍ WOLFRAMU
Elektrody vyžadují pravidelnou a opakující se pozornost. Nastavování délky elektrody nebo její broušení mohou stát hodně času.
UVOLNĚNÍ WOLFRAMU ÚCHOPOVÝ SYSTÉM WOLFRAMOVÉ ELEKTRODY
Bezproblémové nastavení délky elektrody otočením krytu o 180°.
Výsledek: rychlé a snadné prodloužení délky elektrody bez nutnosti sundávání jakéhokoli dalšího dílce.



T2

T3W

T4W

Technická data / Technical data

ČESKY / ENGLISH	Jedn./Units	T2	T3W		T4W	
Chlazení Coolong Method		plynem / air-cooled	vodou / water-cooled		vodou / water-cooled	
Délka hořáku Torch length		4 a 8m	4m	8m	4m	8m
Jmenovitý proud DC Rating DC	A	190	400A (1200W)	400A (1200W)	450A (1200W) 315A (1200W)	400A (1200W) 280A (1200W)
Jmenovitý proud AC Rating AC	A	135	280A (1200W)	280A (1200W)	450A (1600W) 315A (1600W)	450A (1600W) 315A (1600W)
Zatěžovatel Duty cycle		35 %	100 %	60 %	100 %	60 %
Průměr elektrody Electrode size	mm	1,0 - 4,0	1,0 - 4,0		1,6 - 4,8	
Min. průtok chladící kapaliny Minimum water flow	l/min	-	1,5		1,5	
Min. vstupní tlak chl.kapaliny Minimum water inlet pressure	bar	-	3,0		3,0	
Max. vstupní tlak chl.kapaliny Max. water inlet pressure	bar	-	5,0		5,0	
Max. vstup.teplota chl.kap. Max. water inlet temperature	°C	-	50		50	

TABULKA S DOPORUČENÝMI HOŘÁKY

např. Hořák T4W 8m 35-50 arc:

T4W F 8 ST UD

Typ hořáku: T2, T3W, T4W

Flexi krk (možný jen u T2 / pevný krk:
bez písmena - pevný krk
F - flexi krk

Délka hořáku:
4 čtyřmetrový
8 osmimetrový

Tlačítko - ovládací modul:

bez označení

POT

UD

jednoduché tlačítko

s potenciometrem

s UD (dálkovým ovládáním)

Druh konektoru - připojení ke stroji:

A

ST

CC

Pegas 200 AC/DC pulse PFC

Perun, Pegas TIG

ALFIN

Skupina invertorů TIG/ range of inverters TIG		PEGAS 200 AC/DC PULSE PFC	PEGAS 161 T HF PULSE PEGAS 201 T HF PULSE PEGAS 200 AC/DC (pulse) Smart	PERUN 200 AC DC (pulse) PERUN 160 T HF (pulse) PERUN 200 T HF (pulse)	PERUN 200 MIG PEGAS 200 MIG MAN PFC (-2) PEGAS 201 MIG SYN aXe 201 MIG LCD	ALFIN 172 T	ALFIN 221 AC/DC PFC ALFIN 204 T ALFIN 220 T ALFIN 300T ALFIN 300 AC/DC	PEGAS 320 AC/DC PEGAS 400 AC/DC
TYP HOŘÁKU		TYP OVLÁDACÍHO KABELU A PŘIPOJENÍ PLYNU K HOŘÁKU ARC Objednávací čísla						
	PLYNEM CHLAZENÉ HOŘÁKY							
T2-S1-4M-SL	Hořák T2 4m 35-50 arc	T24A	T24ST	T24ST	T24ST	T24CC	T24CC	T24ST
T2-S1-8M-SL	Hořák T2 8m 35-50 arc	T28A	T28ST	T28ST	T28ST	T28CC	T28CC	T28ST
	VODOU CHLAZENÉ HOŘÁKY							
T3W-S1-4M-SL	Hořák T3W 4m 35-50 arc	T3W4A					T3W4CC	T3W4ST
T3W-S1-8M-SL	Hořák T3W 8m 35-50 arc	T3W8A					T3W8CC	T3W8ST
T4W-S1-4M-SL	Hořák T4W 4m 35-50 arc	T4W4A	x	x	x	x	T4W4CC	T4W4ST
T4W-S1-8M-SL	Hořák T4W 8m 35-50 arc	T4W8A					T4W8CC	T4W8ST
	UD PLYNEM CHLAZENÉ							
T2-S3-4M-SL	Hořák T2 4m 35-50 arc	T24AUD	T24STUD	T24STUD		T24CCUD	T24CCUD	T24STUD
T2-S3-8M-SL	Hořák T2 8m 35-50 arc	T28AUD	T28STUD	T28STUD	x	T28CCUD	T28CCUD	T28STUD
	UD VODOU CHLAZENÉ							
T3W-S3-4M-SL	Hořák T3W 4m 35-50 arc	T3W4AUD					T3W4CCUD	T3W4STUD
T3W-S3-8M-SL	Hořák T3W 8m 35-50 arc	T3W8AUD					T3W8CCUD	T3W8STUD
T4W-S3-4M-SL	Hořák T4W 4m 35-50 arc	T4W4AUD	x	x	x	x	T4W4CCUD	T4W4STUD
T4W-S3-8M-SL	Hořák T4W 8m 35-50 arc	T4W8AUD					T4W8CCUD	T4W8STUD
	S POTENCIOMETREM PLYNEM CHLAZENÉ							
T2-3KH-4M-SL	Hořák T2 4m 35-50 arc			T24STPOT		T24CCPOT	T24CCPOT	
T2-3KH-8M-SL	Hořák T2 8m 35-50 arc	x	x	T28STPOT		T28CCPOT	T28CCPOT	x
	S POTENCIOMETREM VODOU CHLAZENÉ							
T3W-3KH-4M-SL	Hořák T3W 4m 35-50 arc						T3W4CCPOT	
T3W-3KH-8M-SL	Hořák T3W 8m 35-50 arc						T3W8CCPOT	
T4W-3KH-4M-SL	Hořák T4W 4m 35-50 arc	x	x	x	x	x	T4W4CCPOT	x
T4W-3KH-8M-SL	Hořák T4W 8m 35-50 arc						T4W8CCPOT	

Hořáky Parker SGT



Technická data / Technical data

ČESKY / ENGLISH	Jedn./Units	SGT 9	SGT 17	SGT 26	SGT 20	SGT 18	SGT 18SC
Chlazení Coolong Method		plynem / air-cooled	plynem / air-cooled	plynem / air-cooled	vodou / water-cooled	vodou / water-cooled	vodou / water-cooled
Jmenovitý proud DC Rating DC	A	125	150	180	225	380	410
Jmenovitý proud AC Rating AC	A	90	105	125	160	270	290
Zatěžovatel Duty cycle		35 %	35 %	35 %	100 %	100 %	100 %
Průměr elektrody Electrode size	mm	1,0 - 2,4	1,0 - 3,2	1,0 - 4,0	1,0 - 3,2	1,0 - 4,0	1,0 - 4,8
Min. průtok chladící kapaliny Minimum water flow	l/min	-	-	-	1,0	1,0	1,0
Min. vstupní tlak chl.kapaliny Minimum water inlet pressure	bar	-	-	-	2,0	2,0	2,0
Min. požad. výkon chlazení Minimum cooling requirements	W	-	-	-	700	900	1 000
Max. vstupní tlak chl.kapaliny Max. water inlet pressure	bar	-	-	-	5,0	5,0	5,0
Max. vstup.teplota chl.kap. Max. water inlet temperature	°C	-	-	-	50	50	50



SADY VYBAVENÍ / SETS EQUIPMENT

SGT 17/18/26	SGT 9/20	Ø	
-	5953	Sada / Set SR 1,0	Sada obsahuje / set contains:
5950	5954	Sada / Set SR 1,6	Kryt elektrody dlouhý / Pin Hurting Plug
5951	5955	Sada / Set SR 2,4	Keramiká hubice / Ceramic Cup
5952	5956	Sada / Set SR 3,2	Kleština / Collet
			Domeček kleštiny / Collet Body

WOLFRAMOVÉ ELEKTRODY / ELECTRODE WOLFRAM

700.0304.10	Elektroda wolf.1.0x175-fialová / Violet
700.0306.10	Elektroda wolf.1.6x175 fialová/ Violet
700.0308.10	Elektroda wolf.2.4x175 fialová / Violet
700.0310.10	Elektroda wolf.3.2x175-fialová / Violet

např. Hořák SGT 17 4m s flexibilním krkem (tělem) hořáku:

1 7 F S L 4 C-1

Typ hořáku: SGT 9, 17, 26, 18, 18SC, 20







Označení krku (těla) hořáku:
 bez označení pevný krk
 F flexi krk
 FL flexi dlouhý krk

Délka hořáku:
 4 čtyřmetrový
 8 osmimetrový

Druh konektoru - připojení ke stroji:

A PEGAS 200 AC/DC PULSE PFC
 ST Perun, Pegas TIG
 CC ALFIN

Rychlospojky
 SL 35-50
 10 10-25

Skupina invertorů TIG/ range of inverters TIG		PEGAS 200 AC/DC PULSE PFC	PEGAS 161T HF PULSE PEGAS 201T HF PULSE PEGAS 200 AC/DC (pulse) Smart	PERUN 200 AC/DC (pulse) PERUN 160 T HF (pulse) PERUN 200 T HF (pulse)	PERUN 200 MIG PEGAS 200 MIG MAN PFC (2) PEGAS 201 MIG SYN axe 201 MIG LCD	ALFIN 172 T	ALFIN 221 AC/DC PFC ALFIN 204 T ALFIN 220 T ALFIN 300 T ALFIN 300 AC/DC	PEGAS 320 AC/DC PEGAS 400 AC/DC	ALFIN 162 T
	PLYNEM CHLAZENÉ HOŘÁKY AIR-COOLED TORCHES	Obj. číslo / Part No	Obj. číslo / Part No	Obj. číslo / Part No	Obj. číslo / Part No	Obj. číslo / Part No	Obj. číslo / Part No	Obj. číslo / Part No	Obj. číslo / Part No
SGT17-SL-4	Hořák PARKER SGT 17 4m	17SL4A	17SL4ST	17SL4ST	17SL4ST	17SL4CC	17SL4CC	x	17104CC
SGT17-SL-8	Hořák PARKER SGT 17 8m	17SL8A	17SL8ST	17SL8ST	17SL8ST	17SL8CC	17SL8CC	x	17108CC
SGT26-SL-4	Hořák PARKER SGT 26 4m 35-50	26SL4A	26SL4ST	26SL4ST	26SL4ST	26SL4CC	26SL4CC	26SL4ST	x
SGT26-SL-8	Hořák PARKER SGT 26 8m 35-50	26SL8A	26SL8ST	26SL8ST	26SL8ST	26SL8CC	26SL8CC	26SL8ST	x
	VODOU CHLAZENÉ HOŘÁKY WATER-COOLED TORCHES								
SGT18-SL-4	Hořák PARKER SGT 18 4m 35-50	18SL4A	x	x	x	x	18SL4CC	x	x
SGT18-SL-8	Hořák PARKER SGT 18 8m 35-50	18SL8A	x	x	x	x	18SL8CC	x	x
SGT18SC-SL-4	Hořák PARKER SGT 18SC 4m 35-50	18SCSL4A	x	x	x	x	18SCSL4CC	18SCSL4ST	x
SGT18SC-SL-8	Hořák PARKER SGT 18SC 8m 35-50	18SCSL8A	x	x	x	x	18SCSL8CC	18SCSL8ST	x
SGT20-SL-4	Hořák PARKER SGT 20 4m 35-50	20SL4A	x	x	x	x	20SL4CC	x	x
SGT20-SL-8	Hořák PARKER SGT 20 8m 35-50	20SL8A	x	x	x	x	20SL8CC	x	x
	S POTENCIOMETREM PLYNEM CHLAZENÉ / WITH POTENTIO- METER AIR-COOLED								
SGT17-SL-4	Hořák PARKER SGT 17 4m 35-50	x	x	17SL4STPOT	x	17SL4CCPOT	17SL4CCPOT	x	x
SGT17-SL-8	Hořák PARKER SGT 17 8m 35-50	x	x	17SL8STPOT	x	17SL8CCPOT	17SL8CCPOT	x	x
SGT26-SL-4	Hořák PARKER SGT 26 4m 35-50	x	x	26SL4STPOT	x	26SL4CCPOT	26SL4CCPOT	x	x
SGT26-SL-8	Hořák PARKER SGT 26 8m 35-50	x	x	26SL8STPOT	x	26SL8CCPOT	26SL8CCPOT	x	x
	S POTENCIOMETREM VODOU CHLAZENÉ / WITH POTENTIO- METER WATER-COOLED								
SGT18-SL-4	Hořák PARKER SGT 18 4m 35-50	x	x	x	x	x	18SL4CCPOT	x	x
SGT18-SL-8	Hořák PARKER SGT 18 8m 35-50	x	x	x	x	x	18SL8CCPOT	x	x
SGT18SC-SL-4	Hořák PARKER SGT 18SC 4m 35-50	x	x	x	x	x	18SCSL4CCPOT	x	x
SGT18SC-SL-8	Hořák PARKER SGT 18SC 8m 35-50	x	x	x	x	x	18SCSL8CCPOT	x	x
SGT20-SL-4	Hořák PARKER SGT 20 4m 35-50	x	x	x	x	x	20SL4CCPOT	x	x
SGT20-SL-8	Hořák PARKER SGT 20 8m 35-50	x	x	x	x	x	20SL8CCPOT	x	x
	UD PLYNEM CHLAZENÉ UD AIR-COOLED								
SGT17-SL-4	Hořák PARKER SGT 17 4m 35-50	17SL4AUD	17SL4STUD	17SL4STUD	x	17SL4CCUD	17SL4CCUD	x	17104CCUD
SGT17-SL-8	Hořák PARKER SGT 17 8m 35-50	17SL8AUD	17SL8STUD	17SL8STUD	x	17SL8CCUD	17SL8CCUD	x	17108CCUD
SGT26-SL-4	Hořák PARKER SGT 26 4m 35-50	26SL4AUD	26SL4STUD	26SL4STUD	x	26SL4CCUD	26SL4CCUD	26SL4STUD	x
SGT26-SL-8	Hořák PARKER SGT 26 8m 35-50	26SL8AUD	26SL8STUD	26SL8STUD	x	26SL8CCUD	26SL8CCUD	26SL8STUD	x
	UD VODOU CHLAZENÉ UD WATER-COOLED								
SGT18-SL-4	Hořák PARKER SGT 18 4m 35-50	18SL4AUD	x	x	x	x	18SL4CCUD	x	x
SGT18-SL-8	Hořák PARKER SGT 18 8m 35-50	18SL8AUD	x	x	x	x	18SL8CCUD	x	x
SGT18SC-SL-4	Hořák PARKER SGT 18SC 4m 35-50	18SCSL4AUD	x	x	x	x	18SCSL4CCUD	18SCSL4STUD	x
SGT18SC-SL-8	Hořák PARKER SGT 18SC 8m 35-50	18SCSL8AUD	x	x	x	x	18SCSL8CCUD	18SCSL8STUD	x
SGT20-SL-4	Hořák PARKER SGT 20 4m 35-50	20SL4AUD	x	x	x	x	20SL4CCUD	x	x
SGT20-SL-8	Hořák PARKER SGT 20 8m 35-50	20SL8AUD	x	x	x	x	20SL8CCUD	x	x

Spotřební a náhradní díly k těmto hořákům naleznete v našem katalogu hořáků PARKER. Napište si o něj nebo si jej stáhněte na www.alfain.eu
 Spare parts for these torches you can find in our catalogue PARKER. Download it on www.alfain.eu



Váš prodejce/Your dealer:

ALFA IN a.s.

č.p. 74, 675 21 Nová Ves u Třebíče
Czech Republic

www.alfain.eu, obchod@alfain.eu
tel.: +420 568 840 009

GPS: 49°15'10.305"N, 15°47'20.698"E

