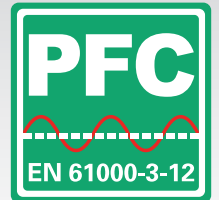













KONFORM MIT
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH

SOUND MMA 3536/T CELL



Art.	335	Technische Daten Specifications	S CE
	400V 50/60 Hz ± 10%	Dreiphasiger Netzanschluss Three phase input	
	16 A	Absicherung (träge) Fuse rating (slow blow)	
	14,4 KVA 35% 10,0 KVA 60% 8,0 KVA 100%	Leistungsaufnahme Input power	
	10A ÷ 350A	Stromeinstellbereich Current adjustment range	
	350A 35% 270A 60% 230A 100%	Einschaltdauer (10 min. 40° C) nach Norm IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1	
	Ø 1,5 ÷ 6,0	Elektrodenstärke Electrodes that can be used	
	IP 23 S	Schutzklasse Protection class	
	26,3 Kg	Gewicht Weight	
	297x463x588H	Abmessungen mm Dimensions mm	



Die dreiphasige Stromquelle **SOUND MMA 3536/T Cell** (Art. 335) ermöglicht professionelles Schweißen von ummantelten Elektroden mit Hilfe der "Hot Start" und der Lichtbogen-Energie" Funktionen. Diese Funktionen gewährleisten eine komplexe Kontrolle der Kurzschlussbedingungen und somit auch des Elektrodenübergangs, der die Schweißqualität am stärksten beeinflussen kann.

Auch das Schweißen von Zellulose-Stabelektroden ist mit Hilfe eines speziellen Programms, welches an der Steuerung ausgewählt werden kann, möglich. Die Stromquelle ist auch für D.C. WIG / Puls WIG Schweißen mit "Cebora Lift-Zündung" geeignet. Das Maschinen-Programm ist im Flash-Speicher abgespeichert und kann somit erweitert werden. Ein Anschluss zur Verbindung des Fernreglers, mit dem der Schweißstrom geregelt wird, ist vorhanden.

Konform mit der Norm EN 61000-3-12.

Die Stromquelle kann mit einem Stromerzeuger betrieben werden.

The three-phase power source **SOUND MMA 3536/T Cell** (art. 335) allows professional welding of coated electrodes by means of the Hot Start and Arc Force functions, which assure a sophisticated control of short-circuit conditions, and thus of the electrode transfer, which is the parameter that most strongly affects the welding quality.

It is possible to weld cellulosic electrodes by means of a specialized program available from the panel.

The power source is also suitable for D.C. TIG / pulsed TIG welding with "Cebora lift ignition".

The machine program is stored in the flash memory, and may therefore be upgraded.

A connector is included to connect the remote control for the current and digital ammeter to read the welding current.

Complies with EN 61000-3-12.

The power source can be powered by motor generators.