



Generator
Friendly



Moisture **Proof**
Salt Spray **Proof**
Corrosion **Proof**



Voltage
Reduction
Device



Phase
Loss
Protection



MCU Control
System



550V Tested
in production



3 Phase
380V/400V
415V/440V
50Hz/60Hz

- Digitales Display
- VRD (Leerlaufspannungsbegrenzung) für Arbeiten in Bereichen mit erhöhter elektrischer Gefährdung.
- PLP (Phase Loss Protection) Phasenüberwachung
- Elektrode
- Hot-Start wird bei jedem Neustart des Schweißgerätes ein Überstrom bereit gestellt. Dadurch wird die Zündung des Lichtbogens unterstützt.
- Anti-Stick, klebt die Schweißelektrode am Werkstück fest und muss von Hand abgelöst werden, ohne die Elektrodenklemme zu beschädigen, schaltet diese Vorrichtung den Schweißgenerator automatisch ab.
- Arc-Force, mit dieser Anwendung gehen Tropfen geschmolzenen Material leichter von der Elektrode zum Werkstück über. Es wird das Erlöschen des Lichtbogens unterbunden, wenn über diese Tropfen der Kontakt zwischen Elektrode und Schmelzbad zustande kommt.
- Lift-Arc-Zündung beim WIG DC-Gleichstromschweißen zur Vermeidung von Wolframeinschlüssen
- Netzkabel (H07RN-F) in 4m mit Stecker 16A
- geeignet für den Betrieb an Stromgeneratoren
- SKM35-50 Buchsen
- Leicht: nur 10,0 kg



Digital Anzeige



-Elektrode
-Hot Start
-Anti Stick
-Arc Force
-WIG Lift Arc
-Generator tauglich

Technische Daten

PlaTec BEAST 250E

Schweißverfahren	Elektrode / WIG
Einstellbereich	10-250A
Schweißstrom	DC
Einschaltdauer 60% ED	250A
Dauerbetrieb 100% ED	200A
Leerlaufspannung (max.)	78V
Netzspannung 50/60 Hz	3x400V +/-15%
Max. Leistungsaufnahme	8,5 kW
Absicherung (träge)	16A
Anschlußleitung	4 x 2,5 mm ² Cu
Wirkungsgrad	85%
Schutzklasse	IP 23
Isolationsklasse	H
Kühlart	AF
Gewicht	10,0 kg
Abmessungen LxBxH	457 x 189 x 350 mm