TIG welding machines with HF striking offer exceptional welding performance. Every model guarantees high precision and arc stability. The wide range includes DC and AC-DC generators specially indicated for welding aluminium. Output range varies from 160 to 450 A.

Tutte dotate di innesco ad HF offrono prestazioni di saldatura eccezionali. Tutti i modelli offrono una grande precisione e stabilità d'arco. La vasta gamma comprende sia generatori DC che AC-DC specificatamente indicati per le saldature dell'alluminio. Il range di potenza varia da 160 a 450 A.

TIG INVERTER HF
DC - AC/DC

HF DC

TT162

TT168DGT

TT205EVO

1PH

TT258EVO

TT305EVO

TT425EVO

3PH

HF AC/DC

TT165EVO AC/DC

TT205EVO AC/DC

1PH

TT255AC/DC

TT305AC/DC

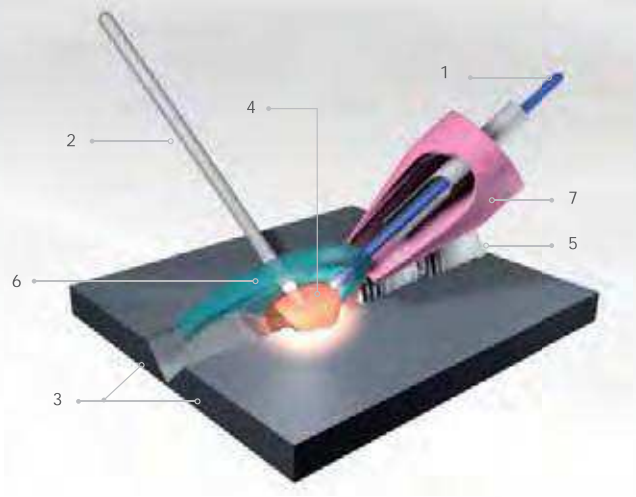
3PH

POLISHING SYSTEM

FIMER CLEANER

FIMER
YOUR BRAND, YOUR WELDING

TIG CHARACTERISTICS



1. Tungsten electrode
2. Tig rod
3. workipieces
4. Arc
5. Seam welding
6. Shielding gas
7.Protection gas nozzle

1. Elettrodo in tugsteno
2. Bacchetta apporto
3. Pezzi da saldare
4. Arco
5. Cordone saldatura
6. Gas di protezione
7. Ugellogas di protezione

TIG (Tungsten Inert Gas) welding is an arc welding process with an infusible electrode (made of tungsten) under the protection of inert gas, which can be realized with or without filler metal (only the fusion of the base material or with possible addition of filler material in the form of rod). TIG welding is one of the most popular methods, it provides joints of high quality but it requires specialized operators. This welding technology was initially developed for aerospace industry.

Process

The procedure is based on a torch in which the tungsten electrode is inserted, around which shielding gas flows, which is brought onto melting through a ceramic nozzle. Striking occurs through the contact between tungsten and workpiece, followed by a lifting (liftarc) or with the aid of an electric discharge at high frequency (HF). Tungsten is then kept at a certain distance from the workpiece and a discharge voltage allows the ignition of the electric arc. The operator moves the torch along the joint to move melting, placing the tungsten infusible electrode at a maximum distance of a few millimeters and keeping stable this distance. It should be avoided that the electrode comes in direct contact with the workpiece, otherwise the tungsten rod "sticks" to the joint and welding is interrupted. In case filler material is required, the operator moves simultaneously the material rod to keep constantly its end within the arc and under gas protection:

- *Current generator (DC for all steels, AC / DC for Aluminum);*
- *Torch including: cable, connections, possible H2O pipes, consumables, tungsten;*
- *Tank of shielding gas (argon or mixtures of argon with helium-hydrogen etc ...);*
- *Any filler metal rod.*

One of the main advantages of this technology is that material addition into welding pool is independent from thermal input in welding, unlike what happens in wire or consumable electrode welding. This process can be used in any position thanks to its characteristics and it can also be used for continuous welding or spot welding. It isn't recommended the use of this procedure in open places, as even a light wind can disperse the shielding gas.

Applications

TIG process is particularly recommended with materials with small thickness, starting from few tenths of mm. Provided its low productivity it is often used to perform the first treatment of a joint, while filling is carried out successively by using processes with an higher productivity (such as MIG /MAG and submerged arc). Further areas of application are construction of boilers, containers, equipment and piping, tools and molds repair and aeronautics.

La saldatura TIG (Tungsten Inert Gas), è un procedimento di saldatura ad arco con elettrodo infusibile (di tungsteno), sotto protezione di gas inerte, che può essere eseguito con o senza metallo di apporto,ovvero si ha la sola fusione del materiale base con eventuale aggiunta di materiale d'apporto sotto forma di bacchetta. La saldatura TIG è uno dei metodi più diffusi, fornisce giunti di elevata qualità, ma richiede operatori specializzati. Questa tecnologia di saldatura fu sviluppata inizialmente per l'industria aeronautica

Procedimento

Il procedimento si basa su una torcia nella quale è inserito l'elettrodo in tungsteno, attorno a cui fluisce il gas di protezione che, attraverso un bocchello ceramico, è portato sul bagno di fusione.
L'innesco avviene tramite contatto tra tungsteno e pezzo ,seguito da un sollevamento (liftarc), oppure con l'ausilio di una scarica elettrica ad alta frequenza (HF), per cui il tungsteno viene mantenuto sollevato dal pezzo ed una scarica di tensione permette l'accensione dell'arco elettrico; l'operatore muove la torcia lungo il giunto per spostare il bagno di fusione, posizionando l'elettrodo infusibile di tungsteno ad una distanza massima di qualche millimetro e mantenendo stabile tale distanza. Si deve assolutamente evitare che l'elettrodo entri in contatto diretto con il pezzo da saldare altrimenti la bacchetta di tungsteno si "attacca" al giunto e si interrompe la saldatura. Nel caso in cui sia richiesto materiale d'apporto, contemporaneamente si sposta la bacchetta del materiale in modo tale da tenerla costantemente con l'estremità entro l'arco e comunque sotto la protezione del gas. L'attrezzatura per effettuare una saldatura TIG quindi è composta da:

- *Generatore di corrente (DC per tutti gli acciai , AC/DC per Alluminio)*
- *Torcia composta da : cavo , connessioni,* eventuali tubi H_2O, consumabili , tungsteno
- *Bombola del gas di protezione (Argon o* miscele di argon con elio-idrogeno ecc...)
- *Eventuale bacchetta di metallo* d'apporto.

Uno dei principali vantaggi di questa tecnologia è che l'apporto di materiale nel bagno di saldatura è indipendente dall'apporto termico nella saldatura, a differenza di quanto accade nelle saldature a filo o a elettrodo consumabile.Date le sue caratteristiche il procedimento può essere utilizzato in qualsiasi posizione e può essere usato per saldature continue o per saldature a punti. Non è consigliabile l'uso di questo procedimento in luoghi aperti, dato che anche un vento leggero può disperdere il gas di protezione

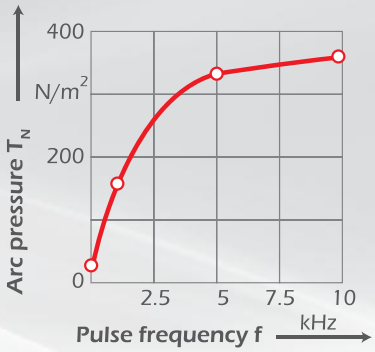
Applicazioni

Il procedimento TIG è particolarmente indicato quando devono essere saldati materiali di piccolo spessore, a partire da pochi decimi di mm.
Considerando la bassa produttività, spesso viene usato per effettuare la prima passata di un giunto, mentre il riempimento viene effettuato successivamente con procedimenti a produttività più elevata (ad esempio MIG/MAG o arco sommerso). Altri campi di applicazione sono la costruzione di caldaie, contenitori, apparecchiature, tubazioni, riparazione utensili e stampi, aeronautica.

5 kHz DC PULSE

TIG PULSE PROCESSES

MATERIALS - MATERIALI		DC	AC
Steel	Acciaio	•	
Stainless steel	Acciaio inox	•	
Cast iron	Ghisa	•	
Copper	Rame	•	
Nickel	Nichel	•	
Titanium	Titanio	•	
Aluminium	Alluminio		•
Bras	Ottone	•	•
Bronze	Bronzo	•	
Aluminium Alloys	Leghe di alluminio		•



INVERTER

TIG

TIG – direct current welding with high frequency pulses, an interesting process variant.

Tungsten-inert-gas welding is one of the most important joining technologies in welding related fabrication. High quality weld joints without spattering and slag qualify this process for the major part of metals, the molten pool can be controlled in the best way possible. If the welding speed is increased, the arc loses some of its stability and penetration decreases. Above a critical value, depending on the welding parameters selected, no continuous weld can be achieved any more. With laser welding devices, a considerable increase in the welding speed can be achieved, however, the high costs often hinder the choice of this process.

OUR SOLUTION

Thanks to our technology we can increase already exsisting TIG pulse welding up to 5 KHz.

More frequency = More arc pressure
More arc pressure = More penetration
More penetration = More speed = Cost reduction

TIG – saldatura con corrente diretta ed impulsi ad alta frequenza, un'interessante variante del processo

La saldatura TIG è una tra le più importanti tecnologie di giunzione nel settore delle fabbricazioni saldate.
Il giunto di saldatura con elevata qualità e la totale assenza di spruzzi e scoria qualificano il processo per la maggior parte dei metalli saldabili, controllando il bagno di fusione viene nettamente meglio rispetto ad altri processi. Se si aumenta la velocità di saldatura però, l'arco perde le caratteristiche di stabilità e la penetrazione diminuisce. Sopra un valore critico, circoscritto a determinati parametri elettrici selezionati, non sarà possibile ottenere una saldatura omogenea ed accettabile.

Con la tecnologia LASER ,si può ottenere un considerabile aumento di velocità, ad ogni modo i costi dell'apparecchiatura ostacolano la scelta e l'acquisto di questo processo.

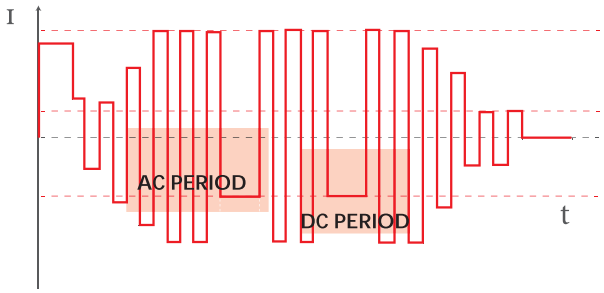
LE NOSTRE SOLUZIONI

Grazie alla nostra tecnologia abbiamo aumentato la pulsazione fino a 5 KHz.

Maggiore frequenza = Maggiore pressione dell'arco
Maggiore pressione dell'arco = Maggiore penetrazione
Maggiore penetrazione = Maggiore velocità = Riduzione dei costi

AC MIX

TIG AC MIX PROCESSES



OUR SOLUTION

Mixing AC period and DC- period we can rich more penetration and more speed, why?
AC period useful to deoxidation
DC- period useful to penetration

APPLICATIONS

Thin sheets
Aestetic welding
Thickness 0.8-3.0 mm
Joints with dissimilar thickness

RESULTS

More penetration
More speed
Great design

LA NOSTRA SOLUZIONE

Alternando periodi AC a periodi DC possiamo ottenere maggiore penetrazione e maggior velocità, perchè?
Il periodo AC è utile a pulire la superficie da lavorare
Il periodo DC è utile per penetrare

APPLICAZIONI

Lamiere sottili
Aestetic welding
Spessori 0.8-3.0 mm
Giunti con spessori dissimili

RESULTS

Maggiore penetrazione
Maggiore velocità
Miglior design

FIMER
YOUR BRAND, YOUR WELDING

TIG (Tungsten Inert Gas)

TT162
5T2.162.102

TT168DGT
5T2.169.102

TT205EVO
5T2.205.302

5 KHz PULSE TT205DC

REMOTE CONTROL

SPOT WELDING TT205DC

3,5"
DISPLAY TT205DC

BI LEVEL

JOB SAVE

H_2O AVAILABLE ONLY TT205 EVO

TT162

CONTROL PANEL
PANNELLO DI CONTROLLO

TT168DGT

CONTROL PANEL
PANNELLO DI CONTROLLO

WELDING PROCESS
- TIG DC HF
- TIG DC PULSE HF
- TIG LIFT
- MMA

APPLICATIONS
- Building Sites
- Medium-Light Carpentry
- Thin Sheets
- Maintenance
- Installation
- Repair
- Chemical Industry
- Food Industry
- Hydraulic Industry
- Petrochemical Industry

MATERIALS
- Unalloyed Steel
- Low-Alloy Steel
- Alloy Steel
- Stainless Steel
- Galvanized Steel
- Nickel Alloys
- Copper Alloys
- Titanium

PROCESSO SALDATURA
- TIG DC HF
- TIG DC PULSE HF
- TIG LIFT
- MMA

APPLICAZIONI
- Cantieristica
- Carpenteria Medio-Leggera
- Lamiere Sottili
- Manutenzione
- Installazione
- Riparazione
- Industria Chimica
- Industria Alimentare
- Idraulica
- Petrolchimico

MATERIALI
- Acciai non legati
- Acciai basso legati
- Acciai legati
- Acciai inossidabili
- Acciai zincati
- Leghe di nichel
- Leghe di rame
- Titanio

		TT162	TT168DGT	TT205EVO
		TIG	TIG	TIG
Supply voltage Tensione Alimentazione	V	1x230		
Output range Campo di regolazione	A	**5 - 165**	**5 - 165**	**5 - 200**
Duty Cycle	35%	-	-	**200 A**
	60%	**165 A**	**165 A**	**170 A**
	100%	**130 A**	**130 A**	**140 A**
Open circuit voltage Tensione a vuoto	V	85		
Mains frequency Frequenza di rete	Hz	1~50/60		
Mains fuses (delayed action) Fusibile di rete ritardato	A	**16**	**16**	**16**
Max. connected power Pot. massima assorbita	kVA	3.2	3.2	3.2
Recommended generator rating Pot. consigliata collegamento	kVA	4.1	4.1	5.4
Cos φ		0.7		
Protection classification Tipo di protezione		IP 21 s		
Insulation class Classe isolamento		H		
Torch power connection Collegamento torcia		Dinse		
Dinse	mm^2	**50**		
Weight Peso	kg	8.4	9.7	11.6
Dimensions (WxLxH) Dimensioni	mm	220X480X410		
Features - Funzioni				
Hot start/ Arc force/ Anti Sticking		• / • / •	• / • / •	• / • / •
Torch switch connection Comando consenso pulsante		•	•	•
Pre gas / Post gas		- / •	• / •	• / •
Start / end current Corrente iniziale / finale		- / -	• / •	• / •
Slope up / down Rampa di salita /discesa		- / •	• / •	• / •
Pulse DC Pulsato DC		-	•	•
Job Save		-	-	•
Available - Disponibile				
Kit H_2O		-	-	•
Trolley		C3 - C9 - C11		

FACTORY CONFIGURATION
CONFIGURAZIONE BASE DELLA MACCHINA

TT162 - TT168DGT - TT205EVO

- Accessories not included • Carton box.
- Macchina fornita senza accessori • Imballo in cartone.

TT258EVO
5T3.258.252

TT305EVO
5T3.305.252

TT425EVO
5T3.425.352

5 KHz PULSE

SPOT WELDING

REMOTE CONTROL

DISPLAY 5,7"

BI LEVEL

JOB SAVE

H_2O AVAILABLE

WELDING PROCESS
- TIG DC HF
- TIG DC PULSE HF
- TIG LIFT
- MMA

APPLICATIONS
- Light Carpentry
- Medium-Heavy Carpentry
- Installation
- Assembly
- Maintenance
- Repair
- Chemical Industry
- Food Industry
- Petrochemical Industry
- Pressure Vessels
- Pipe Lines
- Foundry

MATERIALS
- Unalloyed Steel
- Low-Alloy Steel
- Alloy Steel
- Stainless Steel
- Galvanized Steel
- Nickel Alloys
- Copper Alloys
- Titanium

PROCESSO SALDATURA
- TIG DC HF
- TIG DC PULSE HF
- TIG LIFT
- MMA

APPLICAZIONI
- Carpenteria leggera
- Carpenteria medio-pesante
- Installazione
- Montaggio
- Manutenzione
- Riparazione
- Industria chimica
- Industria alimentare
- Petrolchinico
- Caldareria
- Tubifici
- Fonderia

MATERIALI
- Acciai non legati
- Acciai basso legati
- Acciai legati
- Acciai inossidabili
- Acciai zincati
- Leghe di nichel
- Leghe di rame
- Titanio

		TT258EVO	TT305EVO	TT425EVO
		TIG	TIG	TIG
Supply voltage Tensione Alimentazione	V	3x400		
Output range Campo di regolazione	A	**5 - 255**	**5 - 305**	**5 - 425**
Duty Cycle	40%	**255 A**	**305 A**	**-**
	60%	**240 A**	**255 A**	**425 A**
	100%	**205 A**	**220 A**	**350 A**
Open circuit voltage Tensione a vuoto	V	85		
Mains frequency Frequenza di rete	Hz	3~50/60		
Mains fuses (delayed action) Fusibile di rete ritardato	A	**10**	**10**	**20**
Max. connected power Pot. massima assorbita	kVA	4.9	6.4	13.4
Recommended generator rating Pot. consigliata collegamento	kVA	7.7	10.2	17.3
Cos φ		0.78		
Protection classification Tipo di protezione		IP 21 s		
Insulation class Classe isolamento		H		
Torch power connection Collegamento torcia		Dinse		
Dinse	mm²	**50**		**70**
Weight Peso	kg	25	28	31
Dimensions (WxLxH) Dimensioni	mm	270X600X450		270X700X530
Features - Funzioni				
Hot start/ Arc force/ Anti Sticking		• / • / •	• / • / •	• / • / •
Torch switch connection Comando consenso pulsante		•	•	•
Pre gas / Post gas		• / •	• / •	• / •
Start / end current Corrente iniziale / finale		• / •	• / •	• / •
Slope up / down Rampa di salita /discesa		• / •	• / •	• / •
Pulse DC Pulsato DC		•	•	•
Job Save		•		
Available - Disponibile				
Kit H_2O		•		
Tools Box*		-	-	• (*)
Trolley		C3		C7s

* NB: you can use the Tools Box only with trolley C7s cod. 580.690.008 and it's an alternative to the water cooling unit (it isn't possible to install both accessories under the welding machine). See technical description at page 167 for more details.
* NB: Il tollsbox è utilizzabile solo in abbinamento al carrello C7s cod. 580.690.008, ed è in alternativa alla centralina di raffreddamento (Non è possibile montare entrambi gli accessori sotto la macchina).Per maggiori informazioni vedere descrizione tecnica a pag 167

FACTORY CONFIGURATION
CONFIGURAZIONE BASE DELLA MACCHINA

TT258EVO - TT305EVO - TT425EVO

• Accessories not included • Carton box.

• Macchina fornita senza accessori • Imballo in cartone.

TT165 EVO AC/DC

5T3.165.302

TT205 EVO AC/DC

5T3.205.302

IDEAL FOR AUTO-MOTIVE

5 KHz DC PULSE

AC FREQUENCY 20 - 250 Hz

REMOTE CONTROL

AC PULSE

SPOT WELDING

3,5"

DISPLAY

JOB SAVE

AC MIX

H_2O AVAILABLE

WELDING PROCESS

- TIG DC HF
- TIG DC PULSE HF
- TIG AC HF
- TIG AC PULSE HF
- TIG LIFT
- MMA

APPLICATIONS

- Light Carpentry
- Maintenance
- Repair
- Installation
- Assembly
- Chemical Industry
- Food Industry
- Frames
- Automotive

MATERIALS

- Unalloyed Steel
- Low-Alloy Steel
- Alloy Steel
- Stainless Steel
- Galvanized Steel
- Nickel Alloys
- Copper Alloys
- Aluminium Alloys
- Titanium

PROCESSO SALDATURA

- TIG DC HF
- TIG DC PULSE HF
- TIG AC HF
- TIG AC PULSE HF
- TIG LIFT
- MMA

APPLICAZIONI

- Carpenteria leggera
- Manutenzione
- Riparazione
- Installazione
- Montaggio
- Industria chimica
- Industria alimentare
- Serramenti
- Automotive

MATERIALI

- Acciai non legati
- Acciai basso legati
- Acciai legati
- Acciai inossidabili
- Acciai zincati
- Leghe di nichel
- Leghe di rame
- Leghe d'alluminio
- Titanio

		TT165 EVO AC/DC		TT205 EVO AC/DC	
		TIG		TIG	
Supply voltage Tensione Alimentazione	V	1x230			
Output range Campo di regolazione		DC	AC	DC	AC
	A	5 - 165	5 - 165	5 - 200	5 - 200
Duty Cycle	35%	-	-	200 A	200 A
	60%	165 A	165 A	180 A	175 A
	100%	140 A	130 A	155 A	145 A
Open circuit voltage Tensione a vuoto	V	85			
Mains frequency Frequenza di rete	Hz	1~50/60			
Mains fuses (delayed action) Fusibile di rete ritardato	A	16		16	
Max. connected power Pot. massima assorbita	kVA	3.2		3.2	
Recommended generator rating Pot. consigliata collegamento	kVA	4.1		5.4	
Cos φ		0.7			
Protection classification Tipo di protezione		IP 21 S			
Insulation class Classe isolamento		H			
Torch power connection Collegamento torcia		Dinse			
Dinse	mm^2	50			
Weight Peso	kg	13.8		16	
Dimensions (WxLxH) Dimensioni	mm	270x600x450			
Features - Funzioni					
Hot start/ Arc force/ Anti Sticking		• / • / •		• / • / •	
Torch switch connection Comando consenso pulsante		•		•	
Pre gas / Post gas		• / •		• / •	
Start / end current Corrente iniziale / fina le		• / •		• / •	
Slope up / down Rampa di salita /discesa		• / •		• / •	
Pulse DC Pulsato DC		•		•	
Pulse AC		•		•	
Job Save		•			
Available - Disponibile					
Kit H_2O		•			
Trolley		C3 - C9 - C11			

FACTORY CONFIGURATION
CONFIGURAZIONE BASE DELLA MACCHINA

TT165 EVO AC/DC - TT205 EVO AC/DC

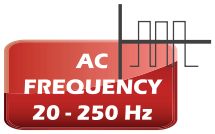
- Accessories not included • Carton box.
- Macchina fornita senza accessori • Imballo in cartone.

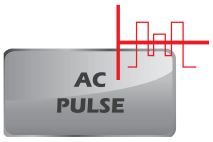
TT255 AC/DC

5T3.255.252

TT305 AC/DC

5T3.306.252





WELDING PROCESS

- TIG DC HF
- TIG DC PULSE HF
- TIG AC HF
- TIG AC PULSE HF
- TIG LIFT
- MMA

APPLICATIONS

- Light Carpentry
- Installation
- Assembly
- Maintenance
- Repair
- Frames
- Chemical Industry
- Food Industry
- Automotive
- Rail Transport
- Shipbuilding
- Off Shore
- Aerospace
- Foundry

MATERIALS

- Unalloyed Steel
- Low-Alloy Steel
- Alloy Steel
- Stainless Steel
- Galvanized Steel
- Nickel Alloys
- Copper Alloys
- Aluminium Alloys
- Titanium

PROCESSO SALDATURA

- TIG DC HF
- TIG DC PULSE HF
- TIG AC HF
- TIG AC PULSE HF
- TIG LIFT
- MMA

APPLICAZIONI

- Carpenteria leggera
- Installazione
- Montaggio
- Manutenzione
- Riparazione
- Serramenti
- Industria chimica
- Industria alimentare
- Automotive
- Trasporti ferroviari
- Cantieristica navale
- Off Shore
- Industria aerospaziale
- Fonderia

MATERIALI

- Acciai non legati
- Acciai basso legati
- Acciai legati
- Acciai inossidabili
- Acciai zincati
- Leghe di nichel
- Leghe di rame
- Leghe d'alluminio
- Titanio

		TT255 AC/DC		TT305 AC/DC	
		TIG		TIG	
Supply voltage Tensione Alimentazione	V	3x400			
Output range Campo di regolazione		DC	AC	DC	AC
	A	5 - 255	5 - 255	5 - 305	5 - 305
Duty Cycle	40%	255 A	255 A	305 A	305 A
	60%	240 A	240 A	255 A	240 A
	100%	205 A	205 A	220 A	215 A
Open circuit voltage Tensione a vuoto	V	85			
Mains frequency Frequenza di rete	Hz	3~50/60			
Mains fuses (delayed action) Fusibile di rete ritardato	A	10		10	
Max. connected power Pot. massima assorbita	kVA	4.9		6.4	
Recommended generator rating Pot. consigliata collegamento	kVA	7.7		10.2	
Cos φ		0.78			
Protection classification Tipo di protezione		IP 21 s			
Insulation class Classe isolamento		H			
Torch power connection Collegamento torcia		Dinse			
Dinse	mm^2	50			
Weight Peso	kg	31		33	
Dimensions (WxLxH) Dimensioni	mm	270x700x530			
Features - Funzioni					
Hot start/ Arc force/ Anti Sticking		• / • / •		• / • / •	
Torch switch connection Comando consenso pulsante		•		•	
Pre gas / Post gas		• / •		• / •	
Start / end current Corrente iniziale / finale		• / •		• / •	
Slope up / down Rampa di salita /discesa		• / •		• / •	
Pulse DC Pulsato DC		•		•	
Pulse AC		•		•	
Job Save		•			
Available - Disponibile					
Kit H_2O		•			
Tools Box*		•(*)			
Trolley		C7s			

* NB: you can use the Tools Box only with trolley C7s cod. 580.690.008 and it's an alternative to the water cooling unit (it isn't possible to install both accessories under the welding machine). See technical description at page 167 for more details.
* NB: Il tollsbox è utilizzabile solo in abbinamento al carrello C7s cod. 580.690.008, ed è in alternativa alla centralina di raffreddamento (Non è possibile montare entrambi gli accessori sotto la macchina).Per maggiori informazioni vedere descrizione tecnica a pag 167

FACTORY CONFIGURATION
CONFIGURAZIONE BASE DELLA MACCHINA

TT255 AC/DC - TT305 AC/DC

• Accessories not included • Carton box.

• Macchina fornita senza accessori • Imballo in cartone.

CLEANER

580.570.001

POLISHING SYSTEM

Extremely easy and fast
FIMER CLEANER - the perfect solution to clean stainless steels

Estremamente facile e veloce
FIMER CLEANER - la soluzione ideale per la pulizia degli acciai inossidabili

FIMER CLEANER born due to the customer requirements for post welding operations, especially to remove the oxidation which occours after TIG or PLASMA welding, without leaving halos.
You can have a great results, esay, fast and user friendly due to an electrochemical reaction

FIMER CLEANER nasce dall'esigenza di rimuovere l'ossidazione superficiale, specialmente su cordoni di saldatura TIG o PLASMA senza lasciare aloni.
Il risultato è sorprendente, facile, veloce e user friendly grazie al processo elettrochimico impiegato.

FIMER Cleaner has been made to fit the arguments of quality, easy to use and a highly effective level of cleaning, using the carbon brush.
- Cleans and passivates the weld seam in one operation
- The procedure does not require any dangerous active agents that contain hydroflouric acid or such that must be authorized!
- Simple operation, mobile, robust and is in use thousands of times
- Maximum cleaning effect with very low concentration of active agents
- 10 Liters of cleaning solution is sufficient to clean 1500m weld seams
- The resistance to corrosion of the trated weld seams is significantly higher in comparison to other procedures like grinding etc.
- No, or only minimal effects on the environment, it can therefore be used in workshops without any problems
- *Very quick, since no reaction time is needed, as is usually the case for paste of gels.*

- Il Cleaner della FIMER è stato realizzato per dare risposta alle questioni riguardanti la qualità estetica dei cordoni di saldatura, facile da usare garantisce un alto livello di precisione di pulizia grazie all'impego della speciale spazzola in fibra di carbonio.
- Decapaggio e passivazione del cordone di saldatura in una sola semplice operazione
- La procedura non richiede l'impego di agenti reagenti che contengano acido idrofluoridrico o altre sostanze che richiedano accorgimenti particolari
- Di semplice impiego, portatile, robusto, può essere utilizzato migliaia di volte
- Massimi risultati di pulizia con quantitativi minimi di reagente, 10 lt di soluzione detergente sono sufficienti per pulire 1500 mt di cordone di saldatura
- La resistenza alla corrosione del cordone di saldatura trattato con il Cleaner è significativamente maggiore se paragonata con altre procedure come la molatura
- Nessuno o minimi effetti in ambito ambientale per cui può essere tranquillamente utilizzato in linea di produzione senza problemi
- Risultati molto rapidi in termini d'impiego infatti non è necessario attendere alcuna reazione come nel caso di paste o gel.

		CLEANER
Supply voltage Tensione Alimentazione	V	1x230
Duty Cycle	100%	**25 A**
Open circuit voltage Tensione a vuoto	V	13.5
Mains frequency Frequenza di rete	Hz	1~50/60
Mains fuses (delayed action) Fusibile di rete ritardato	A	**16**
Protection classification Tipo di protezione		IP 23 S
Weight Peso	Kg	7
Dimensions (WxLxH) Dimensioni	mm	130x330x200

BEFORE/PRIMA

AFTER/DOPO

TIG HF DC 1PH

TT162
5T2.162.102

TT168DGT
5T2.169.102

ITEM NR	BASIC	INCLUDED	MODEL	DESCRIPTION	DESCRIZIONE
049.600.055	x			Cable with earth clamp 25 mm² - dinse 50 mm² - 3 m	Cavo con morsetto di massa 25 mm² - dinse 50 mm² - 3 m
049.600.056				Cable with earth clamp 35 mm² - dinse 50 mm² - 3 m	Cavo con morsetto di massa 35 mm² - dinse 50 mm² - 3 m
049.600.057				Cable with earth clamp 50 mm² - dinse 50 mm² - 3 m	Cavo con morsetto di massa 50 mm² - dinse 50 mm² - 3 m
043.600.230	x			Torch TT 17 - 4 m - dinse 50 mm² - 7 pin connector	Torcia TT 17 - 4 m - dinse 50 mm² - connettore 7 pin
043.600.231				Torch TT 17 - 8 m - dinse 50 mm² - 7 pin connector	Torcia TT 17 - 8 m - dinse 50 mm² - connettore 7 pin
043.600.236				Torch TT 26 - 4 m - dinse 50 mm² - 7 pin connector	Torcia TT 26 - 4 m - dinse 50 mm² - connettore 7 pin
043.600.239				Torch TT 26 - 8 m - dinse 50 mm² - 7 pin connector	Torcia TT 26 - 8 m - dinse 50 mm² - connettore 7 pin
580.000.402	x			Reducer two gauges + reduction CO²/Argon	Riduttore a due manometri + riduzione CO²/Argon
580.600.002				"C 3" Trolley	Carrello C 3
580.690.005				"C 9" Trolley 300mm spool support	Carrello C 9 300mm con porta bobina
580.690.007				"C 11" Trolley	Carrello C 11
421.101.003				Foot remote control - 5 m - 7 pin connector	Comando a distanza pedale - 5 m - Connettore 7 pin
421.100.005				Manual remote control - 5 m - 7 pin connector	Comando a distanza manuale - 5 m - connettore 7 pin
				ACCESSORY MMA	**ACCESSORI MMA**
489.603.411				Cables set complete 25 mm² - dinse 50 mm² - L=3+2	Kit cavi completo 25 mm² - dinse 50 mm² - L=3+2

TT205 EVO
5T2.205.302

ITEM NR	BASIC	INCLUDED	MODEL	DESCRIPTION	DESCRIZIONE
049.600.055				Cable with earth clamp 25 mm² - dinse 50 mm² - 3 m	Cavo con morsetto di massa 25 mm² - dinse 50 mm² - 3 m
049.600.056	x			Cable with earth clamp 35 mm² - dinse 50 mm² - 3 m	Cavo con morsetto di massa 35 mm² - dinse 50 mm² - 3 m
049.600.057				Cable with earth clamp 50 mm² - dinse 50 mm² - 3 m	Cavo con morsetto di massa 50 mm² - dinse 50 mm² - 3 m
580.000.402	x			Reducer two gauges + reduction CO²/Argon	Riduttore a due manometri + riduzione CO²/Argon
580.600.002				"C 3" Trolley	Carrello C 3
580.600.005				"C 9"	Carrello C 9
580.690.007				"C 11"	Carrello C 11
421.101.003				Foot remote control - 5 m - 7 pin connector	Comando a distanza pedale - 5 m - Connettore 7 pin
421.100.005				Manual remote control - 5 m - 7 pin connector	Comando a distanza manuale - 5 m - connettore 7 pin
				KIT AIR	**KIT ARIA**
043.600.236	x			Torch TT 26 - 4 m - dinse 50 mm² - 7 pin connector	Torcia TT 26 - 4 m - dinse 50 mm² - connettore 7 pin
043.600.239				Torch TT 26 - 8 m - dinse 50 mm² - 7 pin connector	Torcia TT 26 - 8 m - dinse 50 mm² - connettore 7 pin
043.600.244				Torch TT 26 PRO - 4 m - dinse 50 mm² - 7 pin connector	Torcia TT 26 PRO - 4 m - dinse 50 mm² - connettore 7 pin
043.600.245				Torch TT 26 PRO - 8 m - dinse 50 mm² - 7 pin connector	Torcia TT 26 PRO - 8 m - dinse 50 mm² - connettore 7 pin
				KIT H_2O	**KIT H_2O**
580.522.053	x			Water cooling unit	Centralina di raffreddamento
043.600.234	x			Torch TT 18 H2O - 4 m - dinse 50 mm²	Torcia TT 18 H2O - 4 m - dinse 50 mm²
043.600.235				Torch TT 18 H2O - 8 m - dinse 50 mm²	Torcia TT 18 H2O - 8 m - dinse 50 mm²
043.600.246				Torch TT 18 PRO H2O - 4 m - dinse 50 mm²	Torcia TT 18 PRO H2O - 4 m - dinse 50 mm²
043.600.247				Torch TT 18 PRO H2O - 8 m - dinse 50 mm²	Torcia TT 18 PRO H2O - 8 m - dinse 50 mm²
				ACCESSORY MMA	**ACCESSORI MMA**
489.603.411				Cables set complete 25 mm² - dinse 50 mm² - L=3+2	Kit cavi completo 25 mm² - dinse 50 mm² - L=3+2