

Bine ati venit

**BR!CO**  
TOOLS

**SC. IT Republic SRL**

Bucuresti, Str. Ramnicu Valcea nr.14,

vanzari@bricotools.ro

Nr. Reg. Comertului: J40/6893/2007, CUI:RO21515603

Showroom: Intrarea Ciurului, nr. 13, sector 4



## Aparat taiere cu plasma Telwin Superior Plasma 100

---

Producator: Telwin

Pret vechi: 17553.28 lei

**15797.95 lei** (cu TVA)

---

### **Specificatii**

Tensiunea de alimentare : 400 V

Grosime de taiere : 30 mm max

Curent absorbit : 23.7 A max

Putere absorbita : 13.5 kW max

Tensiune in gol : 357/315 V

Gama de curent reglat : 30 - 70 A / 30 - 100 A

Curent max : 100 A - 30%

Eficienta : 87 %

Factor de putere : 0.9

Grad de protectie : IP 23

Debit aer comprimat : 290 l/min

Presiune aer comprimat : 4 - 5 bari

Dimensiuni : 530x240x450 mm

Greutate : 28.0 kg

### **Descriere detaliata**

Recomandat pentru taierea oricarui material conductiv: otel, otel inox, cupru, aluminiu.

### **Avantaje:**

- amorsare arc prin contact

- taierea materialelor conductoare chiar si vopsite, ruginite, tratate la suprafata
- taiere mai buna, fara distorsiuni
- viteza de taiere mai mare
- costuri operative scazute
- lipsa gazului inflamabil (folosirea aerului comprimat)
- se evita producerea de interferente radio cu alte aparate, calculatoare, dispozitive medicale, telefoane, etc.
- panou digital
- protectie faze , protectie scurt circuit torta , termostat.

*Domeniu de utilizare: Industrial - profesional.*

*Se utilizeaza? un tip special de pistol cu electrod mobil.*

*Arcul pilot este aprins datorita contactului dintre duza si electrod.*

**Kit livrare:**

- cablu 10 mm<sup>2</sup> lungime 5m + cleste de masa 300A
- pistol taiere plasma PV 105/ 6 m

**Recomandari:**

*Capacitatea maxima de taiere a unui aparat de debitat cu jet de plasma reprezinta cea mai mare grosime a materialului pentru care aparatul poate efectua penetrarea acestuia. Capacitatea maxima poate fi atinsa doar pentru anumite materiale si numai in conditii optime de lucru.*

*Pentru a obtine o taietura curata, si o viteza de taiere optima este recomandat ca grosimea materialului sa nu depasasca 50-60% din capacitatea maxima de taiere a aparatului pentru oteluri sau 25-30% pentru aluminiu.*

*Pentru a obtine rezultate optime este necesar ca distanta dintre materialul de debitat si sol (sau alte obstacole) sa fie de minim 60 cm. In acest fel este asigurata o cale libera pentru ca jetul de plasma sa "sufle" metalul topit. Absenta acestui spatiu liber poate afecta serios calitatea debitarii.*

**Atentionare:**

*Pentru a putea functiona, aparatul necesita alimentare cu aer comprimat. Debitul de aer comprimat necesar si presiunea acestuia sunt mentionate in sectiunea caracteristici tehnice.*