



		MR 100	MR 200
Potenza nominale al 50%	KVA	112	200
Max. corrente secondaria in saldatura	A	20.000	35.000
Corrente secondaria permanente	A	10.900	18.000
Tensione secondaria a vuoto	V	4,9 - 7,3	5,4 - 6,3 - 7 - 7,9
Forza max. sugli elettrodi a 6 bar - STANDARD	daN	470	730
Forza max.sugli el.a 6 bar-A RICHIESTA-(L>600 mm)	daN	730	1.200
Corsa utile di saldatura	mm	75	100
Sporgenza bracci con rullo trasversale	mm	400 - 850	450 - 1.150
Sporgenza bracci con rullo longitudinale	mm	450 - 750	550 - 1.020
Corsa di regolazione del braccio inferiore	mm	100	100
Velocità di saldatura	m / min'	0 - 9	0 - 9
Diametro rulli	mm	170	230
Sezione cavi L<25 m	mmq	95	150
Consumo aria libera per ciclo	lt	7	14
Consumo acqua di raffreddamento	lt / min'	15	20
Salto termico	gradi C°	.3 - 8	.3 - 8
Spessore max. saldabile:			
- lamiera lucida acciaio dolce	mm	1,5 + 1,5	3 + 3
- acciaio inossidabile	mm	1,5 + 1,5	2,5 + 2,5
Dimensioni	mm h	500x1.250 1.700	700x1.600 2.050
Peso netto	Kg	750	1.600

Tutti i dati si riferiscono a saldatrici con sbraccio e scartamento minimi.

Le prestazioni possono variare a seconda delle condizioni di impiego e dei componenti montati (testa pneumatica e trasformatore standard o rinforzati)