

Push-Pull-Brenner

Für stabilen Drahtvorschub bei weichen Drähten

Der wassergekühlte Push-Pull-Brenner für das MIG/MAG-Schweißen sorgt für einen präzisen und stabilen Drahtvorschub selbst bei weichstem Schweißdraht, einschließlich Aluminium.

Er senkt bei weichen Drähten die Gefahr, dass diese sich während des Schweißens innerhalb des Brenners seitlich aus den Drahtvorschubrollen herausdrücken. Dem Schweißer wird so ein hochwertiger Drahtvorschub geboten.

Entscheiden Sie sich für einen Push-Pull-Brenner mit grafischen Smart-Torch-Modul für eine einfache Anpassung der Schweißparameter am Handriff des Brenners. Über das grafische Display kann der Schweißer perfekte Feineinstellungen bis auf ein Ampere genau vornehmen – ohne sich direkt am Gerät befinden zu müssen.

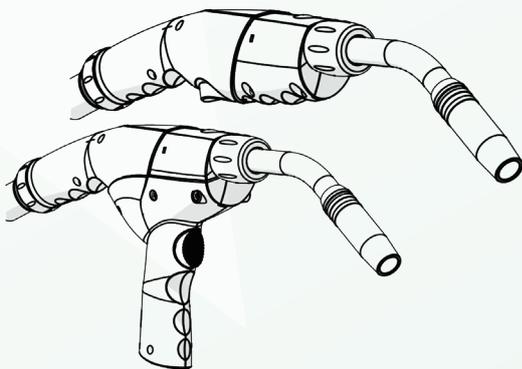
Alle ab Februar 2021 vertriebenen Sigma Select-Maschinen unterstützen den Push-Pull-Brenner.

Anwendungsbereiche

Der Brenner ist ein unverzichtbares Gerät für professionelle Schweißer beim Bau großer Aluminiumkonstruktionen im Marine- und Transportbereich sowie bei Schweißarbeiten an Schiffen, Zügen, Bussen, Chassis und Tankwagen.

Installation per Plug & Play

Das Schweißgerät registriert den Push-Pull-Brenner automatisch. Der Anwender muss keine Einstellungen ändern und keine Kalibrierung durchführen.



Sämtlichen Push-Pull-Brennern liegt ein zusätzlicher Handgriff in Form eines Pistolengriffs bei. Verwenden Sie den Brenner beim Schweißen in beengten Bereichen ohne Handgriff.



Artikelnr.

80890410	Push/Pull, FKS400, gerade, 10 m 1,2 U
80890411	Push/Pull, FKS400, gekrümmt, 10 m 1,2 U
80890415	Push/Pull, FKS400, gerade, 10 m 1,2 U. <i>Einschließlich grafischem Smart-Torch-Modul.</i>
80890416	Push/Pull, FKS400, gebogen, 10 m 1,2U <i>Einschließlich grafischem Smart-Torch-Modul.</i>

Der Push-Pull-Brenner ist für das Schweißen von 1,2 mm Aluminium konfiguriert, es stehen jedoch eine große Bandbreite von Verschleißteilen für jede Art von Schweißarbeiten zur Verfügung.

Technische Daten

Art der Spannungsversorgung des Motors:	Gleichspannung DC
Drahtvorschubgeschwindigkeit:	0,5-24 m/min
Elektrodenpolarität:	normalerweise positiv
Verwendungsart des Brenners:	manuell
Arten von Drähten:	im Handel erhältliche Runddrähte
Schutzgas (DIN EN 439):	CO ₂ und Mischgas M21

Allgemeine Daten zum Brenner im Einklang mit EN 60974-7

Typ:	FKS 400W
Kühlung:	Wasser
Last:	CO ₂ 400 A, M21 350 A
Einschaltdauer:	100 %
Draht-Ø:	0,8-1,6 mm
Gasdurchfluss:	10-20 l/min
Max. Vorlauftemp.:	40 °C

Daten zur Kühlung:	
Durchfluss:	min. 1 l/min
Fließdruck:	min. 2,0 bar, max. 3,5 bar