CEBORA
welding&cutting

INVERTER - MMA

CONFORME A
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH

POWER ROD
SOUND MMA

INVERTER MMA

CONFORME A EN 61000 - 3 - 12 COMPLIES WITH

POWER ROD 131

POWER ROD 131

CEBORA welding&cutting

Art.	256	Dati tecnici Specifications
	230V 50/60 Hz + 15% / -20%	Alimentazione monofase Single phase input
	16 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)
	4,0 KVA 30% 3,3 KVA 60% 3,0 KVA 100%	Potenza assorbita Input power
	10A ÷ 130A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range
	130A 30% 110A 60% 100A 100%	Fattore di servizio (10 min.40°C) secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1
	Ø 1,5 ÷ 3,2	Elettrodi utilizzabili Electrodes that can be used
	IP 23 S	Grado di protezione Protection class
	4,5 Kg	Peso Weight
	160x302x292H	Dimensioni mm Dimensions mm

PFC EN 61000-3-12

Il generatore inverter MMA **POWER ROD 131** (art. 256) è adatto alla saldatura in MMA di tutti gli elettrodi rutilici, basici AWS 7018, in acciaio inossidabile ed in alluminio.

Il generatore è caratterizzato da una carcassa in plastica antiurto che ha permesso di limitare il peso a soli 4,5 kg, nonché le relative dimensioni.
Si tratta di un generatore inverter monofase (230V) per saldatura MMA e TIG DC (con accensione Cebora Lift, utilizzando la torcia TIG Cebora T150, art. 1567.01). Può saldare elettrodi fino a Ø 3.25 ed ha un fattore di servizio di 130A al 30% (che diventa 100A al 100%).
E' ideale per interventi di manutenzione e riparazione, grazie alla leggerezza ed alla carcassa in plastica antiurto che consentono di utilizzarlo nelle più varie condizioni operative. E' dotato di spallaccio che ne facilita il trasporto.

La conformità alla norma EN 61000-3-12 garantisce una sensibile riduzione del consumo energetico e un' ampia tolleranza sulla tensione di alimentazione (+15% / -20%).
Il generatore può essere alimentato da motogeneratori di potenza adeguata (Min. 6 KVA).

The MMA **POWER ROD 131** inverter powr source (art. 256) is suitable for MMA welding all rutile basic electrodes AWS 7018, in stainless steel and aluminium.

The power source is distinguished by a shockproof plastic casing which has made it possible to reduce weight to just 4.5 kg, along with relative dimensions.
This is a single-phase inverter power source (230V) for MMA and TIG DC welding (with Cebora Lift ignition, using the TIG Cebora T150 torch, art. 1567.01). It can weld electrodes of up to Ø 3.25 and has a duty cycle of 130A at 30% (which becomes 100A at 100%).
It is ideal for maintenance and repair jobs thanks to its lightweight and shockproof plastic casing which makes it suitable for use in many different operating conditions. It features a shoulder strap for easier transport.

The compliance with EN 61000-3-12 brings substantial energy saving and a wide supply voltage tolerance (+15% / -20%).

The power source can be powered by motor generators of adequate power (Min. 6 KVA).

INVERTER MMA

CONFORME A EN 61000 - 3 - 12 COMPLIES WITH

POWER ROD 1535

POWER ROD 1535

Art.	257	Dati tecnici Specifications
	230V 50/60 Hz + 15% / -20%	Alimentazione monofase Single phase input
	16 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)
	4,8 KVA 35% 3,9 KVA 60% 3,5 KVA 100%	Potenza assorbita Input power
	5A ÷ 150A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range
X%	150A 35% 125A 60% 115A 100%	Fattore di servizio (10 min.40°C) secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1
	Ø 1,5 ÷ 4,0	Elettrodi utilizzabili Electrodes that can be used
IP..	IP 23 S	Grado di protezione Protection class
	9,2 Kg	Peso Weight
	172x420x340H	Dimensioni mm Dimensions mm

Il generatore Inverter MMA **POWER ROD 1535** (art. 257) è adatto alla saldatura in MMA di tutti gli elettrodi rutilici, basici AWS 7018, in acciaio inossidabile ed in alluminio.
Può inoltre essere impiegato, in saldatura TIG DC con accensione Cebora Lift, in abbinamento alla torcia TIG Cebora T150 (art. 1567.01).
La protezione termostatica e l'alto fattore di servizio, 150A al 35%, ne permettono l'utilizzo anche nelle condizioni più severe.
Il generatore è dotato di dispositivo di protezione dei circuiti elettronici contro l'allacciamento a tensioni di alimentazione non corrette.

La conformità alla norma EN 61000-3-12 garantisce una sensibile riduzione del consumo energetico e un' ampia tolleranza sulla tensione di alimentazione (+15% / -20%).
Il generatore può essere alimentato da motogeneratori di potenza adeguata (Min. 6 KVA).

The **POWER ROD 1535** inverter power source (art. 257) is suitable for MMA welding all rutile basic electrodes AWS 7018, in stainless steel and aluminium.
It can also be used for TIG DC welding with Cebora Lift ignition, together with the Cebora T150 TIG torch (art. 1567.01).

The thermostatic protection and the high duty cycle 150A at 35% make it suitable for use in even the most extreme conditions.
The power source features a device for protecting the electronic circuits against connection to incorrect power voltage supplies.

The compliance with EN 61000-3-12 brings substantial energy saving and a wide supply voltage tolerance (+15% / -20%).

The power source can be powered by motor generators of adequate power (Min. 6 KVA).

INVERTER MMA

CONFORME A EN 61000 - 3 - 12 COMPLIES WITH

POWER ROD 1840

POWER ROD 1840

CEBORA welding&cutting

Art.	261	Dati tecnici Specifications S CE
	230V 50/60 Hz + 15% / -20%	Alimentazione monofase Single phase input
	16 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)
	6,0 KVA 40% 4,7 KVA 60% 3,6 KVA 100%	Potenza assorbita Input power
	10A ÷ 180A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range
X%	180A 40% 150A 60% 120A 100%	Fattore di servizio (10 min.40°C) secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1
	Ø 1,5 ÷ 4,0	Elettrodi utilizzabili Electrodes that can be used
IP..	IP 23 S	Grado di protezione Protection class
	9,5 Kg	Peso Weight
	172x420x340H	Dimensioni mm Dimensions mm

PFC
EN 61000-3-12

Il generatore inverter MMA **POWER ROD 1840** (art. 261) è adatto alla saldatura in MMA di tutti gli elettrodi rutilici, basici AWS 7018, in acciaio inossidabile ed in alluminio. Può inoltre essere impiegato, in saldatura TIG DC con accensione Cebora Lift.
L'alto fattore di servizio (180A al 40%, 150A al 60% e 120A al 100%) permette l'utilizzo del generatore anche nelle condizioni più severe. Il generatore è inoltre dotato di protezione termostatica.
Saldando in MMA, al connettore del cavo di comando della torcia può essere collegato il comando a distanza della corrente (art. 187).

Il sistema PFC garantisce una sensibile riduzione del consumo energetico e consente l'utilizzo con un fusibile di rete da 16A (ritardato), assicurando inoltre un'ampia tolleranza sulla tensione di alimentazione (+15% / -20%).

Il grado di protezione IP23 permette l'utilizzo in ambienti esterni.
Il generatore può essere alimentato anche da motogeneratori di potenza adeguata (min. 8KVA).
Conforme alla norma EN61000-3-12.

The MMA **POWER ROD 1840** inverter power source (art. 261) is suitable for MMA welding all rutile basic electrodes AWS 7018, in stainless steel and aluminium. It can also be used for TIG DC welding with Cebora Lift ignition.
The high duty cycle (180A at 40%, 150A at 60% and 120A at 100%) makes it suitable for use in even the most extreme conditions. The power source is also equipped with a thermostatic protection.
In MMA mode, a welding current remote control (art. 187) can be connected to the torch control cable.

The PFC system assures a substantial energy saving and makes it possible to use the power source with a mains fuse of 16A (slow blow). It also allows to get a wide tolerance on the supply voltage (+15% / -20%).

The IP23 protection degree makes it possible to use the power source outdoor.
The power source can also be powered by motor-driven generators of adequate power (min. 8KVA).
Complies with EN61000-3-12.

INVERTER MMA

CONFORME A EN 61000 - 3 - 12 COMPLIES WITH

SOUND MMA 2336/T

SOUND MMA 2336/T

Art.	328	Dati tecnici Specification
	400V 50/60 Hz ± 10%	Alimentazione trifase Three phase input
	10 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)
	8,3 KVA 35% 6,9 KVA 60% 6,0 KVA 100%	Potenza assorbita Input power
	10A ÷ 230A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range
X%	230A 35% 210A 60% 190A 100%	Fattore di servizio (10 min.40°C) secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1
	Ø 1,5 ÷ 4,0	Elettrodi utilizzabili Electrodes that can be used
IP..	IP 23 S	Grado di protezione Protection class
	15,7 Kg	Peso Weight
	207x437x411H	Dimensioni mm Dimensions mm

Il generatore trifase **SOUND MMA 2336/T** (art.328) permette la saldatura professionale di elettrodi rivestiti, tramite le funzioni di Hot Start ed Arc Force che garantiscono un controllo sofisticato della condizione di corto circuito, e, quindi, del trasferimento della goccia, che è il parametro che più influenza la qualità della saldatura.
Il generatore, inoltre, salda in modalità TIG / TIG pulsato in corrente continua, con innesco lift "By Cebora".
Il software macchina risiede su memoria flash, ed è quindi aggiornabile.
Sono presenti un connettore per il collegamento del comando a distanza della corrente e un amperometro digitale per la lettura della corrente di saldatura.
Conforme alla norma EN 61000-3-12.
Il generatore può essere alimentato da motogeneratori.

The three-phase power source **SOUND MMA 2336/T** (art. 328) allows professional welding of coated electrodes by means of the Hot Start and Arc Force functions, which assure a sophisticated control of short-circuit conditions, and thus of the electrode transfer, which is the parameter that most strongly affects the welding quality.
The power source is also suitable for D.C. TIG / pulsed TIG welding with "Cebora lift ignition".
The machine software is stored in the flash memory, and may therefore be upgraded.
The machine has a connector to connect the remote control for the current as well as a digital ammeter to read the welding current.

Complies with EN 61000-3-12.
The power source can be powered by motor generators.

INVERTER MMA

SOUND MMA 3536/T CELL

SOUND MMA 3536/T CELL

Art.	335	Dati tecnici Specification
	400V 50/60 Hz ± 10%	Alimentazione trifase Three phase input
	16 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)
	14,4 KVA 35% 10,0 KVA 60% 8,0 KVA 100%	Potenza assorbita Input power
	10A ÷ 350A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range
X%	350A 35% 270A 60% 230A 100%	Fattore di servizio (10 min.40°C) secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1
	Ø 1,5 ÷ 6,0	Elettrodi utilizzabili Electrodes that can be used
IP..	IP 23 S	Grado di protezione Protection class
	26,3 Kg	Peso Weight
	297x463x588H	Dimensioni mm Dimensions mm

Il generatore trifase **SOUND MMA 3536/T Cell** (art. 335) permette la saldatura professionale di elettrodi rivestiti, tramite le funzioni di Hot Start ed Arc Force che garantiscono un controllo sofisticato della condizione di corto circuito, e, quindi, del trasferimento della goccia, che è il parametro che più influenza la qualità della saldatura.
E' possibile saldare elettrodi cellulosici tramite un programma specializzato, selezionabile da pannello.

Il generatore, inoltre, salda in modalità TIG / TIG pulsato in corrente continua, con innesco lift "By Cebora".
Il software macchina risiede su memoria flash, ed è quindi aggiornabile.
Sono presenti un connettore per il collegamento del comando a distanza della corrente e un amperometro digitale per la lettura della corrente di saldatura.

Conforme alla norma EN 61000-3-12.
Il generatore può essere alimentato da motogeneratori di potenza adeguata.

The three-phase power source **SOUND MMA 3536/T Cell** (art.335) allows professional welding of coated electrodes by means of the Hot Start and Arc Force functions, which assure a sophisticated control of short-circuit conditions, and thus of the electrode transfer, which is the parameter that most strongly affects welding quality.
It is possible to weld cellulosic electrodes by means of a specialized program available from the panel.

The power source is also suitable for D.C. TIG / pulsed TIG welding with "Cebora lift ignition".
The machine software is stored in the flash memory, and may therefore be upgraded.
The machine has a connector to connect the remote control for the current as well as a digital ammeter to read the welding current.

Complies with EN 61000-3-12.
The power source can be powered by motor generators of adequate power.

INVERTER MMA

ACCESSORI - ACCESSORIES

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	256	257	261	328	335
181	Comando a pedale per la regolazione della corrente di saldatura. Dotato di 5 m. di cavo e dispositivo ON/OFF.	Pedal control unit for the welding current adjustment. Equipped with 5 m cable and with ON/OFF switch.			X	X	X
187	Comando a distanza regolazione corrente di saldatura.	Remote control for the welding current adjustment.			X	X	X
1180	Connessione per collegare contemporaneamente torcia e pedale.	Adapter to simultaneously attach the torch and the foot control unit.			X		
1192	Connessione da 5 m per comando a distanza art. 187.	5 m extension cable for remote control art. 187.				X	X
1281.04	Accessorio per saldatura ad elettrodo: Pinza portaelettrodo con 5 m. di cavo da 16 mm²,.3 m. cavo massa da 16mm²,. Maschera con vetri, Martellina e spazzola.	Accessories set for electrode welding:electrode holder (5 m - 16 mm²), work return lead (3 m - 16 mm²), mask with glasses, chipping hammer and steel brush.	X	X			
1284.05	Pinza portaelettrodo con 5 m. di cavo da 35 mm². e 3,5 m. cavo massa da 35 mm².	Electrode holder (5 m - 35 mm²) and work return lead (3.5 m - 35 mm²).			X	X	
1286.05	Pinza portaelettrodo con 5 m. di cavo da 50 mm². e 3,5 m. cavo massa da 50 mm².	Electrode holder (5 m - 50 mm²) and work return lead (3.5 m - 50 mm²).					X
1327	Connessione da 5 m per comando a distanza art. 187	5 m extension cable for remote control art. 187.			X		
1567.01	Torcia CEBORA TIG 150, m.4. senza connettore di START	4 m "Cebora T150" TIG torch. without START connector.	X	X			
1567.50	Torcia CEBORA TIG 150, m.4. con connettore di START	4 m "Cebora T150" TIG torch. with START connector.			X		
1653	Carrello di trasporto.	Trolley.				X	
1656	Carrello di trasporto..	Trolley.					X

Art. 181

Art. 187

Art. 1180

Art. 1192 /1327

Art. 1281.04

Art. 1284.05 /1286.05

Art. 1567.01

Art. 1567.50

Art. 1656

Art. 1653

CEBORA welding&cutting

CEBORA S.p.A - Via A. Costa, 24 - 40057 Cadriano (BO) - Italy
Tel. +39.051.765.000 - Fax +39.051.765.222
www.cebora.it - e-mail: cebora@cebora.it

CEBORA STAMPA TECNICA / stampato **C 374-IT-GB** / 02-2014 / 100