












CONFORME A
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH

SOUND MMA 2336/T



Art.	328	Dati tecnici Specifications	S CE
	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	
	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 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 programma macchina risiede su memoria flash, ed è quindi aggiornabile.

E' presente il connettore per il collegamento del comando a distanza della corrente e l'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 program is stored in the flash memory, and may therefore be upgraded.

A connector is included to connect the remote control for the current and digital ammeter to read the welding current.

Complies with EN 61000-3-12.

The power source can be powered by motor generators.