SIL Special

IT
EN

- MMA
- INVERTER

Utilizzo leggero
Light duty

Manutenzione
Maintenance



SIL 417 GEN e SILTIG 415 sono saldatrici inverter MMA e TIG maneggevoli e pratiche, destinate alle piccole manutenzioni ma anche all'intervento d'emergenza professionale.

- Offrono eccellenti proprietà d'innesco ed un arco stabile.
- Sono indicate per la saldatura su acciaio e inox con elettrodi rutili, basici, inox, ecc.

Due modelli con caratteristiche particolari.

SIL 417 GEN: particolarmente adatta per interventi in assenza di rete elettrica e quindi alimentata con motogeneratore.

- Permette la saldatura TIG, con innesco a striscio, su lamiere di basso spessore in acciaio, inox, rame e sue leghe.

SILTIG 415: per il saldatore più esigente.

- Display per la regolazione dei parametri di saldatura.
- Hot Start ed Arc force regolabili.
- Saldatura TIG per lamiere di basso spessore in acciaio, inox, rame e sue leghe.
- TIG con innesco LIFT. L'elettrodo al tungsteno viene appoggiato alla superficie da saldare, sollevandolo poi lentamente per innescare l'arco di saldatura. Il passaggio di corrente a bassa intensità permette di non rovinare l'elettrodo mentre la saldatrice incrementa progressivamente l'amperaggio.

SIL 417 GEN and SILTIG 415 are handy and practical MMA and TIG inverter welders, intended for small repair as well as professional emergency interventions.

- The machines have excellent ignition properties and a stable arc.
- These models are applicable for steel and stainless steel welding operations with rutile, basic, stainless steel electrodes, etc.

Two models with special features.

SIL 417 GEN: specifically suitable for use with an engine generator for on site work.

- It allows TIG welding, with scratch arc striking, on low thickness sheets of steel, stainless steel, copper and its alloys.

SILTIG 415: for a more demanding welder.

- Display for adjusting welding parameters.
- Adjustable Hot Start and Arc force.
- TIG process on low thickness sheets of steel, stainless steel, copper and its alloys.
- TIG with LIFT arc striking. The tungsten electrode is placed on the surface to be welded and by lifting it slowly to strike the welding arc. The passage of low intensity current allows not to ruin the electrode while the welding machine progressively increases the amperage.



SILTIG 415

MADE IN SAN MARINO

			SIL 417 GEN	SILTIG 415	
	Tensione di rete - Input voltage: 50/60Hz		**1 ~ 230V +/- 30%**	**1 ~ 230V +/- 15%**	
	Potenza assorbita - Absorbed power: 60% / Max		1,4 / 4,9 kW	1,1 / 4,0 kW	
	Fusibile - Fuse		16A		
	Generatore - Generator: Min		7 kW	6 kW	
			MMA DC	**MMA DC**	**TIG DC**
	Campo di regolazione - Welding current		**10 - 170A**	**10 - 150A**	**10 - 150A**
	Servizio DECA 20°C - DECA use 20°C		170A - 48%	150A - 60%	-
	Servizio - Duty cycle (40°C EN 60974-1)		160A - 8%	140A - 7%	140A - 10%
	Tensione a vuoto - Open circuit voltage		102V		
MMA	**Elettrodi - Electrodes: ø mm**	Rutile	1,6 - 4,0		
		Basico - Basic	2,0 - 4,0	2,0 - 3,2	
	Hot Start / Arc Force		• / •	Regolabili - Adjustables	
	Anti-sticking		•		
TIG	Elettrodi - Electrodes: ø mm		1,6		
	Innesco arco - Arc striking		Striscio - Scratch	LIFT	
	Display digitale - Digital display		-	•	
	Utilizzo con generatore - Suitable for generator		•	-	
	Connessioni in uscita - Output connections		DX 25 mmq		
	Peso - Weight ≃		3,3 kg		
	Dimensioni - Dimensions		337 x 131 x 207 mm		
	Codice - Code		**278980**	**279180**	

Accessori in dotazione - Supplied accessories:

SIL 417 GEN: + + +

SILTIG 415: + TG9 - 3m: (Ø 1,6 WR2) acciaio - steel +