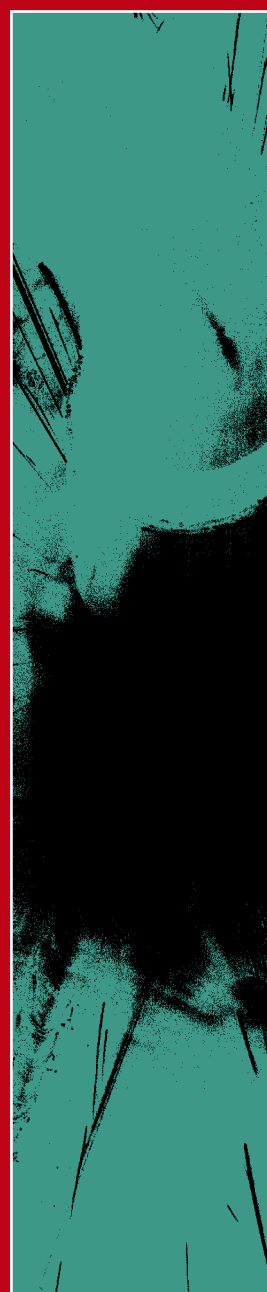




Iskravar ●

ARC WELDING EQUIPMENT
SCHUTZGAS SCHWEISSANLAGEN



Iskra Varjenje, d.o.o.

A welding machine producer since 1969.

Our motto is: "Technically accomplished and reliable machines for a competitive price". First and foremost this means a continuous investment in development, intensive tests, competitive workers organization and comprehensive service support.

Joining and reforming metal is our task.

Ein Schweißmaschinenhersteller seit 1969.

Unser Motto ist: "Technisch gut ausgeführte und zuverlässige Maschinen für einen wettbewerbsfähigen Preis". In erster Linie bedeutet das, eine kontinuierliche Investition in die Entwicklung, intensive Tests, wettbewerbsfähige Arbeitnehmer Organisation und umfassende Service-Support.

Fugen und umformen das Metall ist unsere Aufgabe.



All Iskra VARJENJE machines are developed in-house with a goal to fulfil our clients' requests.

Alle Iskra VARJENJE Maschinen sind ein Ergebnis unserer Entwicklung mit dem Ziel am Kunden zuzuhören.



Testing the components is an important task of our R&D department.

Prüfung der Komponenten ist eine wichtige Aufgabe unserer Forschungsabteilung.



Electronics give life to the machine.

Die Elektronik in der Anlage gibt ihr das Leben.



Stress testing under load and determining optimal welding parameters.

Prüfung unter Last und die Bestimmung der optimalen Schweißparameter.



EN 60 974-1: End user's safety is always of highest priority.

EN 60 974-1: Sicherheit des Endverbrauchers ist immer von höchster Priorität.









EN 60 974 - 10: EMC monitoring and optimization to comply with according standards.

EN 60 974 - 10: EMV-Überwachung und Optimierung, um mit den Standards abzustimmen.



Instructions / Anleitung

Short instructions to help you choose the appropriate welding method and machine best suited.
Kurze Anleitung für Schweißverfahren und entsprechende Schweißgerät zu wählen.

		Metal / Metall				
Welding method Schweißverfahren		Construction steel Baustahl	Stainless steel Rostfrei	Titanium Titan	Aluminium and Al alloys Aluminium und Alu-Legierungen	MIG soldering MIG Löten
 MIG-MAG		■	■	-	■	■
 TIG AC		-	-	-	■	-
 TIG DC		■	■	■	-	-
 MMA AC		■	-	-	-	-
 MMA DC		■	■	-	-	-
 PLASMA		■	■	■	■	-

How powerful machine do you need? / Wie starke Maschine brauchen Sie?

Following are the key technical parameters for choosing the appropriate machine:

- Welding current range
- Expected duty cycle

A duty cycle of 40 % means the machine can be loaded for 4 minutes continuously and must then cool down for 6 minutes to avoid overheating. Although this is not the usual way welding is performed it tells a lot about machine's endurance. A standard 10 minutes cycle is used.

Folgendes sind die wichtigsten technischen Eigenschaften für Maschinenauswahl:

- Schweißströmbereich
- Einschaltdauer

Eine Einschaltdauer von 40 % bedeutet, dass das Gerät für 4 Minuten kontinuierlich belastet werden kann, muss aber dann 6 Minuten abkühlen um Überhitzung zu vermeiden. Obwohl das nicht die übliche Weise der Schweißen ist, sagt es viel über Maschinenqualität. Ein Standard 10 Minuten Zyklus wird verwendet.

Light Duty (LD)

These machines are suitable for domestic repairs, home manufacture and smaller workshops.

Duty cycle for Max welding current is 15 % or lower.

Diese Maschinen sind geeignet für kleinere Reparaturen und Werkstätte.

Einschaltdauer für maximalen Schweißstrom ist 15 % oder niedriger.

Professional (PRO)

Intended for professional use, but not for the heaviest production processes these machines have a duty cycle of up to 35 % at Max welding current.

Für den professionellen Einsatz, aber nicht für den schwersten Produktion. Diese Maschinen haben eine Einschaltdauer von 35 % bei maximalem Schweißstrom.

Industrial (IND)

Machines appropriate for heavy use and production lines with constant load. The duty cycle for Max welding current is 40 % or more.

Maschinen für die intensive Nutzung und Produktion mit konstanter Belastung. Die Einschaltdauer für maximalen Schweißstrom ist 40 % oder mehr.

MIG-MAG

Welding Machines / *Schweißgeräte*



MIG 150-193 (LD)

This range of ISKRAVAR MIG/MAG welding machines offers solutions for a multitude of needs ranging from home repair works to body work in automotive shops and maintenance of farm equipment. With appropriately selected welding wires and protective gases, a wide variety of materials and dimensions can be welded.

In MIG 150, 170 and 190 welders the wire spool with a maximum diameter 200 mm (5 kg wire) can be installed. With MIG 193 and 210L already the application of standard 15 kg wire spool (diameter 300 mm) is enabled.

MIG 210L welder is designed with additional capacitors and adequately selected choke which enable high quality welding almost without spattering.

Type MIG 193 is 3-phase machine specially designed for unstable or low single phase voltage.

All welders are equipped with fan and protected from overloading with a thermal switch.

Manufactured in accordance to EN 60974-1 and EN 60974-10, all machines are marked with CE.

Diese Serie der ISKRAVAR MIG-MAG Schweißmaschinen bietet Lösungen für eine Vielzahl von Bedürfnissen, von Reparaturarbeiten, Heimwerker oder kleinere Kfz Werkstätte und Wartung von landwirtschaftlichen Geräten. Mit entsprechend ausgewählten Schweißdraht und Schutzgas kann Vielzahl von Materialien geschweißt werden.

In MIG 150, 170 und 190 Anlage kann eine maximale Spulendurchmesser von 200 mm (5 kg Draht) installiert werden. Mit MIG 193 und 210L bereits die Anwendung der normale 15 kg Draht-Spule (Durchmesser 300 mm) möglich ist.

MIG 210L ist mit zusätzlichen Kondensatoren und angemessene Drossel ausgestattet, die hohe Qualität Schweißen fast ohne Spritzen ermöglichen. Type MIG 193 sind 3-Phasen Maschine geeignet für Instabil- oder Schwachspannung.

Alle Anlagen sind mit Ventilator und Schutz vor Überlastung mit einem thermischen-Schalter ausgerüstet.

Hergestellt nach EN 60974-1 und EN 60974-10, alle Maschinen sind mit CE gezeichnet.

Technical specification / Technische Daten		MIG150	MIG170	MIG190	MIG210L	MIG193
Supply voltage / Anschlußspannung	V	230	230	230/400	230/400	3x400
Supply current / Anschlußstrom	A	21	23	21	22	10
Fuse / Sicherungen	A	16	16	16	16	10
Duty cycle 15% / Einschaltdauer 15%	A	115	125	190	190	190
Welding current / Schweißbereich	A	40-145	40-165	40-190	40-210	40-190
Steps / Stufen		4	4	9	9	7
Open circuit voltage / Leerlaufspannung	V	19-30	19-30	15-31	24-50	18-33
Cooling type / Kühlung		AF	AF	AF	AF	AF
Wire diameter / Schweißdrahtdurchmesser	mm	0,6-0,8	0,6-0,8	0,6-1,0	0,6-1,0	0,6-1,0
Protection / Schutzgrad		IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21
Dimensions / Abmessungen	cm	60×25×45	60×25×45	60×25×45	79×32×56	79×32×56
Weight / Gewicht	kg	28	30	32	39	37



MIG 203-420 EcoLine (PRO)

EcoLine is an improved series of standard Iskravar middle-range machines.

The most important improvements: professional 4-rolls wire feeder (not for 203 model), digital A-V meter for precise welding process control, energy saving system and anti-dust protection – the fan runs only when needed, hot torch holder, practical rubber covered machine top.

EcoLine machines are also available with modern digital regulation – these are the SC models. All machines are made for 3-phase supply. The 220 model is also available with MIG brazing option for car repair shops.

The EcoLine welders will bring joy when working in smaller workshops as well as in industrial production.

Die EcoLine Produktlinie ist eine moderne, verbesserte Ausführung von Iskravar Standardgeräten.

Die Wichtigste Neuheiten: professioneller 4-rollen Drahtvorschub (nicht für 203 Modell), digitales A-V Meter für präzises Schweißverfahren, Energiesparsystem und Staubschutz System – der Lüfter läuft nur wenn es nötig ist, heißer Brenner Ablage, praktische gummierte Abstellfläche.

EcoLine Geräte sind auch mit automatischer Regelung lieferbar als SC Modelle. Alle Geräte sind für 3-phasiger Strom gebaut. Der 220 Modell ist auch mit MIG Löten Option herstellbar.

Die EcoLine Schweißgeräte werden mit Freude gebraucht sowohl in kleineren Werkstätten als auch in Industriegebiet.

Technical specification / Technische Daten		MIG203	MIG220	MIG250	MIG300	MIG420
Supply voltage / Anschlußspannung	V	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400
Supply current / Anschlußstrom	A	9	10	13	16	22
Fuse / Sicherungen	A	16	16	16	16	25
Duty cycle 35 % / Einschaltdauer 35 %	A	15%-190	220	250	300	420
Welding current / Schweißbereich	A	30-200	30-220	30-250	30-300	30-420
Steps / Stufen		7	7	10	10	21
Open circuit voltage / Leerlaufspannung	V	18-33	18-33	16-32	16-35	15-42
Wire diameter / Schweißdrahtdurchmesser	mm	0,6-1,0	0,8-1,0	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2
Protection / Schutzgrad		IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21
Dimensions / Abmessungen	cm	77x38x66,7	80x44,5x77	80x44,5x77	80x44,5x77	82x49,5x85,5
Weight / Gewicht	kg	37	58	62	66	107





MIG 201-300 (PRO)

This series offers models with a range of power to meet any situation. The MIG 201 and 251 use single-phase 230 V AC supply, ideal for hobby and light duty users or homes without 3-phase installation. These machines require a stronger fuse. For heavier work the MIG 300 can weld materials up to 10 mm in a single pass. Optionally MIG 300 can be equipped with 4 rolls wire feeding system.

A full range of professional features and extra durable construction enable to manage the most rigorous production schedules with ease. Convenient polarity exchange (with models where available) simplifies switching between solid and flux cored wire.

Additionally MIG 200 can be ordered as MIG 200 B model.

This variant is modified for MIG brazing of galvanized sheet metal.

All our machines bear the [S] and CE marks, applicable both to EN 60974-1 and to EN 60974-10.

Diese Serie bietet eine Reihe Modelle verschiedener Stärke für jede Situation. Die MIG 201 und 251 nutzen einphasig 230 V Wechselstrom, ideal für Benutzer oder Gebiete ohne Dreiphaseninstallation. Diese Maschinen erfordern eine stärkere Sicherung. Für schwerere Arbeiten ist die MIG 300 geeignet, mit der kann man Materialien bis zu 10 mm in einem einzigen Gang Schweißen. Mögliche sind Ausführungen mit einem 4-Rollenantrieb. Ein komplettes Sortiment professionelle Merkmale und zusätzlich dauerhafte Konstruktion ermöglichen, die strengsten Produktionspläne mit Leichtigkeit durchführen. Einfache Polaritätumstellung (mit Modellen, wo verfügbar) erleichtert das Umschalten zwischen normale und Fülldrähte. Zusätzlich kann MIG 200, als MIG 200 B Modell bestellt werden. Diese Variante ist auf MIG Löten von verzinkten Blechen abgestimmt. Hergestellt nach EN 60974-1 und EN 60974-10, alle Maschinen sind mit CE und [S] gezeichnet.

Technical specification / Technische Daten		MIG201	MIG251	MIG200	MIG250	MIG300
Supply voltage / Anschlußspannung	V	230	230	3x400	3x400	3x400
Supply current / Anschlußstrom	A	35	39	10	13	16
Fuse / Sicherungen	A	25	25	10	16	16
Duty cycle 35 % / Einschaltdauer 35 %	A	200	250	200	250	300
Welding current / Schweißbereich	A	30-200	30-250	30-200	30-250	30-300
Steps / Stufen		6	12	7	10	10
Open circuit voltage / Leerlaufspannung	V	16,5-29,5	17,5-32,5	18-33	16-32	16,5-35
Wire diameter / Schweißdrahtdurchmesser	mm	0,8-1,0	0,8-1,2	0,8-1,0	0,8-1,2	0,8-1,2
Protection / Schutzgrad		IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21
Dimensions / Abmessungen	cm	79×44×73	79×44×73	79×44×73	79×44×73	79×44×73
Weight / Gewicht	kg	60	64	58	66	85



MIG 350-420(S-SW) (IND)

This range of ISKRAVAR MIG welding machines has been designed specially for industrial use where simple and sturdy power sources are required, easy to operate and of the highest quality.

Stepped voltage control, allow you to choose from a variety of coarse and fine gradations, each of them carefully coordinated with respective inductance taps.

Models with either an integral wire feeder or a separated (S) one - WF 400/4 are available.

The standard lengths of connection cables between the power source and WF 400/4 unit are 1.5 m, 5 m or 10 m. In WF 400/4 always four wire feeding rolls system is inbuilt. This enables more reliable feeding and better pressure distribution on the wire.

All our machines bear the [S] and CE marks, applicable both to EN 60974-1 and to EN 60974-10.

Available for water and air cooled torches.

Dieser Bereich der ISKRAVAR MIG Schweißmaschinen wurde speziell für den industriellen Einsatz, wo einfache und robuste Stromquellen, einfach zu bedienen und von höchster Qualität erforderlich sind.

Mit stufiger Spannungsregelung können Sie aus einer Vielzahl von groben und feinen Stufen wählen, jeder mit entsprechender Induktivität abgestimmt.

Modelle mit einem eingebauten oder separaten (S Modelle mit WF 400/4 Drahtvorschubkoffer) Drahtantrieb.

Die Standardlängen von Verbindungspakete zwischen der Energiequelle und WF 400/4 Vorschubkoffer sind 1,5 m, 5 m oder 10 m. Im WF 400/4 Vorschubkoffer ist immer ein 4-Rollen Drahtantriebsystem integriert. Das sichert zuverlässiger Drahtführung und bessere Druckverteilung auf dem Draht.

Hergestellt nach EN 60974-1 und EN 60974-10, alle Maschinen sind mit CE und [S] gezeichnet.

Mit Wasserkühlung System herstellbar.

Technical specification / Technische Daten		MIG350(S)	MIG420(S-SW)
Supply voltage / Anschlußspannung	V	3x400	3x400
Supply current / Anschlußstrom	A	20	22
Fuse / Sicherungen	A	16	20
Welding current / Schweißbereich	A	40-350	40-420
Open circuit voltage / Leerlaufspannung	V	18,8-42,0	15,0-42,0
Steps / Stufen		21	21
Duty cycle 35 % / Einschaltdauer 35 %	A	350	420
Wire diameter / Schweißdrahtdurchmesser mm		0,8-1,2	0,8-1,2
Protection / Schutzgrad		IP 21	IP 21
Dimensions / Abmessungen	cm	87×49×82	87×49×82
Weight / Gewicht	kg	98	107



Technical specification / Technische Daten		WF400/4
Supply voltage / Anschlußspannung	V	42 AC
Max welding current / Schweißbereich max	A	400
Connection power / Maximale Leistung	W	100
Wire speed / Drahtgeschwindigkeit	m/min	1-18
Wire diameter / Schweißdrahtdurchmesser	mm	0,8-1,2
Dimensions / Abmessungen	cm	59×39×23
Weight / Gewicht	kg	17



MIG 450SW-600SW Puls (IND)



These machines are intended for use in construction, shipbuilding and other heavy industry where welding is present. The benefits of our ISKRAVAR industrial welding machines are robust cabinet construction, reliability and ease of maintenance. There is a large range of wire feed units available to connect directly to all power sources. Standard on all models is water cooled torch, so the relevant connections can be incorporated in the wire feed unit. Optionally modifications for air cooled torch can be ordered. Standard machines have 30 welding current steps but if more precise setting is required the Pulse machines have step-less regulation and pulse function with predefined frequencies. Each system has all the following functions: 2T, 4T Latching, Spot weld, Gas flow test and Burn back. Soft start, Crater filler and Remote control functions are optional.

Robuste Industriestromquellen mit Wasserkühlgerät und separatem Drahtvorschubgerät, geeignet für den harten Industrieinsatz wie Schiffbau, Behälter- und Apparatebau, Automobilindustrie, Fahrzeugbau. Nach Anfrage sind alle Anlagen mit einem luftgekühlten Brenner herstellbar. Die Puls Variante ermöglicht stufenlose Schweißspannungregelung und Puls-Funktion im begrenzten Bereich. Alle Vorschubkoffertypen lassen sich an allen Stromquellen anschließen. Die SoftStart, Crater-Filler und Fernregelung Funktionen sind als Option möglich.

Technical specification / Technische Daten		MIG450SW	MIG450SW Puls	MIG550SW	MIG600SW	MIG600SW Puls
Supply voltage / Anschlußspannung	V	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400
Supply current / Anschlußstrom	A	27	27	42	48	48
Fuse / Sicherungen	A	25	25	35	35	35
Welding current / Schweißbereich	A	30-450	30-450	20-550	40-600	50-600
Duty cycle 35 % / Einschaltdauer 35 %	A	450	450	550	600	600
Steps / Stufen		30	contin./dauernd	30	30	contin./dauernd
Open circuit voltage / Leerlaufspannung	V	16-48	16-48	15-49	17-46	17-47
Protection / Schutzgrad	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	
Dimensions / Abmessungen	cm	92x50x78	92x50x78	92x50x78	92x50x78	92x50x78
Weight / Gewicht	kg	172	172	186	211	211



WF Series / WF Serie

ISKRAVAR wire feeders, distinctive for their robust composition, reliable operation and simple maintenance. Standard on WF 400 and WF 500 Mont is a two rolls wire feeding system, though all models can be equipped with a four rolls system. Focused on mobility both devices are lightweight, particularly WF 500 Mont intended for welding in difficult and tight spaces with housing for a 5 kg wire spool. WF 550P comes with welding current control and digital ampere-meter, also various other functions are available.

Die Vorzüge die ISKRAVAR Drahtvorschubgeräte sind robuster Ausbau, zuverlässiger Betrieb und einfache Wartung. Alle Modelle können mit einem 4-Rollen Drahtantriebsystem gefertigt werden, standard auf WF 400 und WF 500 Mont ist aber ein 2-Rollen Drahtantrieb. Schwerpunkt beider Geräte ist Mobilität, die sind deshalb sehr leicht. Besonders WF 500 Mont mit 5 kg Drahtspule, das für Schweißen in schwierigen und beengten Räumen geeignet ist. WF 550 P hat die Möglichkeit den Schweißstrom zu regeln und ein Digitalamperemeter und verschiedene weitere Funktionen stehen zur Verfügung.

Technical specification / Technische Daten		WF 400	WF 450	WF 500	WF500	WF550	WF600
Supply voltage / Anschlußspannung	V	42 AC	42 AC	42 AC	42 AC	42 AC	42 AC
Connection power / Maximale Leistung	W	100	120	120	100	120	120
Welding current / Schweißbereich	A	400	500	500	500	600	600
Wire speed / Drahtgeschwindigkeit	m/min	1–18	1–20	1–20	1–18	1–24	1–20
Wire diameter / Schweißdrahtdurchmesser	mm	0,8–1,2	0,8–1,6	0,8–1,6	0,8–1,2	0,8–1,6	0,8–1,6
Torch cooling / Brenner Kühlung		Air/Luft	Water/Wasser	Water/Wasser	Air/Luft	Water/Wasser	Water/Wasser
Rolls diameter / Rollendurchmesser	mm	30	30	30	30	40	30
Dimensions / Abmessungen	cm	59×23×39	69×30×42	57×21×42	44×16×34	69×30×42	61×49×22
Weight / Gewicht	kg	11	18	20	19	19	20





MIG 200SC-400SC (PRO)

MIG SC welding machines are step controlled but with a microprocessor and memory modules carrying pre-programmed welding settings. This enables optimal welding parameters to be maintained and automatically adjusted by the machine at all times during welding cycle. Key advantage is that even operators with very little practical welding knowledge can obtain excellent results without advanced training. Experienced users can still make adjustments to suit their own needs within the pre-installed settings. Also the automatic operation can be switched off and set to manual mode for use as a classic machine. If requested machines with specific welding parameters provided by user can be furnished.

MIG 200 SC is also available as MIG 200B SC model.

A modified version designed for MIG brazing of galvanized sheet metal.

MIG SC sind Stufengeschaltete Geräte aber mit einem Prozessor, der die Schweißparameter auf dem Lichtbogen kontinuierlich misst und nach gespeicherten Werten optimiert. In dieser Weise kann auch ein unerfahrener Schweißer schwierige Aufgaben machen. Ein Profi kann diese Automatik nach Wunsch ausschalten oder die Anlage mit seinen eigenen Schweißparameter hergestellt haben.

MIG Löten von verzinktem Blech ist mit einer besondere Variante MIG 200B-SC möglich.

Technical specification / Technische Daten		MIG200SC	MIG250SC	MIG300SC	MIG350SC	MIG400SC
Supply voltage / Anschlußspannung	V	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400
Supply current / Anschlußstrom	A	10	13	16	20	22
Fuse / Sicherungen	A	10	16	16	16	20
Duty cycle 35 % / Einschaltdauer 35 %	A	200	250	300	350	400
Welding current / Schweißbereich	A	30-200	30-250	30-300	40-350	40-400
Steps / Stufen		7	10	10	21	21
Open circuit voltage / Leerlaufspannung	V	18-33	16-32	16-35	18-42	15-42
Wire diameter / Schweißdrahtdurchmesser	mm	0,8-1,0	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2
Protection / Schutzgrad		IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21
Dimensions / Abmessungen	cm	79×44×73	79×44×73	79×44×73	87×49×82	87×49×82
Weight / Gewicht	kg	60	64	66	98	107



SC MIG 350S-600SW (IND)

Industrial welding demands robust, reliable and easy to use machines providing quality welds. Often price of such machines is an important factor. ISKRAVAR SC type welders with separated wire feeder combine all of the above qualities. Simple, step controlled machines with additional processor for welding process optimization according to selected parameters (Metal type, gas type, wire diameter). Using these information correct parameters for a high quality weld are determined, monitored and sustained while the arc is established. This way you will be able to achieve the same quality weld using construction steel, aluminium, stainless steel or when MIG soldering. All machines are available with air or water cooled torch, control on wire feeder or welding source and a welding current ranging from 350 A to 600 A.

Industrieschweißen verlangt robuste, zuverlässige Geräte, die gute Schweißbe bei niedrigem Preis machen können. ISKRAVAR SC-Typ Anlagen mit separater Drahtvorschubanlage einschließen alle diese Merkmale. Die Maschinen werden auf klassischen stufigen Stromquellen aufgebaut mit zusätzlichem Prozessor, der den Schweißprozess optimiert. Auf Grund von Schweißmaterial, Schutzgasart und Drahtdurchmesser bestimmt die Anlage die besten Einstellungen. Diese Parameter werden kontinuierlich gemessen und selbsttätig geändert wenn nötig. So können Sie genauso gute Schweißnähte machen mit Baustahl, Aluminium, Inox oder beim MIG-Löten (eine Option). Die Geräte sind mit Wasser- oder Luftgekühltem Brenner herstellbar, für Schweißströme von 350 A bis 600 A, reguliert an der Stromquelle oder am Drahtvorschubkoffer.

Technical specification / Technische Daten		SC MIG350 S	SC MIG400 S	SC MIG450 SW	SC MIG550 SW	SC MIG600 SW
Supply voltage / Anschlußspannung	V	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400
Supply current / Anschlußstrom	A	22	27	42	48	48
Fuse / Sicherungen	A	16	25	25	35	35
Duty cycle 35 % / Einschaltdauer 35 %	A	350	400	450	550	600
Welding current / Schweißbereich	A	40-350	40-400	30-450	20-550	40-600
Steps / Stufen		21	21	30	30	30
Open circuit voltage / Leerlaufspannung	V	18-42	16-42	16-48	15-49	17-46
Protection / Schutzgrad		IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21
Dimensions / Abmessungen	cm	87x49x82	87x49x82	92x50x78	92x50x78	92x50x78
Weight / Gewicht	kg	98	107	172	186	211



Technical specification / Technische Daten		WF400SC	WF500SC
Supply voltage / Anschlußspannung	V	42 AC	42 AC
Max welding current / Schweißbereich max	A	400	600
Connection power / Max Leistung	W	100	100
Motor power / Antriebmotorleistung	W	90	90
Wire speed / Drahtgeschwindigkeit	m/min	1-20	1-20
Wire diameter / Schweißdrahtdurchmesser	mm	0,8-1,0	0,8-1,6
Torch cooling / Brenner Kühlung		Air/Luft	Water/Wasser
Dimensions / Abmessungen	cm	62x25x40	66x30x41
Weight / Gewicht	kg	14	18



MIG 200i-400i SW (PRO)

MIG inverter welders combine state of the art technology with exceptional welding characteristics and retain competitive pricing at the same time.

Transistor rectifying ensures very stable welding current without any interruption. This allows for the best results when welding construction steel, aluminium, stainless steel or any other alloy.

SC models add an option of automatic welding parameter optimization, which helps less experienced welder to get excellent results. A processor inside our machine "thinks" instead of the operator, compares the stored parameters and adjusts them.

Machines can be equipped with single or three phase mains connection.

The 400i model is available for water and air cooled torches.

Stand der Technik MIG-Inverter Maschinen bieten professionelle Schweißcharakteristiken auf günstigen Preis. Transistor Gleichrichter produziert einen störungsfreien Strom, der optimale Ergebnisse beim Schweißen von Baustahl, Aluminium, Inox oder andere Legierungen sichert.

SC Ausführung macht mit automatischer Schweißparameter Optimierung beste Ergebnisse auch für Anfängerschweißer möglich. Anstatt des Schweißers „denkt“ das Gerät, die gemessene Parametern mit gespeicherten Werten vergleicht und korrigiert.

Die Netzspannung ist einphasig oder dreiphasig möglich.

Der 400i Modell ist auch mit Wasserkühlung System herstellbar.

Technical specification / Technische Daten		MIG200i	MIG250i	MIG400i
Supply voltage / Anschlußspannung	V	230	3x400	3x400
Supply current / Anschlußstrom	A	28	11	26
Welding current / Schweißbereich	A	30-200	30-250	30-400
Fuse / Sicherungen	A	25	16	25
Open circuit voltage / Leerlaufspannung	V	50	50	63
Duty cycle 60 % / Einschaltdauer 60 %	A	200	250	400
Wire diameter / Welding wire	mm	0,8-1,0	0,8-1,2	0,8-1,2
Protection / Schutzgrad		IP21	IP21	IP21
Dimensions / Abmessungen	cm	79x44x73	79x44x73	137x98x42
Weight / Gewicht	kg	36	38	89



MIG 200SC Spool-350SC Push Pull (PRO)

This range of welding machines gives the possibility to be used in a variety of welding situations as follows:

- As standard step controlled welding machines.
- As Synergic, under control of machine's microprocessor, giving the operator optimised welding parameters for various materials, wires and gases.
- With Spool gun, using small wire spools located on welding torch handle giving user the ability to work at long distances from power source.
- With Flux cored wire - only requiring the operator to change (to reverse) polarity.
- With Push Pull gun - the gun has its own wire drive motor to pull the wire from machine. Machine pushing the wire and gun motor pulling it enable the use of very soft and thin welding wire distant from power source.

All listed applications can be achieved using corresponding selections on the machine's front control panel, and with correct combination of machine, welding torch and welding wire.

MIG SC Spool und MIG SC Push Pull Anlagen vereinigen eine Reihe Vorteile, die Benutzung vereinfachen und erweitern die Möglichkeiten:

- Benutzung als klassische stufengeregelte Anlagen.
- Automatischer Betrieb – die Schweißparameter werden selbsttätig optimiert.
- Bedienung mit einem Spool-Gun Brenner – die Drahtspule am Brenner-Grif.
- Schweißen mit dem Fülldraht – Polarität wechsel.
- Push-Pull Variante erlaubt Schweißen von sehr dünnen und weichen Drähte (z. B. Al-Draht) weit von der Stromquelle.

Alle diese Funktionen kann man mit ein paar Schaltungen und ansprechenden Brenner erreichen.

Technical specification / Technische Daten		MIG200SC Spool	MIG250SC Spool	MIG350SC Push Pull
Supply voltage / Anschlußspannung	V	3x400	3x400	3x400
Supply current / Anschlußstrom	A	10	13	20
Welding current / Schweißbereich	A	30–200	30–250	40–350
Fuse / Sicherungen	A	16	16	20
Steps / Stufen		7	10	21
Duty cycle 35 % / Einschaltdauer 35 %	A	200	250	350
Wire diameter / Schweißdrahtdurchmesser	mm	0,8–1,0	0,8–1,2	0,8–1,2
Dimensions / Abmessungen	cm	79×44×73	79×44×73	87×49×82
Weight / Gewicht	kg	58	66	98





Synergic MIG 270-450 Pulse (IND)

MIG Synergic Pulse line of welding machines is a solution for the most demanding welding operations.

An inverter in the secondary circuit determines optimal welding parameters for every welding using transistors and a microprocessor. With a frequency of 25,000 Hz it measures welding arc parameters and compares the readings with stored reference values. Any difference is immediately adjusted to provide ideal conditions.

A choice of predefined programs or manual settings which can also be stored is at user's disposal.

Special feature of this machine is Pulse arc which enables the use of thicker welding wire with very low current. This way molten metal drops are precisely controlled to eliminate spattering. Exceptionally good results can be achieved with Pulse-welding of aluminium, Al alloys and inox/stainless steels.

Die MIG Synergic Pulse - Linie ist eine Lösung für anspruchsvolles Schweißen. Die Technik dieser Anlage ist ein Sekundär Inverter. Über einem Mikroprozessor und einem Speicher mit technischen Daten werden Schweißparameter durch einen Transistorgleichrichter übermittelt um ein optimales Ergebnis zu erreichen. Um das sicherzustellen, kontrolliert sich das Gerät selbst durch Messung der Schweißparameter direkt auf den Lichtbogen 25.000 mal pro Sekunde. In der Praxis besieht die Möglichkeit der manuellen Aufstellung oder dem Abruf der gespeicherten Programme. Besonders nützlich ist der pulsierende Lichtbogen. In diesem Fall schweißt man fast ohne Funken. So ist keine Bearbeitung der Schweißnaht notwendig. Um ein optimales Schweißen zu erreichen, ist der Parameter für die Materialien Edelstahl, Aluminium oder Stahl wählbar. Die Bezeichnung "S" bedeutet ein System mit getrennten Vorschubkoffer.

Technical specification / Technische Daten		Synergic MIG270 Pulse	Synergic MIG350 Pulse	Synergic MIG450 Pulse
Supply voltage / Anschlußspannung	V	3x400	3x400	3x400
Supply current / Anschlußstrom	A	17	21	25
Welding current / Schweißbereich	A	15-270	15-350	15-450
Fuse / Sicherungen	A	16	16	25
Open circuit voltage / Leerlaufspannung	V	76	76	76
Duty cycle 100 % / Einschaltdauer 100 %	A	190	230	260
Duty cycle 40 % / Einschaltdauer 40 %	A	270	350	450
Pulsation / Pulsfrequenz	Hz	1-300	1-300	1-300
Wire diameter / Schweißdrahtdurchmesser	mm	0,6-1,2	0,6-1,6	0,6-2,4
Protection / Schutzgrad		IP21	IP21	IP21
Program / Program		28+50	28+50	28+50
Dimensions / Abmessungen	cm	83×50×82	83×50×148	83×50×148
Weight / Gewicht	kg	78	114	126



TIG

Welding Machines / *Schweißgeräte*





TIG-DC Inverter Welding Machines / TIG-DC Inverter Schweißgeräte

TIG 160i HF-400i HF Pulse (PRO)

The TIG DC Welding machines are designed to weld all metals except aluminium and aluminium alloys. They are mainly used for welding stainless steels, mild steel, titanium, alloy steel and copper alloys. Shielding gas used is pure argon or its mixes with few percent CO₂ or O₂.

The machines are simple to use, have high duty cycle and due to their light weight ideal for use on construction sites.

The welding arc is stable from as low as 5 A and with Pulse program allows welding of extremely thin material. All machines have HF ignition and a switch for MMA welding. Also available on some machines is 2T/4T function.

Remote control and foot pedal are optional equipment.

The largest (400 A) model is supplied with water cooling unit and trolley.

TIG-DC Schweißmaschinen sind hauptsächlich für Rostfrei, Titan und hochlegierter Stahl geeignet, schweißen aber allerhand Metalle außer Aluminium und Al-Legierungen. Schweißen läuft mit Schutzgas rein Argon oder Mischung Argon und wenige Prozent CO₂ oder O₂. Stabiler Lichtbogen bei kleinstem Strom 5 A ermöglicht Schweißen von dünnen Materialien.

ISKRAVAR TIG-DC Anlagen haben eine hohe Einschaltdauer, sind leicht und robust. Alle TIG-DC Modelle haben Hochfrequenz-Zündung, Fernbedienung oder Fußpedal-Bedienung und einen Schalter für Schweißen mit Elektrode.

Einige Maschinen haben 2T/4T-Funktion und Pulsstrom-Funktion für dünnsten Materialien.

Die stärkere TIG 400 Anlage wird komplett mit dem Kühlsystem und Wagen ausgerüstet.

Technical specification / Technische Daten		TIG160i HF	TIG200i HF	TIG200i HF Digit	TIG400i HF Pulse
Supply voltage / Anschlußspannung	V	230	230	230	3x400
Supply current / Anschlußstrom	A	15	24	24	28
Connection power / Maximale Leistung	kVA	3,5	5,9	5,9	18,8
Welding current / Schweißbereich	A	10-160	10-200	10-200	10-400
Fuse / Sicherungen	A	16	16	16	25
Duty cycle 60 % / Einschaltdauer 60 %	A	160	200	200	320
Open circuit voltage / Leerlaufspannung	V	43	58	58	80
Pulsation / Pulsfrequenz	Hz	-	0-100	0-100	3-300
Protection / Schutzgrad		IP21	IP21	IP21	IP21
Dimensions / Abmessungen	cm	37×16×30	37×16×30	37×16×30	56×24×33
Weight / Gewicht	kg	8	9	9	28



TIG 160AC/DC-350AC/DC (IND)

TIG AC/DC welding machines are specially designed for aluminium and aluminium alloys welding with alternating current. With DC function they can also be used for welding other metals such as stainless steel, mild steel, alloy steel, titanium, copper alloys and for coated electrodes or MMA welding.

These machines are ideal for industrial use due to their robust cabinet design and high duty cycle.

All parameters are easy to adjust including special functions for DC Pulse and Bi Level Pulse. Model types 250 and 350 are supplied with water cooling unit and a trolley where cables, torch and gas bottle can be stored. This makes a machine compact and portable.

The system can be complemented with additional accessories if required. These options include remote control, foot pedal and TIG cold wire feeder.

TIG AC/DC Anlagen sind in erster Linie für Schweißen von Aluminium und Al-Legierungen geeignet. Alle anderen Metalle wie Inox, Kupfer, Titan und andere Stähle können im DC-Programm geschweißt werden.

Diese Maschinen sind robust gebaut für schwere Industriebeutzung, mit einer hohen Einschaltdauer. Eine Reihe Einstellungen wie Normal- oder 2-stufiger Puls und Hochfrequenz Zündung sind möglich. Typen 250 und 350 werden standard mit Wasserkühlung von 1600 W ausgestattet. Die Geräte und Gasflasche sind zusammen mit Kabeln und Brenner auf einem handlichen Wagen. Das macht das ganze System immer bereit und mobil z.B. an einem anderen Arbeitsplatz. Mit Fernbedienung, Fußpedal, Kaltdraht Vorschubgerät und anderem Zubehör wird die Funktionsfähigkeit noch erweitert.

Technical specification / Technische Daten		TIG 160 AC/DC	TIG200 AC/DC	TIG250 AC/DC	TIG350 AC/DC
Supply voltage / Anschlußspannung	V/Hz	230	230	3x400	3x400
Supply current / Anschlußstrom	A	22	21	14	21
Connection power / Maximale Leistung	kVA	5,0	5,2	9,6	14,5
Welding current / Schweißbereich	A	5-160	10-200	10-250	10-350
Fuse / Sicherungen	A	16	16	16	25
Duty cycle 60 % / Einschaltdauer 60 %	A	160	200	250	320
Open circuit voltage / Leerlaufspannung	V	46	58	46	74
Pulsation DC / Pulsfrequenz DC	Hz	0,5-30	0,2-20	0,5-300	0,2-50
Pulsation AC / Pulsfrequenz AC	Hz	20-200	40-200	60	20-200
Protection / Schutzgrad		IP23	IP23	IP23	IP23
Cos φ / Cos φ		0,93	0,98	0,93	0,85
Dimensions / Abmessungen	cm	48x24x32	42x16x30	51x33x36	113x107x70
Weight / Gewicht	kg	19	11	30	101



TIG 400 CW (IND)



Wire feeder TIG 400 CW is designed to speed up the TIG welding operation and is mainly used with stainless steel and aluminium, where high quality of welding and high productivity are to be achieved.

The wire is fed directly to the arc, without any current, and is therefore called cold wire.

The system TIG 400 CW has various controls including step-less control of pulse frequency and step-less adjustment of constant and pulse wire feeding. There is also an option which delays the start of wire feeding until a preset welding current is reached.

TIG 400 CW system is a standalone unit which connects to 230 V AC supply with a transformer. The unit can be set for operation with air or water cooled torches and can also be supplied with remote control. TIG 400 CW is suitable for connection with any TIG welding power source using the relevant connector.

Das TIG 400 CW Drahtvorschubsystem ist für die schwierigste Fälle Schweißen bestimmt.

Vorwiegend für Rostfreistahl höchster Qualität und Produktivität. Der Draht wird direkt im Lichtbogen zugegeben, kein Strom fließt über dem Draht – Kaltdraht. Draht Zugabe ist konstant oder pulsierend möglich mit einem Schritt nach vorn oder hinten. Alle Einstellungen sind kontinuierlich möglich ebenso die Pulsfrequenz. Bei einem einstellbaren Stromwert kann der Antrieb einschalten.

TIG 400 CW Koffer ist ein selbständiges System angeschlossen an 230 V Netz.

Wasser- oder Luftkühlung ist herstellbar. Komplett enthält Fernbedienung-Regler für Drahtvorschub. Alle TIG Stromquellen sind mit dem TIG 400 CW System kompatibel, dafür dient der beiliegende Anschluss.

Technical specification / Technische Daten		TIG400 CW
Supply voltage / Anschlußspannung	V/Hz	42/50
Connection power / Maximale Leistung	W	120
Welding current / Schweißbereich	A	400
Wire speed / Drahtgeschwindigkeit	m/min	1-20
Wire diameter / Schweißdrahtdurchmesser	mm	0,8-2,4
Rolls diameter / Antriebsrollen Durchmesser	mm	40
Protection / Schutzgrad		IP21
Wire spool diameter / Drahtspule Durchmesser	mm	300
Dimensions / Abmessungen	cm	61×25×62
Weight / Gewicht	kg	21



MMA

inverter welding source/Schweißanlagen

Xenta 120 TC-160 TC (PRO)

The advantages of Xenta welding inverters are their small size, light weight and powerful output making these machines suitable for use in any possible welding application. Xenta machines are designed for MMA welding with coated electrodes but are also capable of TIG welding construction and stainless steel.

Xenta series machines include the following functions: Hot Start - for easy arc ignition, Anti Sticking - current cut-out function to prevent the electrode from sticking to material, Arc Force - prevention of short circuit. In addition types 160 and 200 have Lift Arc function used with TIG welding.

All machines are air cooled and protected against overload. For field work with power coming from a generator or where no other source is available the inverters are protected against voltage spikes for uninterrupted welding.

Xenta Inverter-Stromquellen sind wegen ihrer kleinen Abmessungen und Gewicht für eine Reihe verschiedene Arbeiten geeignet.

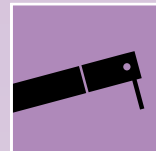
Sowohl MMA Verfahren für umhüllte Elektroden als auch TIG Schweißen von Baustahl und Inox ist möglich.

Die Funktionen Hot Start - für einfachere Zündung, Anti Sticking - Elektrode klebt nicht an das Material, Arc Force - für wechseln der Dynamik, erleichtern die Arbeit. LiftArc Funktion für TIG Schweißen ist auf 160 und 200 Modelle eingebaut.

Alle Anlagen werden mit einem Lüfter gekühlt und vor Überbelastung geschützt. Ein spezielles Filter gegen Spannungsspitzen schützt das Gerät beim Anschluß auf einen Stromaggregat.

Technical specification / Technische Daten		Xenta 120 TC	Xenta 140 TC	Xenta 160 TC
Supply voltage / Anschlußspannung	V	230	230	230
Supply current / Anschlußstrom	A	18	19	25
Welding current / Schweißbereich	A	10-120	10-140	25-160
Fuse / Sicherungen	A	16	16	16
Cos φ / Cos φ		0,93	0,93	0,93
Duty cycle 60 % / Einschaltdauer 60 %	A	110	140	160
Open circuit voltage / Leerlaufspannung	V	63	56	60
Electrode \varnothing max / Elektrode \varnothing max.	mm	2,5	3,2	4,0
Protection / Schutzgrad		IP23	IP23	IP23
Dimensions / Abmessungen	cm	12×19,8×26,8	12×19,8×29	12×19,8×31,3
Weight / Gewicht	kg	4,1	4,7	5,2





Xenta 200 TC-500 TC (PRO)

Xenta 200 TC, 250 TC and 500 TC inverter welding power sources are professional, heavy duty machines for welding of coated electrodes with up to 10 mm diameter. All machines are lightweight, with compact measures, of robust construction and offer high duty cycle for uninterrupted use. Advanced functions for MMA welding such as Arc Force, Hot Start, Anti Stick and Start time are built in on all models and can be specifically adjusted on some machines.

Die Xenta 200 TC, 250 TC und 500 TC Inverter Stromquellen sind professionelle Geräte für Schweißen mit beschichtete Elektroden bis zum 10 mm Durchmesser. Alle Maschinen sind leichtgewichtig, einfach zu bedienen, kompakt, robust und bieten eine hohe Einschaltdauer für durchlaufende Arbeit. Sonderfunktionen für MMA Schweißen wie Arc Force, Hot Start, Anti Stick, Startzeit sind eingebaut in alle Maschinen und auch einstellbar auf einigen Modellen.

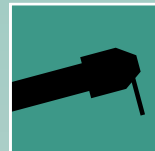
Technical specification / Technische Daten		Xenta 200	Xenta 250	Xenta 500
Supply voltage / Anschlußspannung	V	230	3x400	3x400
Supply current / Anschlußstrom	A	22	8,9	25
Welding current / Schweißbereich	A	20-200	20-250	25-500
Fuse / Sicherungen	A	25	16	25
Duty cycle / Einschaltdauer	A	35% - 200	40% - 250	60% - 500
Open circuit voltage / Leerlaufspannung	V	63	67	72
Electrode ϕ max / Elektrode ϕ max.	mm	5,0	5,0	10,0
Protection / Schutzgrad		IP23	IP23	IP23
Dimensions / Abmessungen	cm	26x40x15	37,5x45x19	65x33x62,4
Weight / Gewicht	kg	8	13	38



PLAZMA

Air plasma cutting machines /
Plasma - Schneidemaschinen





Air plasma cutting machines / Plasma – Schneidemaschinen

PL 40i-120/121 (PRO)

Simplicity and safety are the main advantages over other systems where usually cutting gasses, such as explosive hydrogen are required. All ISKRAVAR plasma cutting machines only need an electrical supply and compressed air (6 bar) for operation.

PL 40i model is an inverter machine which makes it light weight and as such very handy for working on site.

Cutting speed depends heavily on material and its thickness.

Particularly difficult is cutting of copper and its alloys.

Cutting thicknesses given below are maximal in steel.

The machines type PL61 and 121 have rating at 100 % duty cycle.

Einfache und sichere Bedienung ist der wichtigste Vorteil vor andere Verfahren und Anlagen, die meistens explosiver Wasserstoff verwenden.

ISKRAVAR Plasma- Schneidemaschinen sind funktionsfähig mit nur komprimierter Luft bei 6 bar und Netzstrom Anschluss.

Besonders handlich ist die PL 40i Maschine.

In Invertertechnik gefertigt ist die Anlage sehr leicht und als solcher auf Montage, Installationsarbeiten usw. abgestimmt.

Schnittstärke ist stark von Material und Geschwindigkeit abhängig, z.B. Kupfer und seine Legierungen schneiden schwierig. Stärke im Stahl ist in unterer Tabelle gegeben. Luft für Schneiden muss trocken, sauber und nicht geölt sein.

Technical specification / Technische Daten		PL40i	PL60	PL70i	PL120	PL121
Supply voltage / Anschlußspannung	V	230	3x400	3x400	3x400	3x400
Supply current / Anschlußstrom	A	21	21	14,0	36	36
Connection power / Supply Power	kVA	5,0	14,0	9,5	25,0	25,0
Cutting current / Schneidestrom	A	10-40	60	20-70	60/120	60/120
Fuse / Sicherungen	A	16	16	16	35	35
Duty cycle 50 % / Einschaltdauer 50 %	A	-	60	70	60/120	-
Duty cycle 60 % / Einschaltdauer 60 %	A	40	-	60	-	-
Duty cycle 100 % / Einschaltdauer 100 %	A	-	-	50	-	60/120
Open circuit voltage / Leerlaufspannung	V	230	275	240	270	270
Cutting thickness, steel / Schnittstärke, Stahl	mm	12	12	20	25	25
Airflow / Luftdurchfluss	l/min	115	155	155	210	210
Protection / Schutzgrad		IP21	IP21	IP21	IP21	IP21
Dimensions / Abmessungen	cm	42x15x27	79x40x70	54x22x36	79x51x81	79x51x81
Weight / Gewicht	kg	13,5	75	21	156	172

	Cutting thickness / Materialstärke (mm)				
	5	10	15	20	25
PL 40i	2,0	1,0	0,6		
	0,8	0,1			
	0,4				
PL 60	2,1	0,2			
	0,8	0,1			
	0,4				
PL 70i	2,2	0,8		0,1	
	0,8	0,4	0,1		
	0,2	0,1			
PL 120/121	2,4	0,9		0,1	
	0,8	0,4	0,1		
	0,2	0,1			



Material/Schneiden

Steel / Stahl

Aluminum / Aluminium

Copper / Kupfer

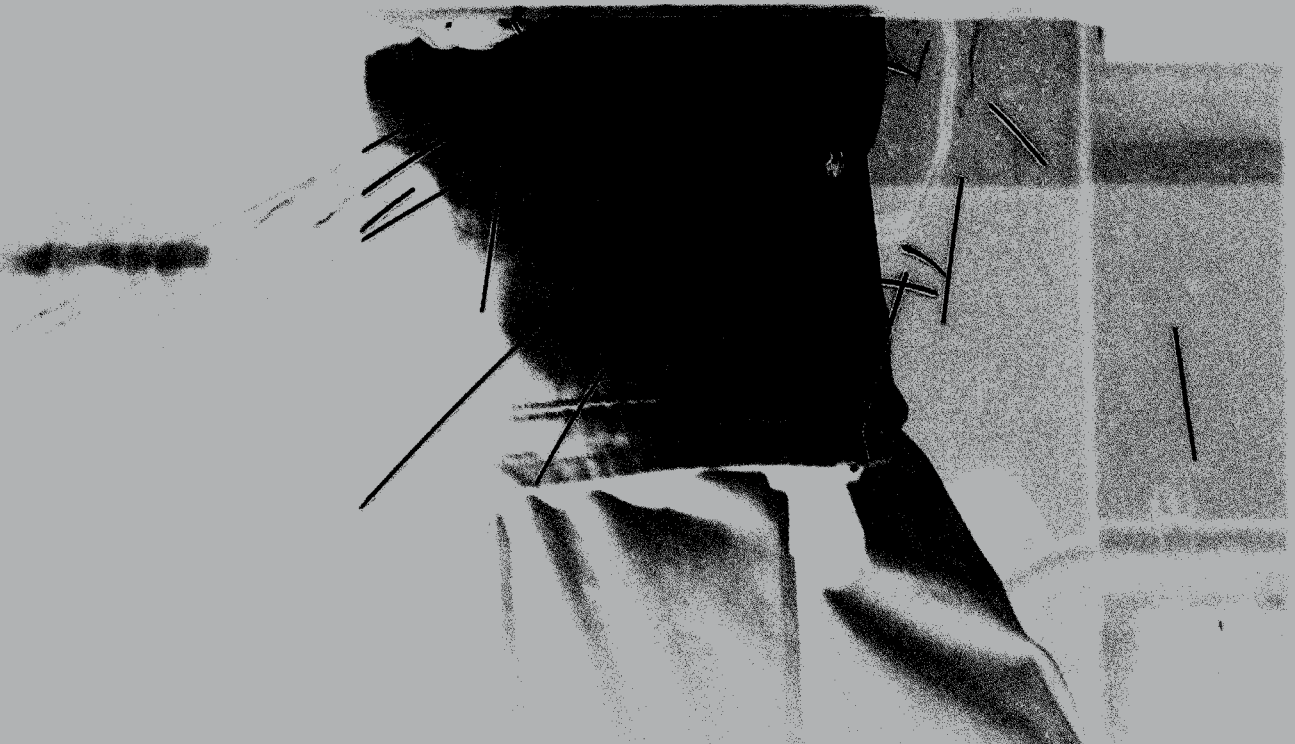
Cutting speed / Geschwindigkeit

(m/min)

(m/min)

(m/min)

Consumables / Zubehör





MG 15



MG 25



MG 36



MG 401



MG 501



Spool MIG torch /
Spool MIG Brenner



Direct MIG torch / Direkter MIG Brenner



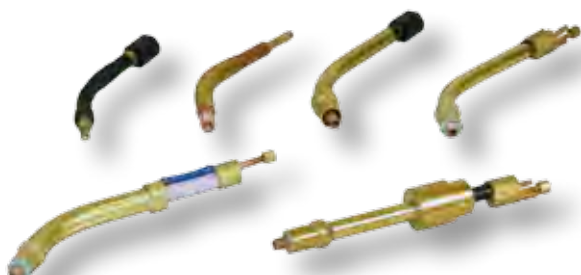
Contact tips / Kontaktdüsen



Gas nozzles / Gasdüsen



Wire inlet /
Drahtführung



MIG torch heads / MIG Brennerkopf



MIG torches / MIG Brenner



TG water valve / TG Wasserventil



TG 17 valve / TG 17 Ventil



TG air valve / TG Luftventil



TIG torch consumables / TIG-Brenner Verschleißteile



TIG adapter / TIG Adapter



TIG ceramic nozzles / TIG Keramikdüsen



Tungsten electrodes / Wolframelektroden



PL torch A81 / PL Brenner A81



PL torch A141 / PL Brenner A141



PL torch TSP / PL Brenner TSP



Plasma torch spare parts / Plasmabrenner - Teile



Cable connectors
Kabelanschlüsse



Central connectors / *Centralanschlüsse*



Driving rolls / *Forschubrollen*



Ground cable / *Masse Kabel*



Electrode holder / *Elektrodehalter*



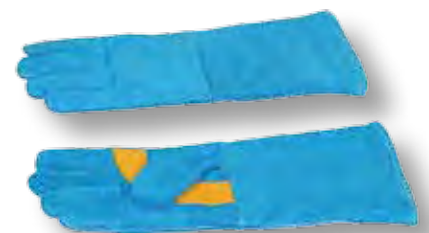
Gas regulators / *Druckminderer*



Earth clamps / *Masse Zangen*



Welding wire / *Schweisdraht*



Protection gloves / *Schweiss-Handschuhe*



Electronic DX helmet
Schweisshelm DX elektronisch



Electronic welding helmet
Schweisshelm elektronisch



Welding helmet
Schweisshelm

Iskra

VARJENJE ●

Iskra Varjenje d.o.o.

Stegne 21 C/1, 1000 Ljubljana, Slovenia

P: +386 1 511 13 01, F: +386 1 511 14 80

E: info@iskra-varjenje.si

www.iskra-varjenje.si

www.iskravar.si