

# ENERGIEKARTE

<b>HERSTELLER</b>	Fronius	
<b>TYP</b>	Schweißstromquelle	
<b>BEZEICHNUNG</b>	TPS 400i /600V/nc TPS 400i PULSE /600V/nc	
<b>SCHWEISSPROZESS</b>	MIG/MAG	
<b>NETZSPANNUNG</b>	3x	575 V
<b>LEERLAUFSPANNUNG</b>	68 V	
<b>LEERLAUFLEISTUNG</b>	37 W	
<b>DATEN 40% ED</b>	Schweißstrom ( $I_2$ )	400 A
	Arbeitsspannung ( $U_2$ )	34.0 V
	Primärleistung ( $S_1$ ) <sup>1)</sup>	20,92 kVA
<b>DATEN 100% ED</b>	Schweißstrom ( $I_2$ )	320 A
	Arbeitsspannung ( $U_2$ )	30.0 V
	Primärleistung ( $S_1$ ) <sup>1)</sup>	14,94 kVA
<b>WIRKUNGSGRAD <math>\eta</math></b>	90 %	
<p><sup>1)</sup> Die Scheinleistung <math>S_1</math> ist von der Impedanz des Anschlusspunktes abhängig und kann daher von der Angabe abweichen.</p>		

Ermittlung der Werte gemäß Norm EN 60974-1. Werte können abhängig vom Schweißprozess variieren. Fronius übernimmt keine Haftung für Druck- und Schreibfehler, Irrtümer sowie für eventuelle Netzschwankungswerte bei den Produkten.