

# ENERGIEKARTE

<b>HERSTELLER</b>		Fronius	
<b>TYP</b>		Schweißstromquelle	
<b>BEZEICHNUNG</b>		TPS 400i TPS 400i /nc TPS 400i PULSE TPS 400i PULSE /nc	
<b>SCHWEISSPROZESS</b>		MIG/MAG	
<b>NETZSPANNUNG</b>	3x	400 V	460 V
<b>LEERLAUFSPANNUNG</b>		72 V	82 V
<b>LEERLAUFLEISTUNG</b>		29 W	33 W
<b>DATEN 40% ED</b>	Schweißstrom ( $I_2$ )	400 A	
	Arbeitsspannung ( $U_2$ )	34.0 V	
	Primärleistung ( $S_1$ ) <sup>1)</sup>	18,01 kVA	19,12 kVA
<b>DATEN 100% ED</b>	Schweißstrom ( $I_2$ )	320 A	
	Arbeitsspannung ( $U_2$ )	30.0 V	
	Primärleistung ( $S_1$ ) <sup>1)</sup>	11,09 kVA	11,95 kVA
<b>WIRKUNGSGRAD <math>\eta</math></b>		90 %	89 %
<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.