

ENERGIEKARTE

| | | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------|------------------------------------------|-----------|
| HERSTELLER | | Fronius | |
| TYP | | Schweißstromquelle | |
| BEZEICHNUNG | | TPS 400i /MV/nc TPS 400i PULSE /MV/nc | |
| SCHWEISSPROZESS | | MIG/MAG | |
| NETZSPANNUNG | 3x | 230 V | 460 V |
| LEERLAUFSPANNUNG | | 68 V | 68 V |
| LEERLAUFLEISTUNG | | 57 W | 51 W |
| DATEN 40% ED | Schweißstrom (I_2) | 400 A | |
| | Arbeitsspannung (U_2) | 34.0 V | |
| | Primärleistung (S_1) ¹⁾ | 17,53 kVA | 18,36 kVA |
| DATEN 100% ED | Schweißstrom (I_2) | 320 A | |
| | Arbeitsspannung (U_2) | 30.0 V | |
| | Primärleistung (S_1) ¹⁾ | 12,75 kVA | 13,55 kVA |
| WIRKUNGSGRAD η | | 87 % | 89 % |
| <p>¹⁾Die Scheinleistung S_1 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.