

ENERGIEKARTE

HERSTELLER		Fronius
TYP		Schweißstromquelle
BEZEICHNUNG		TPS 600i /600V/nc TPS 600i PULSE /600V/nc
SCHWEISSPROZESS		MIG/MAG
NETZSPANNUNG	3x	575 V
LEERLAUFSPANNUNG		74 V
LEERLAUFLEISTUNG		62 W
DATEN 60% ED	Schweißstrom (I_2)	600 A
	Arbeitsspannung (U_2)	44.0 V
	Primärleistung (S_1) ¹⁾	48,80 kVA
DATEN 100% ED	Schweißstrom (I_2)	500 A
	Arbeitsspannung (U_2)	39.0 V
	Primärleistung (S_1) ¹⁾	37,85 kVA
WIRKUNGSGRAD η		90 %

¹⁾Die Scheinleistung S_1 ist von der Impedanz des Anschlusspunktes abhängig und kann daher von der Angabe abweichen.

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.