

# ENERGIEKARTE

<b>HERSTELLER</b>		Fronius	
<b>TYP</b>		Schweißstromquelle	
<b>BEZEICHNUNG</b>		TPS 600i TPS 600i /nc TPS 600i PULSE TPS 600i PULSE /nc	
<b>SCHWEISSPROZESS</b>		MIG/MAG	
<b>NETZSPANNUNG</b>	3x	400 V	460 V
<b>LEERLAUFSPANNUNG</b>		76 V	87 V
<b>LEERLAUFLEISTUNG</b>		49 W	55 W
<b>DATEN 60% ED</b>	Schweißstrom ( $I_2$ )	600 A	
	Arbeitsspannung ( $U_2$ )	44.0 V	
	Primärleistung ( $S_1$ ) <sup>1)</sup>	40,18 kVA	40,63 kVA
<b>DATEN 100% ED</b>	Schweißstrom ( $I_2$ )	500 A	
	Arbeitsspannung ( $U_2$ )	39.0 V	
	Primärleistung ( $S_1$ ) <sup>1)</sup>	31,18 kVA	31,87 kVA
<b>WIRKUNGSGRAD <math>\eta</math></b>		89 %	89 %

<sup>1)</sup> 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.