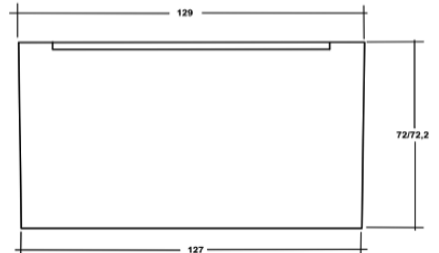
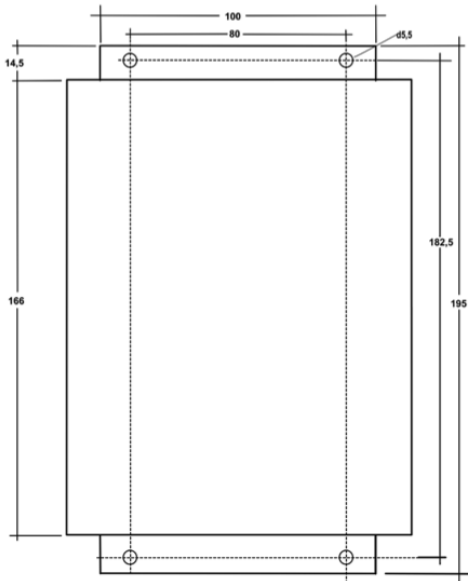


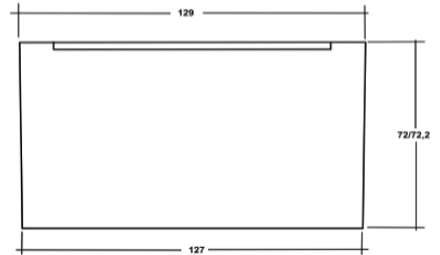
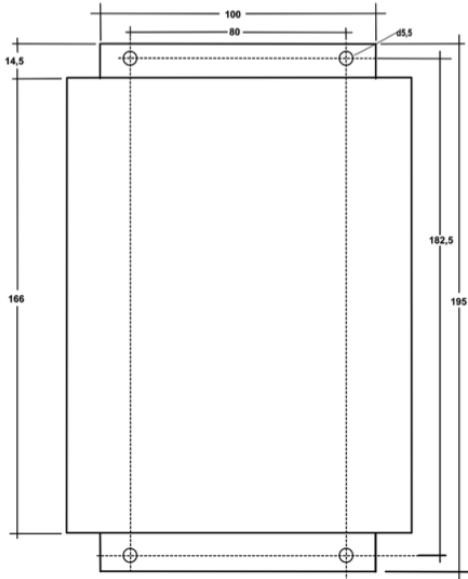
# Ficha técnica



Dimensiones en mm

Alimentación eléctrica:	24vcc 0,7Amp
Fuente suministrada:	110/240vac --- 24vcc 1Amp
Gases de trabajo:	CO <sub>2</sub> - N - Argón - Aire - O <sub>2</sub> - regulable
Caudal mínimo:	5 l/min
Caudal máximo con 0 bar de salida:	21 l/min Argón 20 l/min CO <sub>2</sub>
Caudal máximo con 1 bar de salida:	25 l/min Argón y 24 l/min CO <sub>2</sub>
Presión de entrada máxima:	6 bar
Presión de entrada rotura:	10 bar
Presión de entrada mínima necesaria:	1 bar. diferencial ent/sal por cada 10 l/min
Escalón de regulación:	0,1 l/min
Resolución máxima de medida:	0,03 l/min
Resolución visualización:	0,1 l/min -- 0,1 bar
Error máximo:	3,5 %FS (20l/min 1bar our. press.)
Desviación regulación máxima:	+ - 0,1l/min
Ajuste de la presión residual (PRESID):	de 0,0 a 1,0 bar. Sobre la presión de soldadura

# Technical Data



Measures in mm

Electrical power supply	24vcc 0,7Amp
Power supply provided:	110/240vac --- 24vcc 1Amp
Working gases:	CO <sub>2</sub> - N - Argón - Air - O <sub>2</sub> - adjustable
Minimum flow:	5 l/min
Max flow rate with 0 bar output:	21 l/min Argón 20 l/min CO <sub>2</sub>
Max flow rate with 1 bar output:	25 l/min Argón and 24 l/min CO <sub>2</sub>
Maximum input pressure:	6 bar
Break input pressure:	10 bar
Minimum input pressure required:	1 bar. differential in/out for every 10 l/min
Regulating step:	0,1 l/min
Maximum measurement resolution:	0,03 l/min
Display resolution:	0,1 l/min -- 0,1 bar
Max error:	3,5 %FS (20l/min 1bar our. press.)
Maximum control deviation:	+ - 0,1l/min
Residual pressure adjustment (PRESID):	from 0,0 to 1,0 bar. Over welding pressure