



MIG/MAG GAZALTI

www.noviweld.com

Noviweld®



İnvertör teknolojisi ile üretilmiş olup, elektrik sarfiyatı düşüktür.

It is produced with inverter technology and electricity consumption is low.

Monofaze. (BW-C 250)

Dijital ampermetre ve voltmeter sayesinde daha hassas kaynak parametre ayarları yapılabilir.

Digital ammeter and voltmeter more precise welding parameter settings can be made.

Taşınabilir, kompakt tasarım.

Portable, compact design.

15-18 kg 'lık makara teller ile uyumludur.

15-18 kg spool of wire

Alaşımlı, Alaşımsız Çelik, Paslanmaz, Alüminyum, Bakır Alaşımlı kaynak tellerinin kaynağına uygundur.

Alloy, Unalloyed Steel, Stainless,

Aluminum, Copper Alloy welding

It is suitable for the source of your tellers.



BW-C 250



BW-C 350

	BW-C 250	BW-C 350	BW-S 500WF
Uygulamalar / Applications	MIG/MAG	MIG/MAG	MULTI-PROSES
Giriş Voltajı / Input Voltage	1~220 V ±10%	3~380 V ±10%	3~380 V ±10%
Frekans / frequency	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Giriş Akımı / Frequency	-	-	36 A
Güç / Power	7,8 Kw	7,8 Kw	25 Kw
Power Factor	0,72	0,72	0,72
Voltaj / Voltage	13,5-26,5 V	13,5-26,5 V	15-45 V
Açık Devre Voltajı / Open circuit voltage	47 V	46 V	46 V
Devrede Kalma Oranı (40 °C) Effective Ratio (40 °C)	250 A, 60%	350 A, 35%	500 A, 60%
Akım Aralığı / Current Range	-	-	60-500 A
Ark Bitiş Akımı / Arc End Current	-	-	60-500 A
Kaynak Voltajı / Source voltage	-	-	16-39 V
Ölçüler (YxGxD) / Dimensions (YxGxD)	430x240x610 mm	430x240x610 mm	610x310x540 mm
Ağırlık / Weight	20 Kg	20 Kg	58 Kg
Koruma Sınıfı / Protection Class	IP 23	IP 23	IP 21
Garanti / Warranty	2 yıl	2 yıl	2 yıl



TIG (DC) ARGON

www.noviweld.com

Noviweld®

DC 1 Faz 3 Faz CE



T 165



T 250



T 265P



T 400

T 400P



İnvertör teknolojisi ile üretilmiş olup, elektrik sarfiyatı düşüktür.

It is produced with inverter technology and electricity consumption is low.

Digital Ampermetre göstergesi.

Digital Ammeter Indicator

Jeneratör ile uyumlu.

Compatible with generator

Yüksek frekans (HF) özelliği sayesinde tungsten elektrod iş parçasına temas ettirilmeden ark başlangıcı sağlanır.

High frequency (HF) feature thanks to tungsten electrode without touching the workpiece arc start is provided.

Şebekeden kaynaklanan voltaj dalgalanmalarını ($\pm 10\%$ oranında) tolere eder ve bu sayede oluşabilecek arızalanmaları önler.

Voltage from network fluctuations ($\pm 10\%$) tolls and can occur on this it breaks down.

Su soğutma ve taşıma ünitesi opsiyoneldir.

(T 265P / T 400 / T 400P)

Water cooling and watertight unit It is optional.

Ayak pedalı opsiyoneldir.

(T 265P / T 400P)

It is optional with foot pedal.

2T / 4T tetik ayarları ile uzun veya hassas işlerde kaynakçıya kolaylık sağlar.

2T / 4T trigger settings for long or precise work welder convenience.

Krater dolgu ve son gaz özelliği ile oluşabilecek kaynak hataları kolayca önlenir.

	T 165	T 250	T 265P	T 400	T 400P
Uygulamalar / Applications	TIG - MMA	TIG - MMA	Pulse TIG - MMA	TIG - MMA	Pulse TIG - MMA
Giriş Voltajı / Input Voltage	1~220 V $\pm 10\%$	1~220 V $\pm 10\%$	3~380 V $\pm 10\%$	3~380 V $\pm 10\%$	3~380 V $\pm 10\%$
Frekans / Frequency	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Güç / Power	3,5 Kw	5,9 Kw	6,1 Kw	12 Kw	13 Kw
Power Factor	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75
Akım Aralığı / Current Range	10-160 A	10-250 A	5-250 A	10-400 A	5-400 A
Açık Devre Voltajı / Open circuit voltage	62 V	67 V	71 V	65 V	73 V
Devrede Kalma Oranı (40 °C) Effective Ratio (40 °C)	160 A, 60%	250 A, 40%	250 A, 40%	400 A, 40%	400 A, 60%
Pulse Frekans Aralığı / Pulse Frequency Range	-	-	0,5-200 Hz	-	0,5-200 Hz
Pulse Genişlik Alanı / Pulse Width Field	-	-	5-95 %	-	5-95 %
Ölçüler (YxGxD) / Dimensions (YxGxD)	231x135x395 mm	285x190x450 mm	285x190x450 mm	430x240x564 mm	445x240x530 mm
Ağırlık (Güç Ünitesi) / Weight	6,8 Kg	9 Kg	11,8 Kg	22 Kg	24,6 Kg
Koruma Sınıfı / Protection Class	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23
Aksesuar / Accessory	4 m. torç	4 m. torç	4 m. torç	4 m. torç	4 m. torç
	3 m. şase bağlantı kiti	3 m. şase bağlantı kiti	3 m. şase bağlantı kiti	3 m. şase bağlantı kiti	3 m. şase bağlantı kiti
Garanti / Warranty	2 yıl	2 yıl	2 yıl	2 yıl	2 yıl



TIG (AC/DC) ARGON

www.noviweld.com

Noviweld®

DC 1 Faz 3 Faz CE



T 200P AC/DC



T 320P AC/DC



T 400P AC/DC

İnvertör teknolojisi ile üretilmiş olup, elektrik sarfiyatı düşüktür.

It is produced with inverter technology and electricity consumption is low.

Aluminyum kaynağına uygun, Örtülü Elektrod ve Pulse TIG (AC/DC) kaynak makinesi

Aluminum source suitable, Covered Electrode Pulse TIG (AC / DC) welding machine

Digital Ampermetre göstergesi.

Digital Ammeter Indicator

Jeneratör ile uyumlu.

Compatible with generator

Yüksek frekans (HF) özelliği sayesinde tungsten elektrod iş parçasına temas ettirmeden ark başlangıcı sağlanır.

High frequency (HF) feature thanks to tungsten electrode without touching the workpiece arc start is provided.

Su soğutma ve taşıma ünitesi opsiyoneldir.

(T 320P AC/DC / T400P AC/DC)

Water cooling and watertight unit It is optional.

Ayak pedalı opsiyoneldir.

(T 200P AC/DC / T 320P AC/DC / T400P AC/DC)

It is optional with foot pedal.

Şebekeden kaynaklanan voltaj dalgalanmalarını ($\pm 10\%$ oranında) tolere eder ve bu sayede oluşabilecek arızalanmaları önler.

Voltage from network fluctuations ($\pm 10\%$) tolls and can occur on this it breaks down.

2T / 4T tetik ayarları ile uzun veya hassas işlerde kaynakçıya kolaylık sağlar.

2T / 4T trigger settings for long or precise work welder convenience.

Krater dolgu ve son gaz özelliği ile oluşabilecek kaynak hataları kolayca önlenir.

Crater filling and final gas properties source mistakes that can occur with easily avoided.

PULSE özelliği sayesinde ince malzemelerde ısı girdisi nedeniyle oluşabilecek zararların önüne geçer. Kalın malzemelerde daha fazla nüfuziyet sağlar.

Thanks to Pulse feature heat in fine materials due to entry damages that may occur Thicke more on materials The penetration.

	T 200P AC/DC	T 320P AC/DC	T 400P AC/DC
Uygulamalar / Applications	Pulse TIG - MMA	Pulse TIG - MMA	Pulse TIG - MMA
Giriş Voltajı / Input Voltage	1~220 V $\pm 10\%$	3~380 V $\pm 10\%$	3~380 V $\pm 10\%$
Frekans / Frequency	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Güç / Power	5,2 Kw	9,5 Kw	13 Kw
Power Factor	0,68	0,75	0,75
Akım Aralığı / Current Range	5-200 A	10-320 A	10-400 A
Açık Devre Voltajı / Open circuit voltage	66 V	61 V	61 V
Devrede Kalma Oranı (40 °C) Effective Ratio (40 °C)	200 A, 35%	320 A, 60%	400 A, 60%
Pulse Frekans Aralığı / Pulse Frequency Range	-	0,5-200 Hz	0,5-200 Hz
Pulse Genişlik Alanı / Pulse Width Field	-	5-95 %	5-95 %
Ölçüler (YxGxD) / Dimensions (YxGxD)	240x140x480 mm	385x240x570 mm	385x240x570 mm
Ağırlık / Weight	10,5 Kg	25,8 Kg	26,6 Kg
Koruma Sınıfı / Protection Class	IP 23	IP 23	IP 23
Aksesuar / Accessory	4 m. torç	4 m. torç	4 m. torç
	3 m. şase bağlantı kiti	3 m. şase bağlantı kiti	3 m. şase bağlantı kiti
Garanti / Warranty	2 yıl	2 yıl	2 yıl



PLAZMA KESME MAKİNELERİ

PLAZMA CUTTING MACHINES

www.noviweld.com

Noviweld®



İnvertör teknolojisi ile üretilmiş olup, elektrik sarfiyatı düşüktür.

It is produced by inverter technology and electricity the consumption is low.

Pilot ark teknolojisi sayesinde; ark başlangıcı kolay, kesme kapasitesi ve kesme hızı yüksek olup, sarf malzemelerin ömrü daha uzundur.

Thanks to pilot arc technology; arc start is easy, cutting capacity and cutting speed are high, the life of consumables is longer.

Aşırı sıcaklık ve amperlerde farklı koruma ve alarm fonksiyonları (düşük hava basıncı, torç arızası, v.b.) mevcuttur, ön panelde ikaz ışığı yanar.

Extreme temperature and different protection in amps and alarm functions (low air pressure, torch malfunction, etc.) and the warning light on the front panel lights up.

Gelişmiş ark teknolojisi ile yüksek hızda kesim.
High-speed cutting with advanced arc technology.



CUT 40 PA



CUT 65 PA

	CUT 40 PA	CUT 65 PA	CUT 100 PA CNC
Uygulamalar / Applications	Plazma	Plazma	Plazma
Giriş Voltajı / Input Voltage		3~380 V ±10%	3~380 V ±10%
Frekans / Frequency	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Güç / Power	4,6 Kw	6,75 Kw	14,5 Kw
Power Factor	0,75	0,62	0,76
Akım Aralığı / Current Range	20-40 A	20-60 A	20-100 A
Devrede Kalma Oranı (40 °C) Effective Ratio (40 °C)	40 A, 60%	65 A, 90%	100 A, 100%
Ölçüler (YxGxD) / Dimensions (YxGxD)	240x135x410 mm	433x240x540 mm	660x240x445 mm
Ağırlık / Weight	6,5 Kg	24 Kg	30,5 Kg
Koruma Sınıfı / Protection Class	IP 23	IP 23	IP 23
Kesme Kapasitesi / Cutting Capacity	Karbon çelik : 16 mm Paslanmaz çelik : 12 mm Alüminyum : 8 mm Bakır : 6 mm	Karbon çelik : 22 mm Paslanmaz çelik : 16 mm Alüminyum : 12 mm Bakır : 10 mm	Karbon çelik : 40 mm Paslanmaz çelik : 30 mm Alüminyum : 22 mm Bakır : 16 mm
Garanti / Warranty	2 yıl	2 yıl	2 yıl

TEKNİK TERİMLER / TECHNICAL TERMS

Boşta Çalışma Gerilimi: Kaynak makinesinin; kaynağa hazır durumda iken (ark başlamadan), uçları arasında ölçülen gerilim değeridir.

Idle Operating Voltage: Welding machine; is the voltage value measured between its terminals when the source is ready (arc start).

Hotstart (Sıcak Başlangıç): Arkin ilk başlangıcı sırasında oluşabilecek hataları (yapışma, eksik ergime, v.s.) önlemek için, ark başlangıç akımının belli bir süre ve belli bir miktar yükseltilerek kaynağın kolay tutuşturulmasına denir.

Hotstart: To prevent errors (sticking, missing, etc.) that may occur during the initial start of the arc, it is called the easy ignition of the source by increasing the current for a certain period and a certain amount.

Arc Force: Örtülü elektrod kaynağı sırasında kaynak akımının geçici olarak artmasıdır. Bu artış; elektrodun ergimesini ve kaynak banyosuna geçişi kolaylaştırır.

Arc Force: The welding current temporarily increases during the welding of the shielded electrode. This increase; facilitates the conduction of the electrode and the passage to the source chamber.

Burn-back: Kaynak bitirildikten sonra torcun ucundan dışarı çıkan kaynak telinin, kaynak banyosuna yapışmaması için verilecek ek akım süresinin ayarlanmasıdır.

Burn-back: It is the adjustment of the period of the additional current which will be given in order to prevent welding of the welding wire coming out of the torch tip after the welding is finished.

Pilot arc: Plazma kesme işlemi için tetiğe basıldığında torcun ucundaki alevlenen arktr. Kesim işlemine kolay başlanmasını sağlar.

Pilot arc: The flameproof at the end of the torch when the trigger is pressed for plasma cutting. It enables easy start of cutting process.

Krater dolgu: Kaynak bitişinin kontrollü bir şekilde yapılarak, bitiş noktasındaki kraterin doldurulma işlemidir.

Cream Filling: It is the process of filling the crater at the end point by controlling the welding end in a controlled way.