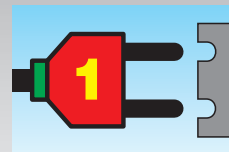




**POWER ROD  
SOUND MMA - 2019**

# INVERTER MMA












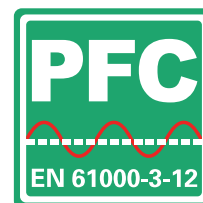
CONFORME A  
EN 61000 - 3 - 12  
COMPLIES WITH

## POWER ROD 150 M



# POWER ROD 150 M

Art.	504	Dati tecnici Specifications	S CE
	230 V 50/60 Hz + 15% / -20%	Alimentazione monofase Single phase input	
	16 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
	4,8 kVA 25% 3,3 kVA 60% 3,0 kVA 100%	Potenza assorbita Input power	
	10 ÷ 150 A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range	
	150 A 25% 110 A 60% 100 A 100%	Fattore di servizio 10 min. 40° C, secondo norme IEC 60974-1 Duty Cycle, (10 min.40°C) according to IEC 60974-1	
	Ø 1,5 ÷ 3,2	Elettrodi utilizzabili Electrodes that can be used	
	IP23S	Grado di protezione Protection class	
	4,5 kg	Peso Weight	
	160x302x292 mm	Dimensioni (LxPxH) Dimensions (WxLxH)	



Il generatore inverter MMA **POWER ROD 150 M** (art. 504) è adatto alla saldatura in MMA di tutti gli elettrodi rutilici, basici AWS 7018, in acciaio inossidabile ed in alluminio.

Il generatore è caratterizzato da una carcassa in plastica antiurto che ha permesso di limitare il peso a soli 4,5 kg, nonché le relative dimensioni.

Si tratta di un generatore inverter monofase (230V) per saldatura MMA e TIG DC (con accensione Cebora Lift, utilizzando la torcia TIG Cebora T150, art. 1567.01). Può saldare elettrodi fino a Ø 3.25 ed ha un fattore di servizio di 150 A al 25% (che diventa 100 A al 100%).

È ideale per interventi di manutenzione e riparazione, grazie alla leggerezza ed alla carcassa in plastica antiurto che consentono di utilizzarlo nelle più varie condizioni operative. È dotato di spallaccio che ne facilita il trasporto.

**La conformità alla norma EN 61000-3-12** garantisce una sensibile riduzione del consumo energetico e un'ampia tolleranza sulla tensione di alimentazione (+15% / -20%).

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori di potenza adeguata (Min. 6 KVA).

The MMA **POWER ROD 150 M** inverter power source (art. 504) is suitable for MMA welding all rutile basic electrodes AWS 7018, in stainless steel and aluminium.

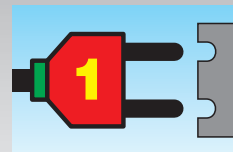
The power source is distinguished by a shockproof plastic casing which has made it possible to reduce weight to just 4.5 kg, along with relative dimensions. This is a single-phase inverter power source (230V) for MMA and TIG DC welding (with Cebora Lift ignition, using the TIG Cebora T150 torch, art. 1567.01). It can weld electrodes of up to Ø 3.25 and has a duty cycle of 150 A at 25% (which becomes 100 A at 100%).

It is ideal for maintenance and repair jobs thanks to its lightweight and shockproof plastic casing which makes it suitable for use in many different operating conditions. It features a shoulder strap for easier transport.

**The compliance with EN 61000-3-12** brings substantial energy saving and a wide supply voltage tolerance (+15% / -20%).

The power source can be powered by motor generators of adequate power (Min. 6 KVA).










# INVERTER MMA

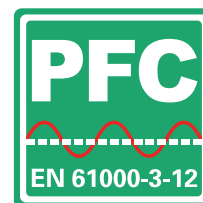


CONFORME A  
EN 61000 - 3 - 12  
COMPLIES WITH

## POWER ROD 180 M

# POWER ROD 180 M

Art.	506	Dati tecnici Specifications	S CE
	230 V 50/60 Hz + 15% / -20%	Alimentazione monofase Single phase input	
	16 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
	6,2 kVA 30% 3,9 kVA 60% 3,5 kVA 100%	Potenza assorbita Input power	
	5 ÷ 180 A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range	
	180 A 30% 125 A 60% 115 A 100%	Fattore di servizio 10 min. 40° C, secondo norme IEC 60974-1 Duty Cycle, (10 min.40°C) according to IEC 60974-1	
	Ø 1,5 ÷ 4,0	Elettrodi utilizzabili Electrodes that can be used	
	IP23S	Grado di protezione Protection class	
	9,5 kg	Peso Weight	
	172x420x340 mm	Dimensioni (LxPxH) Dimensions (WxLxH)	



Il generatore Inverter MMA **POWER ROD 180 M** (art. 506) è adatto alla saldatura in MMA di tutti gli elettrodi rutilici, basici AWS 7018, in acciaio inossidabile ed in alluminio.

Può inoltre essere impiegato, in saldatura TIG DC con accensione Cebora Lift, in abbinamento alla torcia TIG Cebora T150 (art. 1567.01).

La protezione termostatica e l'alto fattore di servizio, 180 A al 30%, ne permettono l'utilizzo anche nelle condizioni più severe.

Il generatore è dotato di dispositivo di protezione dei circuiti elettronici contro l'allacciamento a tensioni di alimentazione non corrette.

**La conformità alla norma EN 61000-3-12** garantisce una sensibile riduzione del consumo energetico e un'ampia tolleranza sulla tensione di alimentazione (+15% / -20%).

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori di potenza adeguata (Min. 8 KVA).

The **POWER ROD 180 M** inverter power source (art. 506) is suitable for MMA welding all rutile basic electrodes AWS 7018, in stainless steel and aluminium. It can also be used for TIG DC welding with Cebora Lift ignition, together with the Cebora T150 TIG torch (art. 1567.01).

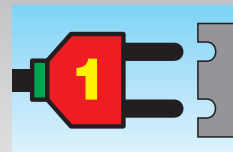
The thermostatic protection and the high duty cycle 180 A at 30% make it suitable for use in even the most extreme conditions.

The power source features a device for protecting the electronic circuits against connection to incorrect power voltage supplies.

**The compliance with EN 61000-3-12** brings substantial energy saving and a wide supply voltage tolerance (+15% / -20%).

The power source can be powered by motor generators of adequate power (Min. 8 KVA).

# INVERTER MMA












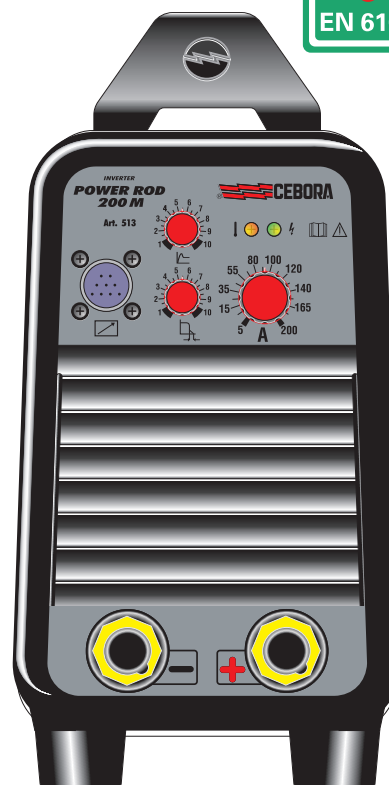
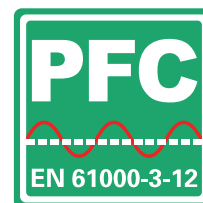
CONFORME A  
EN 61000 - 3 - 12  
COMPLIES WITH

## POWER ROD 200 M



# POWER ROD 200 M

Art.	513	Dati tecnici Specifications	S CE
	230 V 50/60 Hz + 15% / -20%	Alimentazione monofase Single phase input	
	16 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
	6,7 kVA 30% 4,7 kVA 60% 3,6 kVA 100%	Potenza assorbita Input power	
	10 ÷ 200 A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range	
	200 A 30% 150 A 60% 120 A 100%	Fattore di servizio 10 min. 40° C, secondo norme IEC 60974-1 Duty Cycle, (10 min.40°C) according to IEC 60974-1	
	Ø 1,5 ÷ 4,0	Elettrodi utilizzabili Electrodes that can be used	
	IP23S	Grado di protezione Protection class	
	9,6 kg	Peso Weight	
	172x420x340 mm	Dimensioni (LxPxH) Dimensions (WxLxH)	



Il generatore inverter MMA **POWER ROD 200 M** (art. 513) è adatto alla saldatura in MMA di tutti gli elettrodi rutilici, basici AWS 7018, in acciaio inossidabile ed in alluminio. Può inoltre essere impiegato, in saldatura TIG DC con accensione Cebora Lift.

L'alto fattore di servizio (200 A al 30%, 150 A al 60% e 120A al 100%) permette l'utilizzo del generatore anche nelle condizioni più severe. Il generatore è inoltre dotato di protezione termostatica.

Saldando in MMA, al connettore del cavo di comando della torcia può essere collegato il comando a distanza della corrente (art. 187).

**Il sistema PFC garantisce una sensibile riduzione del consumo energetico e consente l'utilizzo con un fusibile di rete da 16A (ritardato), assicurando inoltre un'ampia tolleranza sulla tensione di alimentazione (+15% / -20%).**

Il grado di protezione IP23 permette l'utilizzo in ambienti esterni.

**Il generatore può essere alimentato anche da motogeneratori di potenza adeguata (min. 10 KVA).**

**Conforme alla norma EN61000-3-12.**

The MMA **POWER ROD 200 M** inverter power source (art. 513) is suitable for MMA welding all rutile basic electrodes AWS 7018, in stainless steel and aluminium. It can also be used for TIG DC welding with Cebora Lift ignition.

The high duty cycle (200 A at 30%, 150 A at 60% and 120 A at 100%) makes it suitable for use in even the most extreme conditions. The power source is also equipped with a thermostatic protection.

In MMA mode, a welding current remote control (art. 187) can be connected to the torch control cable.

**The PFC system assures a substantial energy saving and makes it possible to use the power source with a mains fuse of 16A (slow blow). It also allows to get a wide tolerance on the supply voltage (+15% / -20%).**

The IP23 protection degree makes it possible to use the power source outdoor.

**The power source can also be powered by motor-driven generators of adequate power (min. 10 KVA).**

**Complies with EN61000-3-12.**

# INVERTER MMA












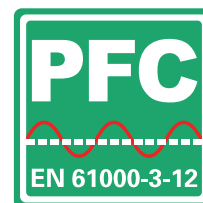
CONFORME A  
EN 61000 - 3 - 12  
COMPLIES WITH

## POWER ROD 250 T-Cell



# POWER ROD 250 T-Cell

Art.	514	Dati tecnici Specification	S CE
	400 V 50/60 Hz ± 10%	Alimentazione trifase Three phase input	
	10 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
	9,2 kVA 30% 7,3 kVA 60% 6,5 kVA 100%	Potenza assorbita Input power	
	10 ÷ 250 A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range	
	250 A 30% 210 A 60% 190 A 100%	Fattore di servizio 10 min. 40° C, secondo norme IEC 60974-1 Duty Cycle, (10 min.40°C) according to IEC 60974-1	
	Ø 1,5 ÷ 5,0	Elettrodi utilizzabili Electrodes that can be used	
	IP23S	Grado di protezione Protection class	
	15,7 kg	Peso Weight	
	207x437x411 mm	Dimensioni (LxPxH) Dimensions (WxLxH)	



## IDONEO PER ELETTRODI CELLULOSICI SUITABLE FOR CELLULOSIC COATED ELECTRODES

Il generatore trifase **POWER ROD 250 T-Cell** (art.514) permette la saldatura professionale di elettrodi rivestiti, tramite le funzioni di Hot Start ed Arc Force che garantiscono un controllo sofisticato della condizione di corto circuito, e, quindi, del trasferimento della goccia, che è il parametro che più influenza la qualità della saldatura.

E' possibile saldare elettrodi cellulosici tramite un programma specializzato, selezionabile da pannello. Il generatore, inoltre, salda in modalità TIG / TIG pulsato in corrente continua, con innesco lift "By Cebora".

Il software macchina risiede su memoria flash, ed è quindi aggiornabile.

Sono presenti un connettore per il collegamento del comando a distanza della corrente e un amperometro digitale per la lettura della corrente di saldatura.

**Conforme alla norma EN 61000-3-12.**

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori.

The three-phase power source **POWER ROD 250 T-Cell** (art.514) allows professional welding of coated electrodes by means of the Hot Start and Arc Force functions, which assure a sophisticated control of short-circuit conditions, and thus of the electrode transfer, which is the parameter that most strongly affects the welding quality.

It is possible to weld cellulosic electrodes by means of a specialized program available from the panel.

The power source is also suitable for D.C. TIG / pulsed TIG welding with "Cebora lift ignition".

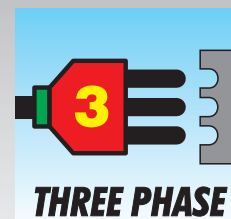
The machine software is stored in the flash memory, and may therefore be upgraded.

The machine has a connector to connect the remote control for the current as well as a digital ammeter to read the welding current.

**Complies with EN 61000-3-12.**










The power source can be powered by motor generators.

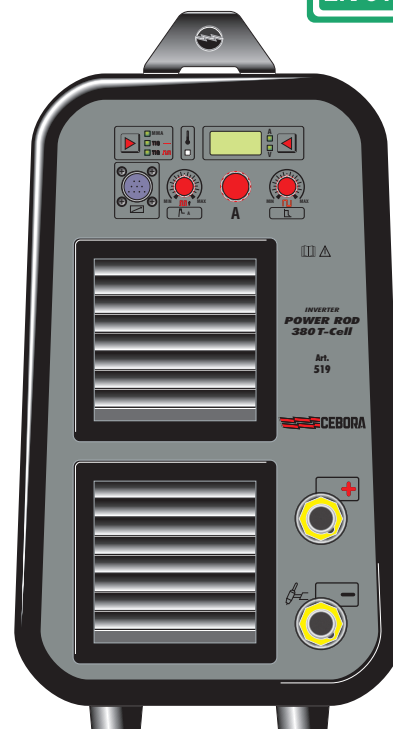
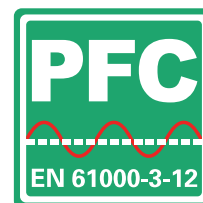
# INVERTER MMA



## POWER ROD 380 T-Cell

# POWER ROD 380 T-Cell

Art.	519	Dati tecnici Specification	S CE
	400 V 50/60 Hz ± 10%	Alimentazione trifase Three phase input	
	16 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
	16,6 kVA 30% 10,0 kVA 60% 8,0 kVA 100%	Potenza assorbita Input power	
	10 ÷ 380 A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range	
	380 A 30% 270 A 60% 230 A 100%	Fattore di servizio 10 min. 40° C, secondo norme IEC 60974-1 Duty Cycle, (10 min.40°C) according to IEC 60974-1	
	Ø 1,5 ÷ 6,0	Elettrodi utilizzabili Electrodes that can be used	
	IP23S	Grado di protezione Protection class	
	26,3 kg	Peso Weight	
	297x463x588 mm	Dimensioni (LxPxH) Dimensions (WxLxH)	



## IDONEO PER ELETTRODI CELLULOSICI SUITABLE FOR CELLULOSIC COATED ELECTRODES

Il generatore trifase **POWER ROD 380 T-Cell** (art. 519) permette la saldatura professionale di elettrodi rivestiti, tramite le funzioni di Hot Start ed Arc Force che garantiscono un controllo sofisticato della condizione di corto circuito, e, quindi, del trasferimento della goccia, che è il parametro che più influenza la qualità della saldatura.

E' possibile saldare elettrodi cellulosici tramite un programma specializzato, selezionabile da pannello.

Il generatore, inoltre, salda in modalità TIG / TIG pulsato in corrente continua, con innesco lift "By Cebora".

Il software macchina risiede su memoria flash, ed è quindi aggiornabile.

Sono presenti un connettore per il collegamento del comando a distanza della corrente e un amperometro digitale per la lettura della corrente di saldatura.

### Conforme alla norma EN 61000-3-12.

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori di potenza adeguata.

The three-phase power source **POWER ROD 380 T-Cell** (art.519) allows professional welding of coated electrodes by means of the Hot Start and Arc Force functions, which assure a sophisticated control of short-circuit conditions, and thus of the electrode transfer, which is the parameter that most strongly affects welding quality.

It is possible to weld cellulosic electrodes by means of a specialized program available from the panel.

The power source is also suitable for D.C. TIG / pulsed TIG welding with "Cebora lift ignition".

The machine software is stored in the flash memory, and may therefore be upgraded.











The machine has a connector to connect the remote control for the current as well as a digital ammeter to read the welding current.

### Complies with EN 61000-3-12.

The power source can be powered by motor generators of adequate power.



ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	504	506	513	514	519
181	Comando a pedale per la regolazione della corrente di saldatura. Dotato di 5 m di cavo e di interruttore ON/OFF	Foot control unit for welding current adjustment. Supplied with 5 m (16 ft) cable and ON/OFF switch			X	X	X
187	Comando a distanza per la regolazione della corrente di saldatura	Remote control unit for welding current adjustment			X	X	X
1180	Connessione per collegare contemporaneamente torcia e comando a pedale	Adapter to simultaneously attach the torch and the foot control unit			X		
1192	Cavetto di prolunga 5 m per comando a distanza art. 187	5 m (16 ft) extension cable for remote control unit art. 187				X	X
1281.04	Accessorio per saldatura ad elettrodo: pinza porta elettrodo (5 m - 16 mm <sup>2</sup> ), cavo massa (3 m - 16 mm <sup>2</sup> ), maschera con vetri, martellina e spazzola in acciaio	Accessories set for electrode welding: electrode holder (5 m - 16 mm <sup>2</sup> ), work return lead (3 m - 16 mm <sup>2</sup> ), mask with glasses, chipping hammer and steel brush	X	X			
1284.05	Pinza porta elettrodo (5 m - 35 mm <sup>2</sup> ) e cavo massa (3,5 m - 35 mm <sup>2</sup> )	Electrode holder (5 m - 35 mm <sup>2</sup> ) and work return lead (3,5 m - 35 mm <sup>2</sup> )			X	X	
1286.05	Pinza porta elettrodo (5 m - 50 mm <sup>2</sup> ) e cavo massa (3,5 m - 50 mm <sup>2</sup> )	Electrode holder (5 m - 50 mm <sup>2</sup> ) and work return lead (3,5 m - 50 mm <sup>2</sup> )					X
1327	Cavetto di prolunga di 5 m per comando a distanza art.187	5 m (16 ft) extension cable for remote control art. 187.			X		
1567.01	Torcia "CEBORA T 150" - 4 m	"CEBORA T 150" torch - 4 m length (13 ft)	X	X			
1567.50	Torcia 'CEBORA T 150' - 4 m	"CEBORA T 150" torch - 4 m length (13 ft)			X		
1653	Carrello per trasporto generatore	Trolley for transportation of the power source				X	
1656	Carrello per trasporto generatore	Trolley for transportation of the power source					X

			
<b>Art. 181</b>	<b>Art. 187</b>	<b>Art. 1180</b>	<b>Art. 1192 /1327</b>
			
<b>Art. 1281.04</b>	<b>Art. 1284.05 /1286.05</b>	<b>Art. 1567.01</b>	<b>Art. 1567.50</b>
			
<b>Art. 1656</b>	<b>Art. 1653</b>		