



Your welding power



SKYLINE
S2000
S3000
S4000

Generatore ad inverter per
saldatura MMA e TIG lift

Inverter power source for
MMA and TIG lift welding



Your welding power

INE SpA

Via Facca, 10 - 35013 Cittadella (PD)
Tel. +39 049 9481111 - Fax +39 049 9400249
ine@ine.it

www.ine.it

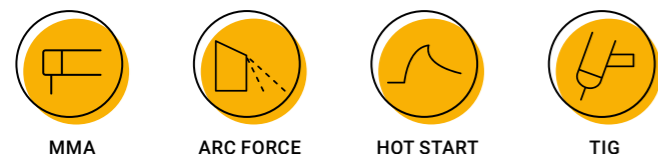

made in Italy

SKYLINE

S2000 - S3000 - S4000

Generatore ad inverter per saldatura MMA e TIG lift

Inverter power source for MMA and TIG lift welding



PANNELLO COMANDI CONTROL PANEL

COMANDI E FUNZIONI / FUNCTIONS AND CONTROLS

- A Manopola per impostazione e selezione parametri di saldatura
 - B Display per visualizzare i parametri di saldatura
 - C Led visualizzazione impostazioni
 - D Connettore comando a distanza (S3000 - S4000)
- A Knob for setting and selecting the welding parameters
 - B Display for viewing and setting the parameters
 - C Led for settings
 - D Remote control connector (S3000 - S4000)

I generatori ad inverter SKYLINE serie S sono impiegabili nella saldatura ad elettrodo (MMA) e TIG DC con partenza Lift e torcia con rubinetto. Progettati per soddisfare anche il professionista più esigente sono allo stesso tempo utilizzabili con estrema semplicità anche dal saldatore meno esperto, garantendo comunque risultati sempre eccellenti. Oltre alla ottima esecuzione di saldature con elettrodi standard (rutilico, basico, inox, alluminio, etc), questi generatori, in particolare i modelli S3000 e S4000, consentono l'uso di elettrodi cellulosici, con risultati sempre all'altezza delle aspettative. Nella saldatura MMA sono regolabili l'Hot Start per un facile innesco degli elettrodi rivestiti e l'Arc Force per evitare l'incollaggio degli stessi durante la saldatura. È presente anche la funzione VRD necessaria nell'utilizzo in ambienti ad alto rischio.

Il pannello comandi, con una sola manopola, risulta semplice ed intuitivo. I display permettono di visualizzare le impostazioni effettuate tramite l'encoder e con misure precise i parametri della saldatura.

La tecnologia ad inverter e la particolare cura costruttiva hanno permesso la riduzione del peso e degli ingombri senza penalizzare l'affidabilità e le prestazioni. Il processo di saldatura, grazie ai microprocessori, è controllato attimo per attimo consentendo una ottimale stabilità, una eccezionale dinamica (anche ai minimi amperaggi) e un innesco dell'arco perfetto. Questi generatori sono progettati per essere altamente performanti, con notevoli vantaggi in termini di efficienza ed affidabilità. L'efficacia dei processi garantisce una riduzione dei tempi operativi; il controllo della ventilazione e del raffreddamento contribuiscono ad un'ulteriore riduzione dei costi energetici. In TIG con partenza LIFT la corrente di innesco ridotta evita il danneggiamento dell'elettrodo di tungsteno.

I sistemi di protezione garantiscono la massima sicurezza nell'utilizzo. Un sensore di temperatura ed il controllo della tensione di rete (variabile da -10% a +10% rispetto al valore nominale) proteggono i componenti interni.

Per le versioni S3000 e S4000 è prevista la possibilità di regolazione a distanza mediante i comandi a distanza CD1 (manuale) e CD2 (pedale) e per una maggiore facilità d'uso e spostamento sono disponibili i carrelli portageneratore KR1 e PR7. I generatori della serie S vengono prodotti nel rispetto delle norme europee EN 60974, a garanzia di un prodotto tecnologicamente avanzato e sicuro in ogni sua componente.

SKYLINE S series inverter power sources can be used in electrode (MMA) and DC TIG welding using lift start and torch with valve. Designed to satisfy even the most demanding professional, they can also quite easily be used by less experienced welders, ensuring excellent results every time. In addition to excellent welding results using standard electrodes (rutile, basic, stainless steel, aluminum, etc.), with these power sources, especially the S3000 and S4000 models, cellulosic electrodes may be used with results that always live up to expectations. In MMA welding, the Hot Start is adjustable for easy priming of coated electrodes and the Arc Force to prevent bonding during welding. There is also a VRD function, required for use in high-risk environments.

With a single knob, the control panel is simple and intuitive to use. The displays allow you to view the settings carried out via the encoder as well as the welding parameters with precise measurements.

The inverter technology and special care taken in manufacturing allow for reduced weight and size without sacrificing reliability and performance. Thanks to the microprocessors, welding is controlled instant-by-instant which allows for optimal stability, exceptional dynamics (even at low current) and perfect arc ignition. These power sources have been designed for high performance, offering significant benefits in terms of efficiency and reliability. The efficiency of the processes saves production time; controlled ventilation and cooling allows for further reduction in energy costs. In TIG welding with lift start, the reduced ignition current prevents damage to the tungsten electrode.

The protection systems ensure maximum user safety. A temperature sensor and voltage check (variable between -10% to +10% in relation to the nominal value) protect the internal components.

The S3000 and S4000 models can be adjusted remotely using CD1 (manual) and CD2 (pedal) remote controls and for greater ease of use and movement, KR1 and PR7 power source trolleys are available. The SKYLINE range is fully compliant with European standards EN 60974, guaranteeing a technologically advanced and safe product in all its parts.



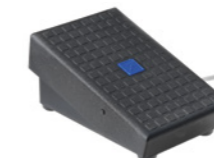
SKYLINE S2000 - S3000 - S4000

ACCESSORI / ACCESSORIES



Comando a distanza CD1
Remote control CD1

Codice / Code
PFCS100051



Comando a distanza a pedale CD2
CD2 Pedal remote control

Codice / Code
PFCS100071

CONFIGURAZIONI / CONFIGURATIONS



1 SKYLINE S 3000 / S 4000 + KR1

2 SKYLINE S 3000 / S 4000 + PR7

FEATURES



DATI TECNICI / TECHNICAL DATA

	SKYLINE S2000	SKYLINE S3000	SKYLINE S4000
Tensione di alimentazione / Main voltage	1x230V~ 50-60Hz	3x400V~ 50-60Hz	3x400V~ 50-60Hz
Fusibile di linea ritardato / Delayed line fuse	16A/32A - 400V~	12A - 400V~	16A - 400V~
Potenza max assorbita / Max. absorbed power	5.9 kW	11.0 kW	16.5 kW
Fattore di potenza / Power Factor		0.94	0.94
Rendimento / Efficiency	85%	87%	87%
Idle state	16W	20W	20W
Gamma di regolazione corrente / Current range	5÷200A	5÷300A	5÷400A
Regolazione corrente / Current regulation	Lineare / Linear	Lineare / Linear	Lineare / Linear
Fattore di utilizzo in MMA / MMA Duty factor	180A 60% 140A 100%	300A 30% 220A 60% 180A 100%	400A 30% 320A 60% 270A 100%
Fattore di utilizzo in TIG / TIG Duty factor	200A 40% 180A 60% 140A 100%	300A 30% 220A 60% 180A 100%	400A 30% 320A 60% 290A 100%
Tensione a vuoto / No-load voltage	62Vdc	94Vdc	94Vdc
Ø elettrodi MMA / Ø MMA electrodes	1.6 - 2.5 - 3.2 - (4.0)	1.6 - 2.5 - 3.2 - (4.0)	1.6 - 2.5 - 3.2 - (4.0)
Grado di protezione / Protection class	IP23S	IP23S	IP23S
Peso / Weight	15.3 Kg	24 Kg	26.5 Kg
Dimensioni (LxPxH) / Dimension (WxDxH)	250x420x432 mm	250x550x432 mm	250x550x432 mm