

# ENERGIEKARTE

|  |  |  |           |
|--|--|--|-----------|
| <b>HERSTELLER</b>  |  | Fronius  |           |
| <b>TYP</b>   |  | Schweißstromquelle   |           |
| <b>BEZEICHNUNG</b>   |  | TPS 320i<br>TPS 320i /nc<br>TPS 320i PULSE<br>TPS 320i PULSE /nc |           |
| <b>SCHWEISSPROZESS</b>   |  | MIG/MAG  |           |
| <b>NETZSPANNUNG</b>  | 3x                                     | 400 V  | 460 V     |
| <b>LEERLAUFSPANNUNG</b>  |  | 73 V   | 82 V      |
| <b>LEERLAUFLEISTUNG</b>  |  | 29 W   | 33 W      |
| <b>DATEN 40% ED</b>  | Schweißstrom ( $I_2$ )                 | 320 A  |           |
|  | Arbeitsspannung ( $U_2$ )              | 30.0 V   |           |
|  | Primärleistung ( $S_1$ ) <sup>1)</sup> | 13,86 kVA  | 14341 kVA |
| <b>DATEN 100% ED</b>   | Schweißstrom ( $I_2$ )                 | 240 A  |           |
|  | Arbeitsspannung ( $U_2$ )              | 26.0 V   |           |
|  | Primärleistung ( $S_1$ ) <sup>1)</sup> | 9,01 kVA   | 9561 kVA  |
| <b>WIRKUNGSGRAD <math>\eta</math></b>  |  | 87 %   | 88 %      |
| <p><sup>1)</sup> Die Scheinleistung <math>S_1</math> ist von der Impedanz des Anschlusspunktes abhängig und kann daher von der Angabe abweichen.</p> |  |  |           |

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.