

El PROTIG 201 AC/DC es la solución profesional para la soldadura TIG en los sectores del comercio, el mantenimiento y la industria. Equipado con la más moderna tecnología de inversores, permite ensamblar todo tipo de materiales (acero, acero inoxidable, aluminio, cobre o titanio) con un cable de alta calidad.

6 procesos TIG AC/DC

- **Corriente de soldadura** : 10 a 200 A (TIG AC), 10 a 160 A (TIG DC)
- **TIG DC - Standard** : Apermite una soldadura de alta calidad en la mayoría de los materiales ferrosos como el acero, el acero inoxidable, pero también el cobre y sus aleaciones, el titanio...
- **TIG DC Pulsado** : Este modo de pulsación permite ensamblar las partes mientras se limita el aumento de la temperatura
- **TIG DC SPOT** : Le permite preparar las piezas apuntando.
- **TIG AC - Easy** : Este modo permite un uso rápido de la soldadura CA mediante el ajuste del diámetro del electrodo.
- **TIG AC - Standard** : Este método de soldadura TIG AC - Standard está dedicado a la soldadura de aluminio y sus aleaciones (Al, AlSi, AlMg, AlMn...). La corriente alternativa permite el decapado del aluminio esencial para la soldadura.
- **TIG AC - SPOT** : permite el premontaje de las piezas por perforación antes de la soldadura.

2 modos de soldadura de electrodos revestidos

- **Corriente de soldadura** : 10 a 160 A (MMA)
- **MMA Standard** : electrodos básicos y rutilos (hasta Ø 4 mm)
- **MMA Pulsado** : desarrollado para la soldadura de tubos/gasoductos y para las posiciones de soldadura en vertical.

Comodidad de uso diseñada para el soldador

- **2 tipos de cebado** : HF sin contacto o LIFT para ambientes electrosensibles
- **3 manejo de los disparadore** :
 - 2 veces : mantener la presión en el gatillo durante toda la soldadura.
 - 4 pasos : para empezar la soldadura, aprieta el gatillo una vez, y luego volver a apretar el gatillo para dejar de soldar.
 - 4T «LOG» : el operario elige en cualquier momento entre 2 corrientes de soldadura mediante un corto pulso en el gatillo (corriente caliente y corriente fría).
- **Ayuda para soldar MMA** :
 - Antisticking : Reduce los riesgos de pegado del electrodo en caso de contacto con la pieza.
 - Hot Start : facilita el cebado y puede ser ajustado según el tipo de metal
 - Arc Force ajustable: regula las desviaciones de la longitud del arco
- **VRD** (dispositivo de reducción de voltaje): la corriente de soldadura se libera sólo cuando el electrodo está en contacto con la pieza de trabajo

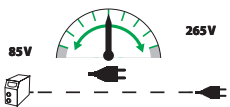
Diseño robusto para todos los entornos

- **Carrocería reforzada** y patinaje amortiguado
- Ahorra espacio y es **fácil de mover** en el sitio
- **Visualización de corriente/tensión** durante y después de la soldadura (DMOS/QMOS)
- Almacenamiento de hasta **50 programas** por proceso
- **Conectividad** para los controles remotos

Alimentación eléctrica de alta tecnología

FLEXIBLE

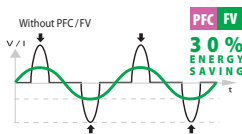
FV FLEXIBLE VOLTAGE



El dispositivo funciona con una sola toma de corriente de 230V-16A o 110V-32A, incluso en uso intensivo y en extensiones in situ (100m).

ECONÓMICO

PFC POWER FACTOR CORRECTION 30% de ahorro de energía



La tecnología PFC suprime los picos y regula la corriente de suministro. También favorece el uso de cables de extensión o generadores y ayuda a obtener una mejor estabilidad de la corriente durante la fase de soldadura.

ASEGURADO

P400 PROTEC 400

Puede soportar variaciones de tensión ocasionales o permanentes en la red eléctrica de hasta 400 V (rayos, generador, cargas de desprendimiento de carga...).



No incluye accesorios : ref. 061828

Incluye accesorios : ref. 063945
- Antorcha SR26DB (4m)
- kit MMA

Accesorios (opcional)



Carro
ref.039704



Carro
ref. 041257



Ordena a distancia
manual
ref.045675



Pedalea
ref.045682

50/60hz	TIG AC	TIG DC	MMA	EN60974-1 (40°C)			U ₀	35/50	cm/kg	Protected & compatible POWER GENERATOR (+/- 15%)				
				I ₂		I _A (60%)								
				TIG AC	TIG DC	MMA					TIG DC	TIG AC		
230 V 1~	13 A	10-200 A	10-160 A	10-160 A	100 A	100 A	90 A	25%	25%	13%	70 V	35/50	24 x 41 x36 / 15 Kg	7.5 kW
110 V 1~	20 A	10-160 A	10-160 A	10-110 A	90 A	120 A	105 A	32%	25%	20%				