

10 - 200 A

PN. 061828 (tartozékok nélkül)
PN. 063945 (tartozékokkal)

A PROTIG 201 AC/DC egy professzionális TIG hegesztő megoldás minden fémtípus hegesztéséhez 4 mm vastagságig (acél, rozsdamentes acél, alumínium, réz és titán). Nagyon magas szintű precizitást biztosít számos területen, például a gyártás, a karbantartás vagy a csőmunkák során.

Hat AC/DC TIG eljárás

- **Hegesztési áram:** 10 - 200 A (AC TIG), 10 - 160 A (DC TIG)
- **STANDARD DC TIG:** Biztosítja a kiváló minőségű hegesztést minden vasanyagon, mint például acél, rozsdamentes acél, valamint réz, annak ötvözetei, titán stb.
- **PULSED DC TIG:** Szabályozza az olvadási hőmérsékletet, korlátozza a deformációt és lehetővé teszi a 0,3 mm vastagságú fémlémezek hatékony összeszerelését.
- **SPOT DC TIG:** A vassémeket ponthegeztéssel előszerelje össze.
- **EASY AC TIG:** Az előre meghatározott felhasználói beállításoknak köszönhetően még egyszerűbbé teszi a hegesztőgép használatát. A kezelőnek csak a volfrámelektroda átmérőjét kell kiválasztania a gép kezelőpaneljén.
- **STANDARD AC TIG:** Alumínium és ötvözetek (Al, AlSi, AlMg és AlMn, stb.) hegesztésére tervezték. A váltakozó áram hatékonyan tisztítja az alumíniumot a tökéletes hegesztés érdekében.
- **SPOT AC TIG:** Alumínium alkatrészek és tartozékok előszerelése ponthegeztéssel.

Két bevont elektródás hegesztési mód

- **Hegesztési áram:** 10 - 160 A (MMA)
- **STANDARD MMA:** Bázis- és rutilelektrodákat használ legfeljebb Ø 4 mm-ig.
- **PULSED MMA:** Megkönnyíti a függőlegesen felfelé álló helyzetben történő hegesztést (fúvókák/csővezetékek).

A felhasználó kényelmére tervezve

- **Kétféle gyújtástípus:** HF (érintkezés nélkül) vagy ARC-LIFT (érintkezéssel) elektroérzékeny környezetekhez.
- **Három kioldókezelési mód:**
 - 2T: A kioldó nyomását a hegesztési folyamat során végig fenntartja.
 - 4T: A hegesztés elindításához nyomja meg egyszer a kioldót, majd a hegesztési folyamat leállításához nyomja meg újra a kioldót.
 - 4T "LOG": A kezelő a kioldó gyors megnyomásával két külön hegesztési áram között válthat (meleg és hideg áram).
- **MMA hegesztési segédeszközök:**
 - Anti-Stick: Csökkenti annak kockázatát, hogy az elektróda a munkadarabhoz tapadjon, ha azzal érintkezik.
 - Forró indítás: Segíti az ív begyújtását, és a hegesztendő fém típusának megfelelően állítható.
 - Arc Force: Ez a teljesen állítható funkció szabályozza az ívhossz-eltéréseket.
- **VRD (feszültségcsökkentő eszköz):** a hegesztési áramot csak akkor adja, amikor az elektróda érintkezik a munkadarabbal (eredetileg nem aktiválva).

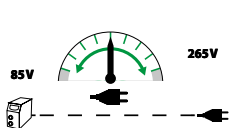
Robusztus kialakítás minden környezethez

- Megerősített alvázzal és ütégátlóval felszerelt
- Kompakt és könnyű kialakítás
- Hegesztés után megjelenített áram/feszültség (DMOS/QMOS)
- Folyamatonként akár 50 hegesztési program tárolása
- Távvezérlő csatlakozások

HIGH-TECH TÁPEGYSÉG

rugalmas

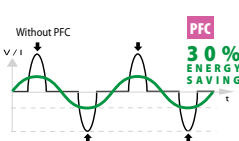
FV RUGALMAS FESZÜLTÉS



Ez a készülék egyszerű 230 V/16 A vagy 110 V/20 A konnektorral működik, még intenzív, helyszíni használat során is, vagy ha a telephely meghosszabbításán (100 m) használják.

Économique

PFC POWER FACTOR CORRECTION 30% energiamegtakarítás



A PFC technológia elnyomja a feszültségcsúcsokat és szabályozza a tápáramot. Lehetővé teszi továbbá, hogy a gép hosszabbítókábelrel vagy akkumulátoros áramforrással működjön, valamint hozzájárul a hegesztési fázisban a jobb áramstabilitáshoz.

Biztonság

P400 PROTEC 400

Képesíti teszi a készüléket arra, hogy ellenálljon az elektromos hálózaton akár 400 V-ig fellépő alkalmi vagy állandó feszültségváltozásoknak (villámcsapás, áramforrások, terheléskülés stb.).



tartozékok nélkül: PN. 061828

tartozékokkal: PN. 063945
- SR26DB fáklya (4 m)
- MMA készlet

Tartozékok (opcionális extrák)



Zsákos teherautó
PN. 076341



Kocsi
PN. 041257



Kézi távvezérlés
PN. 045675



Lámpedál
PN. 045682

50/60Hz	TIG AC	TIG DC	Mma	EN60974-1 (40 °C)			U ₀	cm / kg	7,5 kW
				I ₂	I _A (60%)	X% (I ₂ max)			
230 V 1 ~	16 A	10-200 A	10-160 A	Mma	TIG DC	TIG AC	70 V	35/50	24 x 41 x 36 / 15 kg
110 V 1 ~	32 A	10-160 A	10-110 A	110 A	110 A	110 A			
				90 A	100 A	100 A	38 %	20 %	20 %