

TIG PRO 201 AC/DC este soluția profesională de sudare TIG pentru îmbinarea tuturor tipurilor de materiale cu grosime de până la 4 mm (oțel, oțel inoxidabil, aluminiu, cupru sau titan). Oferă un grad ridicat de precizie în multe domenii, cum ar fi artizanat, mentenanță sau pentru conducte.

6 procese TIG AC/DC

- **Curent de sudare** : de la 10 până la 200 A (TIG AC), 10 până la 160 A (TIG DC)
- **TIG DC - Standard** : Asigură o sudură de calitate pe toate materialele feroase cum ar fi oțelul, oțelul inoxidabil, dar și cuprul și aliajele sale, sau titanul...
- **TIG DC Pulsat** : Controlează temperatura băii de fuziune, limitează deformarea și permite astfel asamblarea foilor subțiri de 0,3 mm.
- **TIG DC SPOT** : Preasamblează piese din metale feroase prin sudare în punct.
- **TIG AC - Easy** : Facilitează utilizarea stației de sudare datorită parametrilor predefiniți. Utilizatorul selectează doar diametrul electrodului tungsten prin intermediul interfeței.
- **TIG AC - Standard** : Dedicată sudării pe aluminiu și aliajele sale (Al, AlSi, AlMg, AlMn...). Curentul alternativ asigură faptul că aluminiul este decapat în prealabil pentru o sudură de calitate.
- **TIG AC - SPOT** : Preasamblarea pieselor din aluminiu prin sudare în punct.

2 moduri de sudare cu electrozi înveliți

- **Curent de sudare** : 10 până la 160 A (MMA)
- **MMA Standard** : Acceptă electrozi bazici și rutilici de până la Ø 4 mm.
- **MMA Pulsat** : Facilitează sudarea în poziție verticală ascendentă (pe țevi/pipeline...).

Confortabil la utilizare special conceput pentru sudor

- **2 tipuri de amorsare** : HF fără contact sau LIFT pentru medii electrosensibile
- **3 moduri de declanșare** :
 - 2 timpi : mențineți presiunea pe trăgaci pe toată durata procesului de sudare.
 - 4 timpi : pentru a începe sudarea, țineți apăsat trăgaciul o dată apoi apăsați din nou pe trăgaci pentru a opri sudarea.
 - 4T «LOG» : operatorul poate alege între 2 curenți de sudare în orice moment printr-un impuls scurt pe declanșator (curent cald și curent rece).
- **Ajutor de sudură MMA** :
 - Antisticking : reduce riscurile de lipire ale electrodului la contactul cu piesa de prelucrat.
 - Hot Start : facilitează amorsarea și poate fi reglat în funcție de tipul de metal
 - Arc Force reglabil : reglează abaterile de lungime ale arcului
- **VRD** (voltage reduction device) : curentul de sudură este furnizat numai atunci când electrodul este în contact cu piesa de prelucrat (nu este activat din fabrică).

Design robust pentru toate mediile

- **Caroserie ranforsată** și tamburi antișoc
- Economie de spațiu și **ușor de mutat pe șantier** la fața locului
- **Afișaj curent/tensiune** după sudare (verificarea respectării DMOS/QMOS)
- **Stocarea a până la 50 de programe** per proces
- Port pentru **comandă la distanță** (pedală, telecomandă manuală)

Sursa de alimentare HIGH-TECH

FLEXIBILĂ

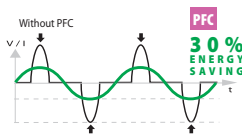
FV VOLTAJ FLEXIBIL



Aparatul funcționează cu o simplă priză de 230V-16A sau 110V-32A, chiar și în condiții de utilizare intensivă și pe prelungitoare (100m).

ECONOMIC

PFC POWER FACTOR CORRECTION *reducerea consumului electric cu 30%*



Tehnologia PFC înlătură vârfurile de tensiune ale curentului de alimentare și îl menține stabil. De asemenea, facilitează utilizarea prelungitoarelor sau a generatoarelor și contribuie la obținerea unei mai bune stabilități a curentului în timpul procesului de sudare.

SECURIZATĂ

P400 PROTEC 400

Rezistă la variații de tensiune ocazionale sau permanente în rețeaua electrică de până la 400 V (trăsnet, generator, întreruperi de sarcină etc.).



fără accesorii : ref. 061828

cu accesorii : ref. 063945
- pistol SR26DB (4m)
- kit MMA

Accesorii (opționale)



Cărucior
ref.039704



Cărucior
ref. 041257



Comandă de la
distanță manuală
ref.045675



Pedală
ref. 045682

50/60Hz	TIG AC	TIG DC	Mma	EN60974-1 (40 °C)			U ₀	35/50	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	24 x 41 x 36 / 15 kg		
110 V 1 ~	32 A	10-160 A	10-160 A	110 A	110 A	110 A				
				90 A	100 A	100 A				
					22 %	23 %				
					38 %	20 %				