TIG
AC/DC - HF
TRIPHASÉ

3 → 400 A

IMS TITANIUM 400 AC/DC

Ref. 037830

Le TITANIUM 400 AC/DC est un générateur TIG AC/DC haute performance (400 A à 60%) conçu pour offrir un large choix de procédés de soudage (TIG AC, DC, MMA). Il permet d'assembler tous types de matériaux; acier doux, acier inoxydable, aluminium, cuivre, titane. Également idéal pour souder de fines épaisseurs, son mode Pulsé réduit les déformations et assure un meilleur contrôle de l'arc. Intuitive et très fonctionnelle, son interface numérique permet d'agir sur les paramètres de soudage en toute simplicité.

6 MODES DE SOUDAGE TIG

DC	**DC Standard :** soudage en courant lisse sur la majorité des matériaux ferreux.
	DC Pulsé : permet d'assembler les pièces tout en limitant l'apport thermique (pulsations jusqu'à 2.5 kHz).
	FastPulse : pulsations jusqu'à 20 kHz sur acier spéciaux.
AC	**AC Standard :** soudage de l'aluminium et ses alliages (Al, AlSi, AlMg, AlMn, etc).
	AC Pulsé : contrôle précis de la pénétration selon le réglage de la fréquence AC (pulsations jusqu'à 500 Hz).
	AC Mix : alternance de courant AC et DC pour augmenter la vitesse de soudage.

Livré sans accessoires

SOLUTION TIG WIZARD

- **Mode synergique breveté** pour un maximum de productivité avec pointage et soudage de pièces en Aluminium, Acier, Acier inoxydable et Cuivre avec ou sans métal d'apport.
- **5 types d'assemblage :** Bout à bout (BW), Clin (FW), Angle intérieur (BP), Angle extérieur et raboutage de fils.
- **Wizard Lab** pour la réalisation de cycles de soudage complexes.

RÉGLAGES OPTIMISÉS

- **4 modes de pointage :**
  - Spot / Multi Spot : pointage traditionnel avant soudage des tôles de fines épaisseurs.
  - Tack / Multi Tack : pointage ultraprécis et sans oxydation réduisant le risque de déformation.
- **3 types d'amorçage :** Lift, HF et Touch.HF (amorçage haute fréquence temporisé).
- **3 gestions de gâchette :** 2T, 4T et 4T LOG
- **Paramétrage des formes d'ondes** en AC favorisant le contrôle de l'arc et la pénétration.
- **Mode E-TIG** garantit au soudeur de respecter la puissance de soudage quelle que soit la position de sa torche par rapport à la pièce (maitrise de l'énergie de soudage).

- Interface couleur 5 pouces, intuitive, multilingue et customisable.
- 3 niveaux d'interface pour l'utilisateur : Easy, Expert et Avancé

CONNECTIVITÉ MAXIMALE

- Apport énergétique mesuré avec précision.
- Traçabilité de tous les cordons de soudage selon la norme EN 3834.
- Mode de calibration des accessoires de soudage (affine le calcul d'énergie).
- Connectable via un kit en option (037960) pour une utilisation sur robot.
- Mode utilisateur pour partager le produit avec plusieurs soudeurs.
- Outil gratuit disponible en ligne de customisation de l'interface.
- Sauvegarde, à partir d'une clé USB, des JOBs utilisateurs (500 max.) ainsi que la configuration machine.
- Compatible avec les torches à lamelle, double bouton, potentiomètre et Up & Down.
- Mise à jour complète de la machine et des synergies par clé USB.
- Commandes à distance (pédale ou manuelle en option) connectables sans outils.
- Groupe froid (013537) en option.
- Modes MMA, MMA AC et MMA Pulsé (électrodes soudables jusqu'au Ø 8 mm).

ACCESSOIRES *(options)*

ABITIG L - 8 m
037359

ABITIG DB - 8 m
037366

Groupe froid

1000 W
5.5 L - 17 kg

WCU 1kW C
013537

Chariot 10m³ L
075498

Commandes à distance analogiques :

RC-HA1 - 10 m
045675

RC-FA1 - 4 m
045682

Commande à distance numérique :

RC-HD2
062122

		I2 TIG DC	I2 TIG AC	I2 MMA	INTEGRATED TECHNOLOGY			TIG AC/DC EN 60974-1 (40°C)		MMA EN 60974-1 (40°C)		U0				IP	Protected & compatible power generator (+/-15%)
50/60 Hz	A	A	A	A	TIG DC PULSE	TIG AC PULSE	MMA PULSE	IA (60%)	100%	IA (60%)	100%	V	mm²	cm	kg		
400 V - 3~	32	3 → 400	5 → 400	5 → 400	0.1 → 2.5 kHz	0.1 → 500 Hz	0.4 → 20 Hz	400 A	360 A	400 A	360 A	85	70/95	71 x 27 x 48	40	IP 23	30 kW

CE - EN 60974-1

www.ims-welding.com

MADE in FRANCE