IMS TIG PRO 201 DC FV

TIG DC - HF MONOPHASÉ FV - 10 → 200 A

Ref. 067080 (avec accessoires) / **Ref. 067097** (sans accessoires)

Le TIG PRO 201 DC FV (200 A) **assure des soudures de haute qualité sur les aciers doux et inoxydables grâce à sa régulation au secondaire, son alimentation PFC et son amorçage HF performante. Son interface intuitive permet d'agir sur les paramètres en toute simplicité.**

SOUDAGE DC OPTIMISÉ

- **Régulation secondaire :** assure une stabilité d'arc optimale et un courant constant dans toutes les positions.
- **TIG DC :** assure un soudage qualitatif sur l'ensemble des matériaux ferreux tels que l'acier, l'acier inoxydable mais aussi le cuivre et ses alliages…
- **TIG DC Pulsé jusqu'à 2000 Hz :** maîtrise de la température du bain de fusion, limite de la déformation et ainsi, permet l'assemblage de tôles de faibles épaisseurs dès 0,3 mm.
- **SPOT réglable de 0.1 à 60 sec :** pointage rapide et précis avant soudage des tôles de fines épaisseurs.
- **2 types d'amorçage :** HF sans contact ou LIFT par contact pour les environnements électrosensibles.
- **3 gestions de gâchette :** 2T, 4T et 4T LOG.
- **Détection automatique de la torche :** compatible avec les torches à lamelle et double bouton avec ou sans potentiomètre.

Livré avec	TIG26DB - 4 m	2 m - 25 mm²	2 m - 25 mm²
067080	✓	✓	✓
067097	sans accessoires		

SOUDAGE MMA

- **MMA :** électrodes Basiques et Rutiles (jusqu'à Ø 5 mm)
- **MMA Pulsé :** facilite le soudage en position verticale montante (tubulures/pipeline…)
- **3 aides au soudage intégrées :**
  - Antisticking : réduit les risques de collage de l'électrode en cas de contact avec la pièce
  - Hot Start : facilite l'amorçage et se règle en secondes en fonction du type de métal
  - Arc Force : augmentation ponctuelle du courant en situation de soudage difficile.
- VRD (Voltage Reduction Device) activable pour abaisser la tension de sortie à vide < 35 V.

- pré-gaz / post-gaz
- temps de montée (upslope)
- courant de soudage
- courant chaud / froid
- fréquence de pulsation
- durée de l'évanouissement (downslope)

…

PRODUCTIVITÉ MAXIMALE

- Mémorisation jusqu'à 50 programmes par procédé.
- **Menu avancé** pour un contrôle optimal du soudage.
- **Technologie «PFC»** (correction de facteur de puissance) permet d'utiliser des câbles d'alimentation pouvant atteindre 100 m.
- **Technologie «FV»** garantit un arc électrique toujours stable même en cas de variations de la tension du secteur (85 à 265 V) et d'alimentation par groupe électrogène.
- **Affichage courant et tension** durant et après le soudage (DMOS/QMOS).
- Connectivité pour commandes à distance (manuelle ou pédale)
- Carrosserie renforcée et patins antichocs.
- Peu encombrant et facilement déplaçable sur site.
- Protégé contre les surtensions jusqu'à 400 V (PROTEC 400).

ACCESSOIRES *(options)*

SR26L - 8 m
046184

SR26DB - 8 m
038271

Coffret consommables pour torche TIG26
044678

Valise de chantier IP67
060432

Chariot 10m³ XL
041257

Commandes à distance :

RC-HA1 - 8 m
045675

RC-FA1 - 4 m
045682

50/60 Hz	A	I2 TIG A	I2 MMA A	INTEGRATED TECHNOLOGY TIG PULSE	AID	SR	TIG EN 60974-1 (40°C) IA (60%)	X% (I2 max)	100%	MMA EN 60974-1 (40°C) IA (60%)	X% (I2 max)	100%	U_0 V	mm²	cm	kg	IP	Protected & compatible power generator (+/-15%)	
110 V - 1~	32	10 → 180	10 → 140	0.1 → 2 kHz	▪	▪	125 A	25 %	110 A	100 A	20 %	90 A	70	35/50	41 x 20 x 28 cm	10	IP 21	6 kW	7.5 kVA
230 V - 1~	16	10 → 200					165 A	35 %	140 A	135 A	25 %	120 A							

CE - EN 60974-1

www.ims-welding.com

MADE in FRANCE