

# TIG PRO 201 AC/DC

ГЕНЕРАТОР TIG - 10 → 200 А

арт. 064539 (без аксессуаров)

арт. 064546 (аксессуарами)



TIG PRO 201 AC / DC представляет собой профессиональное решение для сварки TIG для соединения всех типов материалов толщиной до 4 мм (сталь, нержавеющая сталь, алюминий, медь или титан). Он предлагает большую точность во многих областях, таких как ремесленничество, техническое обслуживание и трубопроводы.

## 6 видов сварочного процесса TIG AC/DC

- Сварочный ток :** от 10 до 200 А (TIG AC), от 10 до 160 А (TIG DC)
- TIG DC -Standaard :** Вобеспечивает качественную сварку всех черных материалов такие как сталь, нержавеющая сталь, а также медь и ее сплавы, титан ...
- Импульсный TIG DC :** контроль температуры сварочной ванны, ограничение деформаций что позволяет сборку тонких листов от 0,3 мм.
- TIG DC SPOT :** Предварительно собирает детали из черного металла, через сварку прихваткой.
- TIG AC - Easy :** облегчает использование сварочного аппарата благодаря заранее заданным параметрам. Пользователь только выбирает диаметр своего вольфрамового электрода на интерфейсе.
- TIG AC - Standard :** сварка алюминия и его сплавов (Al, AlSi, AlMg, AlMn...). Переменный ток обеспечивает предварительную очистку алюминия для качественной сварки.
- TIG AC - SPOT :** Предварительно собирает детали из алюминия, через сварку прихваткой.

## 2 сварочных режима: электрод с обмазкой

- Сварочный ток :** от 10 до 160 А (MMA)
- Стандарт MMA:** допускает применение базовых рутиловых электродов диаметром до 4 мм.
- Импульсное MMA:** облегчает сварку в вертикальном положении (трубы / трубопроводы и т. д.).

## Удобство использования продумано для сварщика

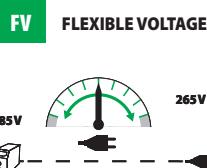
- 2 типа зажигания :** бесконтактный HF или LIFT для электро-чувствительных сред
- 3 триггерных операции :**
  - 2-х тактный : поддерживать давление на триггере на протяжении всей сварки.
  - 4 тактный : чтобы начать сварку, нужно нажать один раз на триггер затем нажмите триггер еще раз, чтобы остановить сварку.
  - 4Т «LOG»: оператор в любой момент выбирает между 2 сварочными токами коротким импульсом на триггере (горячий ток и холодный ток).
- ПОМОЩЬ ПРИ СВАРКЕ MMA**
  - Antisticking : снижает риск залипания электрода при контакте с деталью.
  - Hot Start: облегчает заливку и регулируется в зависимости от типа металла
  - Arc Force réglable: регулирует разницу в длине дуги
- VRD (устройство понижения напряжения):** сварочный ток подается только когда электрод находится в контакте с заготовкой (изначально не активирован).

## Прочная конструкция подходит для любых условий

- Усиленный корпус и противоударные накладки
- Экономия места и удобство перемещения на производстве
- Отображение тока / напряжения** после сварки (проверка соответствия DMOS / QMOS)
- Хранение до 50 программ на процесс
- Подключение для пультов** дистанционного управления (педаль, ручное дистанционное управление)

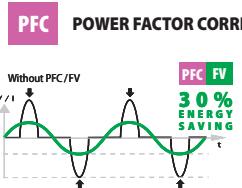
## ВЫСОКОТЕХНОЛОГИЧНОЕ ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ

### ГИБКИЙ



Устройство работает от простой розетки 230V-16A или 110V-32A даже при интенсивном использовании и на внутренних участках (100 м).

### ЭКОНОМИЧНЫЙ



**PFC** POWER FACTOR CORRECTION **30%** экономия энергии

Технология PFC подавляет пики и регулирует ток питания. Также способствует использованию удлинителей или генераторных установок и способствует достижению лучшей стабильности тока во время фазы сварки.

### БЕЗОПАСНЫЙ

**P400 PROTEC 400**

Может выдерживать случайные или постоянные колебания напряжения в электрической сети до 400 В (разряд, генератор, отключение нагрузки и т. д.).

50/60hz	+AM+	I <sub>2</sub>			EN60974-1 (40°C)						U <sub>0</sub>	cm/kg	Protected & compatible POWER GENERATOR (+/- 15%)	
		TIG AC	TIG DC	MMA	IA (60%)		X% (I <sub>2</sub> max)		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%				