

# TIG PRO 201 DC HF

Code d'article: 96761



## Caractéristiques

Alimentation:	1-230V
Plage de réglage TIG DC (40°C normal use):	10-200 A
Plage de réglage MMA (40°C normal use):	10-100 A
Hotstart:	oui
Fusibles:	16 A
Connexion:	35/50 mm <sup>2</sup>
Dimensions:	410x200x280 mm
Poids:	10 kg
Power generator (+/- 15%):	6kW / 7.5kVA kVA

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.

### 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.

### 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).
-