

PROTIG 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 A (TIG AC), от 10 до 160 A (TIG DC)
- **TIG DC -Standard** : Обеспечивает 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 A (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.
 - 4T «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

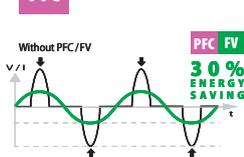
FV FLEXIBLE VOLTAGE



Устройство работает от простой розетки 230В-16А или 110В-32А 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.).



без аксессуаров : арт. с 061828

аксессуарами : арт. 063945
- горелка SR26DB (4m)
- комплект MMA

АКСЕССУАРЫ (опция)



Опрокидная двухколёсная тележка арт.039704a



Тележка арт. 041257



Ручное дистанционное управление арт. 045675



Педаль арт. 045682

50/60hz	TIG AC	TIG DC	MMA	EN60974-1 (40°C)			U ₀	cm/kg	Protected & compatible POWER GENERATOR (+/- 15%)
				I ₂	I _A (60%)	X% (I ₂ max)			
230 V 1~	13 A	10-200 A	10-160 A	MMA	TIG DC	TIG AC	70 V	35/50	24 x 41 x36 / 15 Kg
110 V 1~	20 A	10-160 A	10-110 A	100 A	100 A	90 A			
				90 A	120 A	105 A	32%	25%	20%