

PROTIG 201 AC/DC HF FV

Art. 061828 (ohne Zubehör)
Art. 063945 (mit Zubehör)

Das PROTIG 201 AC/DC ist der neue Maßstab für das professionelle WIG-Schweißen aller Materialien (Stahl, Edelstahl, Alu, Kupfer, Titan) bis zu einer Stärke von 4 mm. Es bietet eine sehr hohe Präzision in vielen Anwendungsbereichen wie Handwerk, Wartung und Rohrinstallationen.

6 WIG-AC/DC-Verfahren

- **Schweißstrom** : von 10 bis 200 A (WIG AC), 10 bis 160 A (WIG DC)
- **WIG DC - Standard** : Gewährleistet eine qualitativ hochwertige Schweißung auf eisenhaltigen Materialien wie Stahl, Edelstahl, aber auch auf Kupfer und Kupferlegierungen, Titan...
- **WIG DC Puls** : Kontrolliert die Temperatur des Schmelzbades, minimiert die Verformung und ermöglicht so das Fügen von Blechen geringer Dicke ab 0,3 mm.
- **WIG DC SPOT** : Vormontage eisenhaltiger Werkstücke durch Heften.
- **WIG AC - Easy** : Erleichtert die Anwendung dank vordefinierter Parameter. Der Anwender wählt nur den Durchmesser seiner Wolframelektrode auf dem Bedienfeld.
- **WIG AC - Standard** : Prädestiniert für das Schweißen von Aluminium und seiner Legierungen (Al, AlSi, AlMg, AlMn...). Mit dem Abbeizen durch den Wechselstrom wird eine Schweißung hoher Qualität erzielt.
- **WIG AC - SPOT** : Vormontage von Aluminium-Werkstücken durch Heften.

2 Modi für E-Hand (MMA)-Schweißen

- **Schweißstrom** : von 10 bis 160 A (MMA)
- **E-Hand (MMA) Standard** : basisch und rutil umhüllte Elektroden bis Ø 4 mm.
- **E-Hand (MMA) Puls** : Erleichtert das Steгнаtschweißen (Rohre/Pipeline...).

Hoher Anwenderkomfort

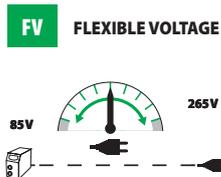
- **2 zündverfahren** : HF ohne Contact oder LIFT für hochfrequenzsensible Umgebungen
- **3 Optionen für den Brennergast** :
 - 2 T : der Brennergast muss während dem Schweißen gedrückt gehalten werden.
 - 4 T : einmaliges Drücken, um das Schweißen zu beginnen, und erneutes Drücken bei Beendigung der Schweißnaht.
 - 4T «LOG» : der Bediener kann jederzeit durch kurzes Drücken des Brennergastes zwischen 2 Schweißströmen (Hauptstrom und Zweitstrom) wählen.
- **Hilfsfunktionen für E-Hand-Schweißen (MMA)** :
 - Antisticking : verhindert das Festkleben der Elektroden im Schweißbad
 - Hot Start : erleichtert die Zündung und passt sich dem Metall an
 - Arc Force einstellbar : reguliert Variationen der Lichtbogenlänge
- **VRD** (voltage reduction device) : der Schweißstrom steht erst zur Verfügung, wenn Kontakt zwischen Elektrode und Werkstück besteht (ab Werk nicht aktiviert).

Geeignet für alle Anforderungen

- Verstärktes Gehäuse und vibrationsdämpfender Kantenschutz
- Kompakt und leicht **transportierbar**
- **Anzeige von Strom/Spannung** während und nach dem Schweißen (WPS/WPQR)
- Speicherung von bis zu **50 Programmen** pro Verfahren
- **Fernsteuerung möglich** (manuelle Fernsteuerung, Fuss oder Hand)

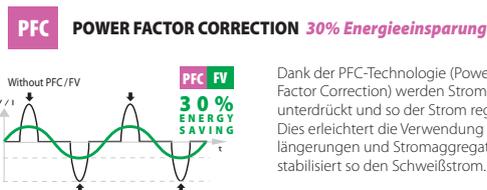
HOCHENTWICKELTE SPANNUNGSVERSORGUNG

FLEXIBEL



Selbst bei intensiver Nutzung bleibt das Gerät einsetzbar an einer einfachen 230V-16A Steckdose oder an 110V-20A (Grossbritannien) und an Verlängerungen (bis 100m).

ÖKONOMISCH



Dank der PFC-Technologie (Power Factor Correction) werden Stromspitzen unterdrückt und so der Strom reguliert. Dies erleichtert die Verwendung von Verlängerungen und Stromaggregaten und stabilisiert so den Schweißstrom.

SICHER

P400 PROTEC 400

Widersteht kurzzeitigen oder länger andauernden Spannungsänderungen im Stromnetz bis 400 V (Blitz, Stromaggregat, Lastabwurf...).



ohne Zubehör : Art.-Nr. 061828

mit Zubehör : Art.-Nr. 063945
- Brenner SR26DB (4m)
- Kit für E-Hand (MMA)

Zubehör (Option)



Fahrgewagen 2 Räder 10 m³
ref.039704



Fahrgewagen 10 m³
ref. 041257



Manuelle Fernbedienung
E-Hand/WIG ref.045675



Fußfernregler RC-FA1
- E-Hand/WIG - 4 m
ref. 045682

50/60hz	I ₂	EN60974-1 (40°C)						U ₀	cm/kg	Protected & compatible POWER GENERATOR (+/- 15%)				
		I _A (60%)			X% (I ₂ max)									
		TIG AC	TIG DC	MMA	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 x 36 / 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%				