

A PROTIG 201L AC/DC a professzionális TIG-hegesztő megoldás minden fémtípus hegesztéséhez 4 mm vastagságig (acél, rozsdamentes acél, alumínium, réz vagy titán). Nagyon magas szintű precizitást biztosít számos területen, például a gyártás, a karbantartás vagy a csővezetékek gyártása során. Hűtőegységgel felszerelve lehetővé teszi ergonomikusabb TIG-pisztolyok használatát.

6 TIG AC/DC folyamatok

- **Hegesztési áram :** 10-200 A (TIG AC), 10-160 A (TIG DC)
- **TIG DC - Standard :** Biztosítja a minőségi hegesztést minden vasanyagon, mint például acél, rozsdamentes acél, de a réz és ötvözetei, titán...
- **TIG DC Pulse :** Szabályozza az olvadék hőmérsékletét, korlátozza a deformációt, és így lehetővé teszi a 0,3 mm-es vékony lemezek összeszerelését
- **TIG DC SPOT :** Előszerelem a vassém alkatrészeket tűzéssel.
- **TIG AC - Easy :** Megkönnyíti a hegesztőgép használatát az előre meghatározott beállításoknak köszönhetően. A felhasználó csak a volfrámelektroda átmérőjét választja ki a kezelőfelületen.
- **TIG AC - Standard :** Alumínium és ötvözetek (Al, AlSi, AlMg, AlMn...) hegesztésére tervezték. A váltakozó áram biztosítja az alumínium tisztítását a tökéletes hegesztés érdekében.
- **TIG AC - SPOT:** Az alumínium alkatrészek előszerelemése tűzéssel.

A bevont elektródás hegesztés 2 módja

- **Hegesztési áram :** 10-től 160 A-ig (MMA)
- **MMA Standard :** Alap, rutil elektródák befogadása Ø 4 mm-ig.
- **MMA Pulse :** Segíti a függőleges, függőleges, függőleges helyzetben történő hegesztést (fúvókák/csővezetékek).

A felhasználó kényelmére tervezve

- **2 féle indítási mód:** HF (érintés nélkül) vagy LIFT (érintéssel) elektroérzékeny környezetekhez.
- **3 kioldási mód:**
 - 2 alkalommal: a kioldó nyomásának fenntartása a hegesztés során.
 - 4 alkalommal: a hegesztés megkezdéséhez csak egyszer nyomja meg a kioldó gombot, majd a hegesztés leállításához nyomja meg újra a kioldó gombot.
 - 4T "LOG": a kezelő a kioldó rövid impulzusával bármikor választhat 2 hegesztési áram között (forró és hideg áram).
- **MMA hegesztési segítség:**
 - Anti-sticking : csökkenti az elektróda beragadásának kockázatát, ha az érintkezik a munkadarabbal
 - Hot Start: Segíti az ívgyújtást, és a fém típusának megfelelően állítható
 - Arc Force Adjustable: szabályozza az ívhossz eltéréseket
- **VRD (feszültségcsökkentő eszköz):** a hegesztőáram csak akkor , ha az elektróda érintkezik a munkadarabbal (eredetileg nem aktivált).

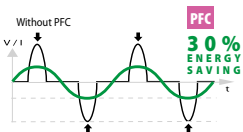
Robosztus kialakítás minden környezethez

- **Megerősített alváz** és ütécscillapító védelem
- **Kompakt** és könnyű kialakítás
- **Áram/feszültség kijelző** hegesztés után (DMOS/QMOS)
- Legfeljebb **50 program tárolása** folyamatoként
- **Csatlakoztathatóság** távvezérléshez távvezérléshez

HIGH-TECH TÁPEGYSÉG

GAZDASÁGI

PFC POWER FACTOR CORRECTION 30% energiamegtakarítás



A PFC technológia elnyomja a csúcsértékeket és szabályozza a tápfeszültséget. Lehetővé teszi a hosszabbtávú szinórok vagy generátorok használatát is, és hozzájárul a jobb áramstabilitáshoz a hegesztési fázisban.

Biztonságos

P400 PROTEC 400

Képes ellenállni az elektromos hálózaton fellépő alkalmi vagy állandó feszültségváltozásoknak 400V-ig (villámcsapás, generátor, terheléscsökkentő terhelések...).



A hűtőrendszer integrált



Tartozékok nélkül : ref. 062610

Tartozékokkal: ref. 063952
- fáklya SR20DB (4m)
- készlet MMA

Tartozékok (opciók)



Zsákos kocsi
ref.039704



Kocsi
ref. 041257



Kézi távirányító
vezérlés
ref.045675



Lábpedal
ref. 045682

50/60 Hz	AM	I ₂			EN60974-1 (40 °C)						U ₀	35/50	cm / kg	Protected & compatible POWER GENERATOR (+/- 15%)
		TIG AC	TIG DC	MMA	I _A (60%)		X% (I ₂ max)		TIG AC					
230 V 1 ~	16 A	10-200 A	10-160 A	10-160 A	MMA	TIG DC	TIG AC	Mma	TIG DC	TIG AC	70 V	35/50	24 x 43 x 50 / 20,5 kg	7,5 kW
					110 A	110 A	110 A	22 %	23 %	1. 3 %				