POSTES TIG

SCHWEISSKRAFT AC/DC INVERTER 201 AC/DC P PULSE

schweisskraft

Pour atelier et usage mobile



Correction du facteur de puissance	Tension d'alimentation
Oui	**90 – 275 V**

DESCRIPTION

- Construit selon la technologie inverter moderne
- Idéal pour les travaux de montage grâce à l'indice de protection IP 21S, en général aussi pour les travaux en extérieur
- Utilisable universellement pour le soudage de tous les types d'électrodes courants
- La pulsation TIG permet de souder avec un apport de chaleur réduit
- L'amorçage haute fréquence HF permet d'amorcer l'arc en soudage TIG sans toucher la pièce
- Les ventilateurs silencieux évacuent bien la chaleur de l'appareil pour de longs facteurs de marche
- Ventilateur temporisé avec mode veille
- Balance réglable
- Réglage précis des paramètres de soudage par affichage numérique
- Appareil équipé du PFC (correction du facteur de puissance), permettant une utilisation optimale même sur dévidoir de câble
- Refroidissement par eau en option
- Multitension de 110 à 230 volts
- Neuf programmes mémorisables
- Sortie de soudage AC en onde triangulaire : apport de chaleur réduit pour un même réglage de courant, particulièrement utile pour souder les métaux minces
- Sortie de soudage AC en onde sinusoïdale : forme d'onde AC TIG traditionnelle, plus silencieuse, arc au caractère plus « doux »
- Onde carrée AC : arc concentré pour une pénétration maximale, vitesse d'avance rapide avec le meilleur contrôle directionnel
- Mode MMA avec hot-start et commande arc-force

- Courbe de soudage réglable

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Correction du facteur de puissance	**Oui**
Procédé pulsation TIG	**Oui**
Plage de réglage TIG	**3 – 200 A**
Plage de réglage électrode	**10 – 200 A**
Facteur de marche à Imax. 40 °C TIG DC	**60 %**
Facteur de marche au courant max. 40 °C électrode	**35 %**
Courant à 100 % DC 40 °C TIG DC	**155 A**
Courant à ED 100 % 40 °C électrode	**120 A**
Tension d'alimentation	**90 – 275 V**
Facteur de puissance	**0,99 cos phi**
Courant d'entrée TIG AC	**19,2 A**
Courant d'entrée TIG DC	**20,5 A**
Courant d'entrée électrode AC	**27,5 A**
Courant d'entrée électrode DC	**30 A**

POINTS FORTS

Amorçage haute fréquence
amorce l'arc en soudage TIG sans toucher la pièce

Technologie AC/DC

Compatible avec les groupes électrogènes
Convient à une utilisation sur groupe électrogène, par ex. dans les ateliers de maintenance, les ports, les sites chimiques, les écoles, la construction métallique, les chantiers, les navires ou chez les agriculteurs

Correction du facteur de puissance
pour une utilisation sans problème, également sur enrouleur de câble

Multitension
Tension secteur de 110 à 230 volts possible · Utilisation dans le monde entier

CONTENU DE LA LIVRAISON

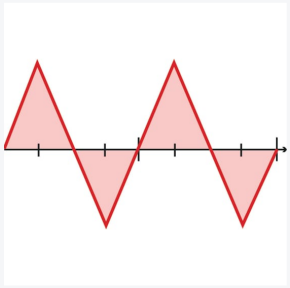
- Flexible de gaz 4 m avec raccord rapide
- Torche TIG SR26 4 m avec fonction Up/Down (refroidie au gaz)
- Détendeur
- Câble de masse 3 m 25 mm² avec pince de masse

UN PROJET ? PARLONS-EN.

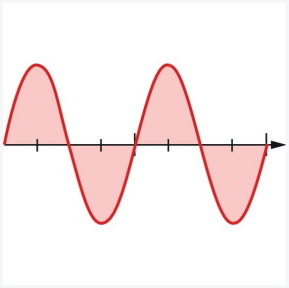
Prix sur devis, conseil technique avant achat, livraison et service après-vente partout en Afrique.

+212 777 000 901 · contact@promachines.ma

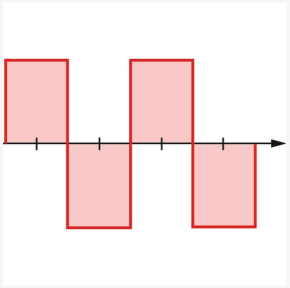
GALERIE



Apport de chaleur réduit pour le même réglage de courant · Particulièrement utile pour le soudage de tôles minces



Forme d'onde AC TIG traditionnelle · Caractéristiques d'arc plus silencieuses et « douces »



Arc focalisé pour une pénétration maximale · Vitesse de soudage élevée avec un meilleur contrôle de la direction