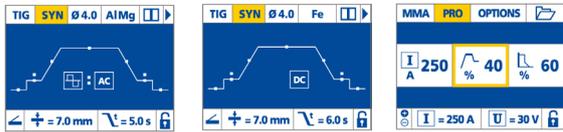


Alimenté en monophasé (230V, 16A) et doté d'un PFC (Power Factor Correction), le TIG 220 AC/DC est conçu pour offrir un large choix de procédés de soudage (TIG AC, DC, MMA) lui permettant d'assembler tous les matériaux (acier, inox, aluminium, cuivre). Performant et compact le TIG 220 AC/DC représente l'outil idéal pour les travaux de soudage exigeants.

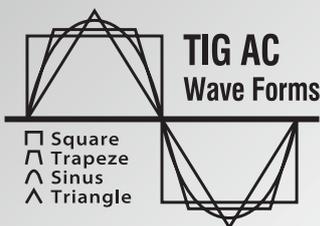
• Une interface professionnelle

Un afficheur TFT de 5,7" associé à deux codeurs incrémentaux offre une navigation simple et intuitive et permet le réglage des paramètres de soudage.



Fonctionnalités

Procédés de soudage TIG AC/TIG DC/MMA



-  **Ondes rectangulaires :**
Arc dur, dynamique et directif pour un meilleur contrôle du bain
-  **Ondes sinusoïdales :**
Arc doux et au bruit limité
-  **Ondes trapézoïdales :**
Un décapage optimisé grâce à un arc dynamique et moins bruyant
-  **Ondes triangulaires :**
Un décapage étroit pour une meilleure pénétration



Poste fourni sans accessoires
Ref. 011908

Option GROUPE FROID



Groupe froid WCU-1KW A
Ref. 039773

• Mode TIG AC MIX :
Il mixe ses séquences de DC et d'AC durant le soudage afin d'accélérer l'avance donc la productivité sur les tôles aluminium.

- Mode Tack Spot (TIG DC) :**
Perfectionnement du pointage - Mode de pointage rapide sans oxydation.
- Mode Synergique :**
Permet le réglage automatique des paramètres de soudage.
- Mode TIG pulse :**
Permet d'assembler les pièces en limitant l'élévation en température et facilite le soudage des métaux difficiles.

- Types d'amorçages (TIG) :**
TIG HF : Amorçage haute fréquence sans contact
TIG LIFT : Amorçage par contact

• MMA AC
Permet le soudage sans perturbation magnétique de l'arc.

• Technologies intégrées



Connexions

• Connect 5 :

Ce mode permet de piloter le TIG 220 AC/DC à partir d'une console ou d'un automate grâce au rappel de 5 programmes préenregistrés.

• Commande à distance manuelle



ref. 045682



ref. 045675

 				INTEGRATED TECHNOLOGY																																
				   	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">TIG</th> <th colspan="2">MMA</th> </tr> <tr> <th>IA (60%)</th> <th>x% 12max</th> <th>IA (60%)</th> <th>x% 12max</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>EN60974-1 (40C)</td> <td></td> <td>EN60974-1 (40C)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>140</td> <td>100</td> <td>140</td> <td>75</td> </tr> <tr> <td>185 (AC)</td> <td>45 (AC)</td> <td>170</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td>175 (DC)</td> <td>35 (DC)</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	TIG							MMA		IA (60%)	x% 12max	IA (60%)	x% 12max	EN60974-1 (40C)		EN60974-1 (40C)		140	100	140	75	185 (AC)	45 (AC)	170	30	175 (DC)	35 (DC)			<table border="1"> <thead> <tr> <th>Freq. AC</th> <th>Uo</th> <th>mm²</th> <th>cm/kg</th> <th>Power</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>20-200 Hz</td> <td>75</td> <td>35 / 50</td> <td>25x52x40/20</td> <td>6kW / 7,5 kVA</td> </tr> </tbody> </table>	Freq. AC
TIG		MMA																																		
IA (60%)	x% 12max	IA (60%)	x% 12max																																	
EN60974-1 (40C)		EN60974-1 (40C)																																		
140	100	140	75																																	
185 (AC)	45 (AC)	170	30																																	
175 (DC)	35 (DC)																																			
Freq. AC	Uo	mm ²	cm/kg	Power																																
20-200 Hz	75	35 / 50	25x52x40/20	6kW / 7,5 kVA																																
TIG 220 AC/DC HF FV	50 / 60 Hz	AA																																		
	110 V1~	32	10 → 140																																	
	230 V1~	16	10 → 220																																	