

Le **PROTIG 201 DC FV** (200 A) assure des soudures de haute qualité sur les aciers doux et inoxydables grâce à sa régulation au secondaire, son alimentation PFC et son amorçage HF performante. Son interface intuitive permet d'agir sur les paramètres en toute simplicité.

SOUDEGE DC OPTIMISÉ

- **Régulation secondaire** : assure une stabilité d'arc optimale et un courant constant dans toutes les positions.
- **TIG DC** : assure un soudage qualitatif sur l'ensemble des matériaux ferreux tels que l'acier, l'acier inoxydable mais aussi le cuivre et ses alliages...
- **TIG DC Pulsé jusqu'à 2000 Hz** : maîtrise de la température du bain de fusion, limite de la déformation et ainsi, permet l'assemblage de tôles de faibles épaisseurs dès 0,3 mm.
- **SPOT réglable de 0.1 à 60 sec** : pointage rapide et précis avant soudage des tôles de fines épaisseurs.
- **2 types d'amorçage** : HF sans contact ou LIFT par contact pour les environnements électrosensibles.
- **3 gestions de gâchette** : 2T, 4T et 4T LOG.
- **Détection automatique de la torche** : compatible avec les torches à lamelle et double bouton avec ou sans potentiomètre.

SOUDEGE MMA

- **MMA** : électrodes Basiques et Rutiles (jusqu'à Ø 5 mm)
- **MMA Pulsé** : facilite le soudage en position verticale montante (tubulures/pipeline...)
- **3 aides au soudage intégrées** :
 - Antisticking : réduit les risques de collage de l'électrode en cas de contact avec la pièce
 - Hot Start : facilite l'amorçage et se règle en secondes en fonction du type de métal
 - Arc Force : augmentation ponctuelle du courant en situation de soudage difficile.
- **VRD (Voltage Reduction Device)** activable pour abaisser la tension de sortie à vide < 35 V.



Livré avec			
065765	✓	✓	✓
065772	sans accessoires		

PRODUCTIVITÉ MAXIMALE

- Mémorisation jusqu'à 50 programmes par procédé.
- **Menu avancé** pour un contrôle optimal du soudage.
- **Technologie «PFC»** (correction de facteur de puissance) permet d'utiliser des câbles d'alimentation pouvant atteindre 100 m.
- **Technologie «FV»** garantit un arc électrique toujours stable même en cas de variations de la tension du secteur (85 à 265 V) et d'alimentation par groupe électrogène.
- **Affichage courant et tension** durant et après le soudage (DMOS/QMOS).
- Connectivité pour commandes à distance (manuelle ou pédale)
- Carrosserie renforcée et patins antichocs.
- Peu encombrant et facilement déplaçable sur site.
- Protégé contre les surtensions jusqu'à 400 V (PROTEC 400).



- pré-gaz / post-gaz
- temps de montée (upslope)
- courant de soudage
- courant chaud / froid
- fréquence de pulsation
- durée de l'évanouissement (downslope)

ACCESSOIRES (options)



SR26L - 8 m
046184



SR26DB - 8 m
038271



Coffret consommables
pour torche TIG26
044678



Valise de chantier IP67
060432



Chariot 10m³ XL
041257

Commandes à distance :



RC-HA1 - 8 m
045675



RC-FA1 - 4 m
045682

50/60 Hz	A	I ₂ TIG A	I ₂ MMA A	INTEGRATED TECHNOLOGY			TIG			MMA			U ₀ V	mm ²	cm	kg	IP	Protected & compatible power generator (+/-15%)	
				TIG PULSE	AID	SR	EN 60974-1 (40°C)			EN 60974-1 (40°C)								6 kW	7.5 kVA
				0.1 → 2kHz	▪	▪	IA (60%)	X% (I2 max)	100%	IA (60%)	X% (I2 max)	100%							
110 V - 1~	32	10 → 180	10 → 140				125 A	25 %	110 A	100 A	20 %	90 A	70	35/50	41 x 20 x 28 cm	10	IP 21	6 kW	7.5 kVA
230 V - 1~	16	10 → 200					165 A	35 %	140 A	135 A	25 %	120 A							