

Il PROTIG 201 DC (200 A) assicura delle saldature di alta qualità sugli acciai dolci ed inossidabili grazie alla sua regolazione secondaria del punto, la sua alimentazione PFC e il suo innesco HF performante. L'interfaccia intuitivo permette di agire sui parametri in tutta semplicità.

SALDATURA DC OTTIMIZZATA

- **Regolazione secondaria:** assicura una stabilità d'arco ottimale e una corrente costante in tutte le posizioni.
- **TIG DC :** assicura una saldatura di qualità su tutti i materiali ferrosi come l'acciaio, l'acciaio inossidabile ma anche il rame e le sue leghe...
- **TIG DC Pulsato fino a 2000 Hz :** controlla la temperatura del bagno di fusione, limita la deformazione e permette, inoltre, l'assemblaggio di lamiere sottili con spessore di 0,3 mm.
- **SPOT regolabile da 0.1 a 60 sec :** puntatura rapida e precisa prima della saldatura di lamiere di spessore fine.
- **2 tipi di innesco:** HF senza contatto o LIFT per contatto per lavori in ambienti elettrosensibili.
- **3 modi di gestire il pulsante torcia:** 2T, 4T e 4T LOG.
- **Individuazione automatica della torcia:** compatibile con le torce a lamella e doppio pulsante con o senza potenziometro.

SALDATURA MMA

- **MMA :** elettrodi Basici e Rutili (fino a Ø 5 mm).
- **MMA Pulsato:** facilita la saldatura in posizione verticale montante (tubature/conduttori)
- **3 aiuti alla saldatura integrati:**
 - Antisticking : riduce i rischi di incollatura dell'elettrodo in caso di contatto col pezzo
 - Hot Start : facilita l'innesco e si regola in funzione del tipo di materiale
 - Arc Force : aumento istantaneo di corrente nelle situazioni di saldatura difficile.
- **VRD (Voltage Reduction Device)** attivabile per abbassare la tensione di uscita a vuoto < 35V.

PRODUTTIVITÀ MASSIMA

- Memorizzazione fino a 50 programmi per procedimento.
- Menu avanzato per un controllo ottimale della saldatura.
- Tecnologia «PFC» (correzione del fattore di potenza) permette di utilizzare dei cavi di alimentazione che possono raggiungere 100 m.
- Tecnologia «FV» garantisce un arco elettrico sempre stabile anche in caso di variazioni della tensione di corrente (85 a 265 V) e di alimentazione per un gruppo elettrogeno.
- Visualizzazione corrente e tensione durante e dopo la saldatura (DMOS/QMOS).
- Connettività per comandi a distanza (manuale o pedale)
- Carrozzeria rinforzata e pattini antiurto.
- Poco ingombrante e facilmente spostabile in loco.
- Protetto contro le sovratensioni fino a 400 V (PROTEC 400).



Fornito con			
065765	✓	✓	✓
065772	senza accessori		



- pre-gas / post-gas
- tempi di ascesa (upslope)
- corrente di saldatura
- corrente calda / fredda
- frequenza di pulsazione
- durata dell'evanescenza (downslope)

ACCESSORI (opzioni)



SR26L - 8 m
046184



SR26DB - 8 m
038271



Cofanetto consumabili
per torcia TIG26
044678



Valigetta da cantiere IP67
060432



Carrello 10m³ XL
041257

Comandi a distanza :



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 PULSATO	AID	SR	EN 60974-1 (40°C)			EN 60974-1 (40°C)									
110 V - 1~	32	10 → 180	10 → 140	0.1 → 2 kHz	▪	▪	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							