

PROTIG 201 DC FV (200 A) gewährleistet anhand seiner sekundären Regelung, seiner PFC- Filter und seiner leistungsstarken HF-Zündung qualitativ hochwertige Schweißnähte auf weichen und Edel- Stahlsorten. Über die intuitive Benutzeroberfläche können die Parameter einfach eingestellt werden.


OPTIMIERTES SCHWEISSEN MIT GLEICHSTROM

- **Sekundäre Regelung:** garantiert optimale Lichtbogenstabilität und konstanten Strom in allen Positionen.
- **TIG DC (WIG-Schweißen mit Gleichstrom):** Gewährleistet eine qualitativ hochwertige Schweißung auf eisenhaltigen Materialien wie Stahl, Edelstahl, aber auf auf Kupfer und Kupferlegierungen.
- **TIG DC (WIG-Schweißen mit Gleichstrom) pulsen bis 2000 Hz:** Kontrolliert die Temperatur des Schmelzbades, minimiert die Verformung und ermöglicht so das Fügen von Blechen geringer Dicke ab 0,3 mm..
- **SPOT zwischen 0,1 und 60 Sek. einstellbar:** schnelles und präzises Heften dünner Bleche vor dem Schweißen.
- **2 Zündarten:** HF kontaktlos oder LIFT durch Kontakt für das Schweißen in hochfrequenzsensiblen Umgebungen.
- **3 Brennertastermodi:** 2T, 4T und 4T LOG.
- **Automatische Erkennung des Brenners:** kompatibel mit Lamellen und Doppeltasten Brennern mit oder ohne Potentiometer.

MMA-SCHWEISSEN

- **MMA:** basische und Rutilelektroden (bis Ø 5 mm)
- **Gepulstes Lichtbogenhandschweißen (MMA)** erleichtert das Steignachtschweißen (Rohrleitungen/ Pipelines ...)
- **3 integrierte Schweißfunktionen:**
 - Antisticking: reduziert das Risiko des Festklebens der Elektrode bei Kontakt mit dem Werkstück
 - Hot Start: erleichtert die Zündung durch eine automatische Spannungserhöhung beim Start
 - Arc Force: kurzzeitige Stromerhöhung für das Schweißen in schwierigen Schweißpositionen.
- **VRD Funktion (Voltage Reduction Device, Spannungsreduktionsvorrichtung),** um die Ausgangsspannung im Leerlauf unter 35 V zu reduzieren.



Lieferumfang			
065765	TIG26DB - 4 m	2 m - 25 mm ²	2 m - 25 mm ²
065772	ohne Zubehör		

MAXIMALE PRODUKTIVITÄT

- Speicherung von bis zu 50 Schweißjobs pro Schweißverfahren
- **Erweitertes Menü** für eine optimale Kontrolle des Schweißvorgangs.
- **Mit der „PFC“-Technologie,** (Leistungsfaktorkorrektur) können Netzkabel bis zu 100 m Länge verwendet werden,
- **Die „FV“-Technologie** garantiert, auch bei Schwankungen der Netzspannung (85 bis 265 V) und der Spannungsversorgung durch einen Generator immer einen stabilen Lichtbogen.
- **Strom- und Spannungsanzeige** während und nach dem Schweißen (DMOS/QMOS).
- Anschlussmöglichkeit für Fernsteuerung (Hand oder mit Fuß)
- Verstärktes Gehäuse & stoßabsorbierende Gummi-Elemente.
- Platzsparend und am Standort leicht zu bewegen.
- Schützt vor Überspannungen bis 400 V (PROTEC 400).



- Pré Gaz (Gasvorströmzeit) / Post Gaz (Gasnachströmzeit)
- Anstiegszeit (Upslope)
- Schweißstrom
- Hauptstrom/ Kaltstrom
- Pulsfrequenz
- Absenkszeit (Downslope)
- ...

ZUBEHÖR (Optionen)



SR26L - 8 m
046184



SR26DB - 8 m
038271



Koffer mit Verschleißteilen für den Brenner TIG26
044678



Baustellenkoffer IP67
060432



Fahrgewicht 10m³ XL
041257

Fernsteuerung



RC-HA1 - 8 m
045675



RC-FA1 - 4 m
045682

50/60 Hz	A	I ₂ TIG	I ₂ MMA	INTEGRATED TECHNOLOGY			TIG			MMA			U ₀	mm ²	cm	kg	IP	Protected & compatible power generator (+/-15%)	
				TIG PULSE (WIG gepulst)	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							