

Le PROTIG 201 AC/DC représente la solution professionnelle de soudage TIG pour assembler tous types de matériaux jusqu'à 4 mm d'épaisseur (acier, inox, alu, cuivre ou titane). Il offre une très grande précision dans de nombreux domaines tels que l'artisanat, la maintenance ou la tuyauterie.

6 procédés TIG AC/DC

- **Courant de soudage** : de 10 à 200 A (TIG AC), 10 à 160 A (TIG DC)
- **TIG DC - Standard** : Assure un soudage qualitatif sur l'ensemble des matériaux ferreux tels que l'acier, l'acier inoxydable mais aussi le cuivre et ses alliages, le titane...
- **TIG DC Pulsé** : Maîtrise la température du bain de fusion, limite la déformation et ainsi, permet l'assemblage de tôles de faibles épaisseurs dès 0,3 mm.
- **TIG DC SPOT** : Pré-assemble les pièces de métaux ferreux par pointage.
- **TIG AC - Easy** : Facilite l'utilisation du poste à souder grâce à des paramètres prédéfinis. L'utilisateur sélectionne uniquement le diamètre de son électrode tungstène sur l'interface.
- **TIG AC - Standard** : Dédié au soudage de l'aluminium et ses alliages (Al, AlSi, AlMg, AlMn...). Le courant alternatif assure un décapage préalable de l'aluminium pour une soudure de qualité.
- **TIG AC - SPOT** : Pré-assemble les pièces d'aluminium par pointage.

2 modes de soudage à l'électrode enrobée

- **Courant de soudage** : de 10 à 160 A (MMA)
- **MMA Standard** : Accepte les électrodes basiques, rutilés jusqu'au Ø 4 mm.
- **MMA Pulsé** : Facilite le soudage en position verticale montante (tubulures/pipeline...).

Un confort d'utilisation pensé pour le soudeur

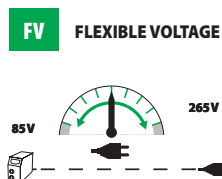
- **2 types d'amorçage** : HF sans contact ou LIFT pour les environnements électrosensibles
- **3 gestions de la gâchette** :
 - 2 temps : maintenir la pression sur la gâchette tout au long de la soudure.
 - 4 temps : pour commencer la soudure, maintenir une seule pression sur la gâchette puis appuyer de nouveau sur la gâchette pour arrêter de souder.
 - 4T «LOG» : l'opérateur choisit à tout moment entre 2 courants de soudage par une brève impulsion sur la gâchette (courant chaud et courant froid).
- **Aide au soudage MMA** :
 - 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 fonction du type de métal
 - Arc Force réglable : régule les écarts de longueur d'arc
- **VRD** (voltage reduction device) : le courant de soudage est délivré seulement quand l'électrode est en contact avec la pièce (non activé d'origine).

Une conception robuste adaptée à tous les environnements

- **Carrosserie renforcée** et patins antichocs
- Peu encombrant et **facilement déplaçable** sur site
- **Affichage courant/tension** après le soudage (vérification du respect des DMOS/QMOS)
- **Mémorisation jusqu'à 50 programmes** par procédé
- Connectivité pour **commandes à distance** (pédale, commande à distance manuelle)

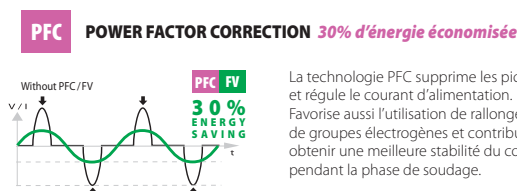
Une alimentation HIGH-TECH

FLEXIBLE



L'appareil fonctionne sur une simple prise 230V-16A ou 110V-32A même en utilisation intensive et sur rallonges de chantier (100m).

ÉCONOMIQUE



La technologie PFC supprime les pics et régule le courant d'alimentation. Favorise aussi l'utilisation de rallonges ou de groupes électrogènes et contribue à obtenir une meilleure stabilité du courant pendant la phase de soudage.

SÉCURISÉ

P400 PROTEC 400

Supporte des variations de tension ponctuelles ou permanentes sur le réseau électrique jusqu'à 400 V (foudre, groupe électrogène, charges de délestage...).



Sans accessoires : ref. 061828

Avec accessoires : ref. 063945
- torche SR26DB (4m)
- kit MMA

Accessoires (en option)



Diable
ref.039704



Chariot
ref. 041257



Commande à
distance manuelle
ref.045675



Pédale
ref. 045682

50/60hz	TIG AC	TIG DC	MMA	EN60974-1 (40°C)			U ₀	cm/kg	Protected & compatible POWER GENERATOR (+/- 15%)
				I _A (60%)	X% (I ₂ max)				
230 V 1~	13 A	10-200 A	10-160 A	100 A	25%	13%	70 V	35/50	24 x 41 x36 / 15 Kg
110 V 1~	20 A	10-160 A	10-110 A	90 A	32%	20%			