

SYRILUS®

TIG PRO 221 DC HF

AWI (TIG) hegesztőinverter

Cikkszám: 070912

A sokoldalú TIG PRO 221 DC FV (220 A) egy kompakt, hordozható, kétfolyamatos készülék DC AWI és MMA hegesztési folyamatokhoz. Ez a gép PFC technológiával van felszerelve, amely számos előnnyel rendelkezik; nagyon energiatakarékos és megbízhatóan tud működni nagyon hosszú, akár 100 méter feletti hosszabítóról is.



Tartozékok nélkül szállítjuk

OPTIMALIZÁLT DC HEGESZTÉS

- A DC AWI hegesztési mód kiváló minőségű hegesztést biztosít, minden vastartalmú anyagon, mint pl. acél, rozsdamentes acél, továbbá réz és ötvözetei.
- Az akár 2 kHz-es egyenáramú impulzusos AWI hegesztés azt jelenti, hogy a felhasználók szabályozhatják a hegfürdőnek a hőmérsékletet, korlátozza a deformációkat, és akár 0,3 mm-es fémlemezket is hegeszthet.
- Ponthegeztési funkciója 0,1 és 25 másodperc közötti bárhol beállítható, gyors és precíz ponthegeztés vékony fémlemenzen.
- A gép két különböző gyújtástípust tud: érintésmentes HF (nagyfrekvenciás) gyújtás vagy TIG-Lift-es gyújtás interferencia érzékeny környezetekhez.
- A felhasználók három különálló ütemezést is élvezhetnek: 2T, 4T és 4T LOG.
- Az automatikus pisztolyfelismerés funkció azt jelenti, hogy ez az eszköz kompatibilis az egy gombos, dupla gombos és potenciométeres pisztolyok.

MMA HEGESZTÉS

- MMA hegesztésnél bázikus és rutilos elektródákat használhat (Ø 5 mm-ig).
- Az impulzusos MMA hegesztés lehetővé teszi a felhasználók számára, hogy függőlegesen felfelé hegeszthessenek (ideális csövekhez és csővezetékek stb.).
- A TIG PRO 221 DC HF három integrált hegesztési segédeszközzel rendelkezik:
 - Az Anti Sticking letapadásgátló minimálisra csökkenti annak kockázatát, hogy az elektróda a munkadarabhoz tapadjon.
 - A Hot Start megkönnyíti a gyújtást, és gyorsan beállítható a fém típusától függően.
 - Az Arc Force automatikusan növeli az áramerősséget nehéz hegesztési helyzetekbe.



- Gázelfutás / Gázutánfutás
- Áramelfutás ideje (UpSlope)
- Hegesztőáram
- Hideg/meleg áram
- Impulzusfrekvencia
- Áramlefutás ideje (DownSlope)

MAXIMÁLIS TERMELÉKENYSÉG

- Eljárásonként legfeljebb 10 hegesztési programot tárolhat.
- A speciális menübeállítások optimális hegesztési vezérlést biztosítanak. A PFC (Power Factor Correction) technológia azt jelenti, hogy ez a készülék használható akár 100 méter feletti hosszabítóról is.
- Az FV (Flexible Voltage) technológia stabil elektromos ívet garantál még hálózati feszültség-ingadozás (85-265 V) vagy akkumulátoros forrás tápellátás esetén is.
- Az áram és a feszültség a hegesztési folyamat alatti és után is megjelenik (DMOS/QMOS).
- Távirányító csatlakozások (kézi vagy pedálos).
- Megerősített burkolat és gumi sarokkötők.
- Kompakt és könnyen mozgatható a munkaterületen. 400 V-os túlfeszültség ellen védett (PROTEC 400).

Opcionális tartozékok

Hűtőegység:



SYRILUS VÍZHŰTŐLŐR
039490

Pisztolyok 8 m :



SR 26 AWI pisztolyok
046184

Távirányítók:



RC-FA1 - 4m
045682



RC-HA1 - 8 m
045675



WELD 910 - 4 m3
070967



ZSÁKKOCSI - 10m3
076341

50/60 Hz	I ₂ TIG A	I ₂ MMA A	ALKALMAZOTT TECHNOLÓGIA			TIG EN 60974-1 (40°C)		MMA EN 60974-1 (40°C)		U ₀ V	mm ²	cm	kg	IP	Áramfejlesztőről használható (+/-15%)				
			PULSE	AIP	SR	I _A (60%)	X% (I ₂ max)	I _A (60%)	X% (I ₂ max)						I _A	7kW	7kVA		
230V 1~	16	5 → 220	10 → 200	0,1 → 2kHz	■	■	165 A	35%	150 A	135 A	25%	120 A	78	35/50	23x42,5 x29,5	11	IP 21	7kW	7kVA
110V 1~	32	5 → 180	10 → 140		■	■	125 A	25%	110 A	110 A	19%	90 A	69						