

**PROTIG 200 DC (200 A) sikrer svejsninger af høj kvalitet på både blødt og rustfrit stål takket være det avancerede sekundære kontrolsystem. Den intuitive brugerflade gør det utroligt nemt at justere svejseindstillingerne.**

## FORBEDRET JÆVNSTRØMSSVEJSNING

- **Sekundært kontrolsystem:** sikrer fremragende lysbuestabilitet og en konstant strøm i enhver svejseposition.
- **DC TIG:** til kvalitetssvejsning på alle jernholdige materialer som stål, rustfrit stål og kobber samt dets legeringer.
- **Pulserende DC TIG:** kontrollerer temperaturen i svejsebadet, reducerer deformation og gør det muligt at samle tynde metalplader fra 0,3 mm tykkelse.
- **SPOT:** hurtig og præcis punktsvejsning før samling af tynde plader.
- **To tændingssystemer:** kontaktløs HF-tænding og Arc-Lift-tænding til elektrofølsomme miljøer.
- **Tre udløserkontroller:** 2T, 4T og 4T LOG.
- **Automatisk brændergenkendelse:** kompatibel med brændere med greb og dobbeltknap.

## MMA-SVEJSNING

- **MMA-svejsning:** basis- og rutilelektroder (op til Ø 5 mm).
- **Pulseret MMA-svejsning:** muliggør lodret svejsning til rørarbejde.
- **Tre indbyggede svejseunderstøttende teknologier:**
  - Anti-Sticking-teknologi: reducerer risikoen for, at elektroden klæber til emnet.
  - Hot Start: gør tændingen lettere og kan justeres til forskellige metaller på få sekunder.
  - Arc Force: en engangstrømforøgelse til vanskelige svejseopgaver.

## INTUITIV

- **Strøm og spænding** vises under og efter svejseprocessen (DMOS/QMOS).
- **Gemmer op til 10 programmer** pr. svejseproces for perfekt ensartede svejsninger.
- **Avanceret ventilationsstyring** system reducerer strømforbrug, støvudsugning og støj.

## MODSTANDSFULD

- **Forstærket kabinet** og antistødpuder på alle sider.
- **Kompakt og nem** at flytte rundt på arbejdspladsen.
- **Beskyttet mod overspænding** op til 400 V (PROTEC 400-teknologi).

## (Valgfrit) TILBEHØR



SR26L - 8 m  
046184



SR26DB - 8 m  
038271



Kasse med forbrugsvarer til  
Brænder TIG26  
044678



Arbejdspladskuffert IP67  
060432



Leveres med



- Pre-Gas / Post-Gas
- rise time (Upslope)
- welding current
- hot / cold current
- pulse frequency
- fading time (Downslope)

50/60Hz	A	I <sub>2</sub> TIG A	I <sub>2</sub> MMA A	INTEGRATED TECHNOLOGY			TIG			MMA			U <sub>0</sub> V	mm <sup>2</sup>	cm	kg	IP	Protected & compatible power generator (+/-15%)	
				PULSE	AIP	SR	EN 60974-1 (40°C)			EN 60974-1 (40°C)									
							IA (60%)	X% (I <sub>2</sub> max)	100%	IA (60%)	X% (I <sub>2</sub> max)	100%							
230 V - 1~	16	5 → 200	10 → 160	0.1 → 900 Hz	▪	▪	115 A	20 %	90 A	90 A	20 %	70 A	65	35/50	43 x 21 x 33 cm	10	IP 21	7 kW	7 kVA