

Die TITAN 400 ist mit der hohen Einschaltdauer (400 A @ 60 %) das Gerät für die anspruchsvolle WIG- und E-Hand-Schweißungen auch bei hochlegierten Metallen. Ein anwenderfreundliches Bedienkonzept macht das Einstellen der Schweißparameter schnell und einfach. Mit TACK-Modus und Spotfunktion ist das TITAN 400 das Gerät zum Schweißen von Edelstahlrohren und -blechen.

OPTIMIERTES GLEICHSTROMSCHWEISSEN

- **WIG DC:** Standardgleichstrom.
- **TIG DC Puls:** begrenzt die Temperaturerhöhung im Werkstück.
- **3 spezielle Schweißfunktionen:**
 - **SPOT-Modus:** Punktschweißfunktion zum Anheften der Werkstücke vor dem eigentlichen Schweißvorgang.
 - **TACK-Modus:** spezielle Punktschweißfunktion für besonders genaue, nicht oxidierte Schweißpunkten bei reduziertem Verformungsrisiko. Die Schweißpunkte sind in der Schweißnaht unsichtbar.
 - **E-WIG-Modus:** Einbrand und Breite der Schweißnaht sind konstant, unabhängig von der Brennerposition (konstante Energieeinbringung).
- **2 Zündarten:** HF kontaktlos oder LIFT durch Kontakt für elektronischsensible Umgebungen.
- **3 Brenntastermodi:** 2T, 4T und 4T LOG.
- **Automatische Brennererkennung:** geeignet für Lamellen-, Doppeltastenbrenner und Potentionmeterbrenner.

E-HAND SCHWEISSEN (MMA)

- **MMA :** umhüllte rutile, basische oder Zellulose-Elektroden (bis Ø 6 mm).
- **MMA Pulse:** Entwickelt für Steignähte, zum Schweißen von Rohren und Pipelines geeignet.

INTUITIV

- **Anzeige von Strom/Spannung** bei und nach dem Schweißen (WPS/PQR).
- **Speicherplätze für 50 Schweißjobs** pro Schweißverfahren für perfekte Reproduzierbarkeit.
- **Fernsteuerung** (Pedal oder Handregler, optional), ohne Werkzeug anschließbar.
- **Sperrbares Bedienfeld** vermeidet Fehleinstellungen.
- Automatische Lüftersteuerung reduziert den Stromverbrauch (in Betrieb, ohne Lichtbogen = 35 W), die Staubabsorption und den Lärm des Gerätes.
- **Connect 5-Modus** zur automatisierten Gerätesteuerung (5 gespeicherte Programme).

PRÄZIS

- **Modus zur Kalibrierung** des Schweißzubehörs für exakte Spannungsmessung und Energieeinbringung.
- **ENERGIE-Modus:** Anzeige und Berechnung der Energieeinbringung nach dem Schweißen, gemäß der Normen EN1011-1, ISO/TR 18491 und QW-409.

ROBUST

- IP23 entsprechend für Außenarbeiten geeignet.
- Verstärktes Gehäuse und stoßabsorbierende Gummi-Elemente.
- 2 Metallgriffe zum einfachen Transport.
- 4 Kran-Ösen.

ZUBEHÖR

Kühlaggregat:



WCU 1kW C
013537

Brenner ABITIG flüssig gekühlt - 450W - 8m:



Lamelle
037359

Doppeltaster
037366

Fernregler:



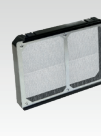
Pedal RC-FA1
045682



Handregler RC-HA1
045675



Fahrwagen 10m³
037328



Filter
046580



ohne Zubehör geliefert



Alle WIG-Schweißereinstellungen sind mit einem einzigen Drehknopf regelbar.

HAUPTMENÜ

- Gasvorströmzeit / Gasnachströmzeit
- Stromanstieg
- Schweißstrom
- Stromabsenkung
- HotStart
- Puls-Frequenz
- Zweitstrom

ERWEITERTES MENÜ

- I start / t start
- I stop / t stop
- Pulsform (Wellenform)
- Dauer der Heftschweißzeit bei gepulstem und Standard-Strom.

50/60 Hz	A	I ₂ TIG	I ₂ MMA	INTEGRATED TECHNOLOGY				TIG - MMA	U ₀	mm ²	W	cm	kg	IP	Protected & compatible power generator (+/-15%)
				PULSE	AID	SR	CEL								
400 V - 3~	32	3 → 400	5 → 400	0.1 → 2500 Hz	■	■	■	EN 60974-1 (40°C)	85	70/95	35	68 x 30 x 54	40	IP 23	30 kVA