

Ideal para soldadura de precisão em metais altamente aliados, o Titan 400 Generator (400 a @ 60%) é projetado para as aplicações de soldadura TIG e MMA a mais exigentes. Intuitiva e funcional, sua interface permite atuar sobre os parâmetros de soldadura com simplicidade. Equipado com o modo TACK, o ultimo da soldadura por pontos, o TITAN 400 é uma ferramenta ideal para o soldador profissional, em tubagens, construção tubular e chapas de aço inoxidável.

SOLDADURA DC OTIMIZADO

- **TIG DC** : soldadura de corrente contínua.
- **TIG DC Pulsado** : limita o aumento de temperatura das peças a serem soldadas.
- **3 processos especiais da soldadura**:
 - **Modo SPOT** : solda por ponto tradicional antes de soldar chapas finas.
 - **Modo TACK** : apontamento ultra-preciso e sem oxidação, reduzindo o risco de deformação, os pontos ficam invisíveis no cordão de solda final.
 - **Modo E-TIG** : garante uma largura de cordão e uma penetração constante, qualquer que seja a posição da tocha em relação à peça (controle da energia de soldadura).
- **2 tipos de escorvamento** : HF sem contato ou LIFT de contato para ambientes eletrossensíveis.
- **3 posições do gatilho** : 2T, 4T et 4T LOG.
- **Deteção automática da tocha** : com possibilidade de conectar uma tocha simples ou a botão duplo, e potenciômetro.

SOLDADURA MMA

- **MMA** : eletrodos rutilos, básicos e celulósicos (até Ø 6 mm).
- **MMA Pulsado** : desenvolvido para posições verticais da soldadura ascendente, assim como para soldadura de tubos / tubulações.

INTUITIVE

- **Visualização de corrente/tensão** durante e após a soldadura (DMOS/QMOS).
- **Memorização de 50 programas** por processo para tarefas repetitivas.
- Controles remotos (pedal ou manual opcional) conectáveis sem ferramentas.
- Teclado bloqueável para evitar erros de manipulação.
- **Gestão inteligente de ventilação** para reduzir o consumo de energia (standby, off-Arc = 35 W), extração de poeira e ruído do equipamento.
- **Modo Connect 5** que permite controlar o gerador a partir de um console ou de um autômato (5 programas pré-enregistrados).

PRECISO

- **Modo de calibração** dos acessórios de soldadura, para ajustar a medição de tensão indicada e para afinar cálculo de energia.
- **Modo ENERGIA**, visualização e cálculo de energia após a soldadura de acordo com as normas EN1011-1, ISO / TR 18491 e QW-409.

ROBUSTO

- IP 23 para ser utilizado para uso externo.
- Estrutura reforçada e suportes de borracha
- 2 alças de aço facilitam o movimento.
- 4 anéis para fixar lingas

ACESSÓRIOS

Grupo frio:



WCU 1kW C
013537

1000 W
5.5 l - 15 kg

Tochas ABITIG líquida - 450 W - 8 m:



Lamela
037359

Botão duplo
037366

Controlo remoto :



Pedal RC-FA1
045682



Manual RC-HA1
045675



Carrinho 10m³
037328



Filtro
046580



Entregue sem acessórios



Todas configurações podem ser acessadas diretamente usando uma moleta.

MENU PRINCIPAL

- pré-gás/pós-gás
- tempo de subida da potência
- duração do enfraquecimento
- corrente de soldadura
- corrente quente/fria
- taxa de pulso
- balanço do tempo frio

MENU AVANÇADO

- I start / t start
- I stop / t stop
- formas de onda de pulsação
- tempo de solda por ponto em corrente pulsada e contínua.

| | | | | | | | | | | | | | | |
|------------|----|--------------------|--------------------|-----------------------|-----|----|-----|-----------------------------|----------------|-----------------|----|--------------|----|--------|
| | | I ₂ TIG | I ₂ MMA | INTEGRATED TECHNOLOGY | | | | TIG - MMA | U _o | | | | | |
| 50/60 Hz | A | A | A | PULSE | AID | SR | CEL | EN 60974-1 (40°C) | V | mm ² | W | cm | kg | IP 23 |
| 400 V - 3~ | 32 | 3 → 400 | 5 → 400 | 0.1 → 2500 Hz | ■ | ■ | ■ | 400 A @ 60% 360 A @ 100% | 85 | 70/95 | 35 | 68 x 30 x 54 | 40 | 30 kVA |