



PICOTIG 200 AC/DC PULS - EWM

Système de soudage à onduleur refroidi au gaz

Forme réglable du courant CA, courant sinusoïdal, trapézoïdal, rectangulaire
 Fréquence du CA **réglable de 50 Hz à 200 Hz** - Balance du CA réglable
 Soudage TIG avec amorçage H.F. **électronique reproductible**
 Soudage **TIG Liftarc** sans H.F. - **Soudage pulsé TIG et à l'électrode enrobée**
 Mode 2 temps/4 temps - Rampe de montée/évanouissement réglable
 Pré-écoulement/post-écoulement de **gaz réglable**
 Courant **Hotstart** et temps Hotstart réglables - **Arcforce** réglable - **Fonction anti-collage**
Économie de courant grâce à un rendement élevé et à la fonction de veille
 Tableau d'opération clair, réduction logique des éléments de commande aux fonctions essentielles
 Portable, avec bandoulière
Protection anti-surtension : pas d'endommagement du poste par le branchement accidentel sur tension...



Caractéristiques techniques :

Procédé de soudage	TIG	Électrode Enrobée (ARC)
Plage de réglage du courant de soudage	5 A - 180 A	5 A - 150 A
Facteur de marche à température ambiante	40 °C	
35 % - 50 %	200 A (35 %)	140 A (50 %)
60 %	150 A	130 A
100 %	120 A	110 A
Tension à vide	43 V	
Fusible réseau (retardé)	1 x 16 A	
Tension réseau (tolérances) & Fréquence	1 x 230 V (-40 % +15 %) - 50 Hz / 60 Hz	
Puissance raccordée max.	5,6 kVA	-
Puissance de générateur recommandée	8,1 kVA	-
cos φ	0,99	
Rendement	85 %	
Dimensions poste L x l x h en mm	600 x 205 x 415	
Poids du poste	16,5 kg	
Type de protection	IP 23	
Normes	IEC 60 974-1; -3; -10 / CE / Sigle S / Classe CEM A	



Tél.: 09.81.41.60.24

info@weldfil.com

www.EWM.weldfil.com