

## TIG 180 AC/DC Puls

*Az alumínium hegesztés specialistája!  
A megfelelő megoldás  
csőhegesztésekhez a kőolaj, földgáz,  
gépjármű, vegyipar és élelmiszeripar  
számára.*



### Felszereltség:

- **BLM Proweld PRÉMIUM SG17FX 4 méter, flexibilis nyakú, bőr bevonatú AWI (TIG) hegesztőpisztoly**
- **4 méter testkábel**
- **2 méter gázösszekötő kábel**

**A szett AKCIÓS ára:**

# 1.690 EUR

**nettó kiskereskedelmi ár, az áfát  
nem tartalmazza**

 **TEAMWELDER®**

a Német EWM csoport tagja  
Német tervezés, Német gyártás, Német minőség

**2 év garancia**

**Hordozható, egyszerűen kezelhető, nagy tudású, megbízható, 2 év garanciával rendelkező inverteres, multifunkciós hegesztőgép (DC) egyenáramú AWI hegesztés és (MMA) bevontelektrodás kézi ívhegesztés funkciókkal.**

- TIG és MMA hegesztés
- Magas-frekvenciás gyújtás, vagy LIFTES (Emeléses) gyújtás
- Erőteljes MMA hegesztés: (ARC FORCE, Letapadás gátlás, HOT START)
- Másodlagos áramra való átkapcsolás, hegesztőáram állítási lehetőség
- TIG pulzálás (0,2 Hz-2,0 kHz)
- AC impulzus, balansz és frekvenciaállítási lehetőség
- Ideális alumíniumhoz: A váltóáramú ív optimális gyújtása, és stabilizálása. Választható egyen DC vagy váltóáramú AC ívgyújtás. Az elektróda és az alapanyag nagyobb védelméhez
- Csökkentett torzítás a csökkentett hő bevitel miatt
- MMA átlagérték pulzálás (0,2 Hz-500 Hz)
- Tökéletes gyök-hegesztéshez, vékony fém hegesztéséhez és pozícióhegesztéshez
- Ideális a nehezen hegeszthető elektródákhoz - egyenletesebb cseppleválasztás
- Fröcskölés mentesség, mely kevesebb utómunkát jelent
- Inverter technológia: Könnyű és kompakt kialakítás, nagy hatékonyság valamint készenléti funkció
- 100% -ban alkalmas építési területekre: vízálló, korlátlanul működtethető generátorról, hosszabbítóról akár 75 méter hosszútól is üzemeltethető, robusztus ház kialakítás
- Hálózati vezeték - 16A földelt csatlakozóval
- Túlfeszültség és túlmelegedés elleni védelem: A gép nem sérülhet, ha véletlenül 400V-ra csatlakoztatja
- Egyszerűen beállítható – Gyakori beállítások a fő beállító panelen, speciális beállítások a háttérmenüben állíthatók:
  - ✓ Wolfram elektróda típusa, és átmérője
  - ✓ Impulzus funkció
  - ✓ Impulzus frekvencia
  - ✓ Váltóáram frekvencia – váltóáram balansz
  - ✓ Hegesztőpisztolyról állítható hegesztőáram
  - ✓ Belső memóriába elmenthető hegesztési paraméterek
  - ✓ ANTI-STICK - AWI Wolframelektroda letapadás gátlás
  - ✓ Energiatakarékos üzemmód
  - ✓ Kemény-lágy magas frekvenciás gyújtás
  - ✓ Állítható váltóáram (AC) forma: Sinus, Trapéz, Négyyszög
  - ✓ Intelligens hűtés
  - ✓ Hibakódok egyértelmű magyarázata
  - ✓ Szerviz menüpont
  - ✓ Csatlakoztatható gyári vízűtő berendezéssel és vezérléssel

oldal 1 / 2

## Műszaki adatok:

	TIG	MMA
Hegesztő áram beállítás	3 A - 180 A	3 A - 140 A
Munkaciklus körny. hőmérséklet	40 ° C-on	
35%	180 A	-
60%	150 A	130 A
100%	120 A	110 A
Üresjáratú feszültség	43 V	
Hálózati frekvencia	50 Hz / 60 Hz	
Hálózati biztosíték (lassú)	1 x 16A	
Hálózati feszültség (tűrés)	230V (-40%, +15%)	
Max. Terhelés	5.3 kVA	6 kVA
javasolt generátor teljesítmény.	7,2 kVA	8,1 kVA
cos φ	0,99	
Hatékonyság	85%	
Méreték, gép, HxSxM mm	539 x 210 x 415	
A gép súlya	16,5 kg	
Védelemi osztály	IP 23	
Tig / AWI pisztoly csatlakozás	decentrális	
Szabványok	IEC 60974-1; -3; -10 / S jel / EMC A osztály	

**Very easy one-knob operation – just switch on and start welding**  
Fast to learn – ideal for assembly work with frequent personnel changes

**Setting and display**

- Welding current
- Welding voltage
- Hold function

**Pulsed TIG welding (0.2 Hz–2.0 kHz)**

- Safe weld pool backing for positional, thin metal sheet and root welding
- Optimum for visible seams thanks to the uniform bead ripples

**MMA pulse welding (0.2 Hz up to 500 Hz)**

- Makes positional welding easy
- Ideal for difficult electrodes

**Welding procedures, operating modes**

- TIG (HF start and lift arc)
- MMA
- Non-latched, latched

**Selection of the current type**

- Alternating current (AC)
- Direct current (DC)

**Self-explanatory operating panel**

- The key TIG functions, such as welding current, down-slope and gas post-flow, are directly accessible
- **Additional TIG and MMA welding parameters can be changed in the submenu**
- Large push-buttons for selection of functions such as non-latched, latched, MMA etc.

**Large rotary knob**  
for safe operation, even with gloves

**Secondary current**  
available with 2nd torch trigger

**Alternating current (AC) functions pre-set for practical needs**

- AC balance and frequency
- Ignition optimisation for optimum tungsten balling