

Le **PROTIG 221 DC FV (220 A)** est un poste polyvalent double-procédés pour le soudage TIG DC et à l'électrode enrobée (MMA), avec format compact et portable. Sa technologie PFC combine de nombreux avantages, dont un excellent rendement énergétique et la possibilité de fonctionner en toute fiabilité avec de très longs câbles d'alimentation de plus de 100 mètres.

## SOUDEGE DC OPTIMISÉ

- **Régulation secondaire** : assure une stabilité d'arc optimale et un courant constant dans toutes les positions.
- **TIG DC** : assure en soudage qualitatif sur l'ensemble des matériaux ferreux tels que l'acier, l'acier inoxydable mais aussi le cuivre et ses alliages.
- **TIG DC Pulsé jusqu'à 2 kHz** : maîtrise la température du bain de fusion, limite la déformation et permet l'assemblage de tôles de faibles épaisseurs dès 0,3 mm.
- **SPOT réglable de 0.1 à 25 sec** : pointage rapide et précis avant soudage des tôles de fines épaisseurs.
- **2 types d'amorçage** : HF sans contact ou LIFT par contact pour les environnements électrosensibles.
- **3 gestions de gâchette** : 2T, 4T et 4T LOG.
- **Détection automatique de la torche** : compatible avec les torches à lamelle, double bouton et potentiomètre



Livré sans accessoires

## SOUDEGE MMA

- **MMA** : électrodes Basiques et Rutiles (jusqu'à Ø 5 mm).
- **MMA Pulsé** : facilite le soudage en position verticale montante (tubulures/pipeline...).
- **3 aides au soudage intégrées** :
  - Antisticking : réduit les risques de collage de l'électrode en cas de contact avec la pièce
  - Hot Start : facilite l'amorçage et se règle en secondes en fonction du type de métal
  - Arc Force : augmentation ponctuelle du courant en situation de soudage difficile.

## PRODUCTIVITÉ MAXIMALE

- **Mémorisation jusqu'à 10 programmes** par procédé.
- **Menu avancé** pour un contrôle optimal du soudage.
- **Technologie «PFC»** (correction de facteur de puissance) permet d'utiliser des câbles d'alimentation pouvant atteindre 100 m.
- **Technologie «FV»** garantit un arc électrique toujours stable même en cas de variations de la tension du secteur (85 à 265 V) et d'alimentation par groupe électrogène.
- **Affichage courant et tension** durant et après le soudage (DMOS/QMOS).
- Connectivité pour commandes à distance (manuelle ou pédale)
- Carrosserie renforcée et patins antichocs.
- Peu encombrant et facilement déplaçable sur site.
- Protégé contre les surtensions jusqu'à 400 V (PROTEC 400).



- pré-gaz / post-gaz
- temps de montée (upslope)
- courant de soudage
- courant chaud / froid
- fréquence de pulsation
- durée de l'évanouissement (downslope)

## ACCESSOIRES (options)

Groupe froid :



WCU 0.5kW A  
039490

Torches 8 m :



SR26 L  
046184

SR20 DB  
046146

Commandes à distance :



RC-FA1 - 4 m  
045682

RC-HA1 - 8 m  
045675



WELD 910 - 4 m<sup>3</sup>  
070967



Diable - 10 m<sup>3</sup>  
076341

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)									
230 V - 1~	16	5 → 220	10 → 200	0.1 → 2kHz	▪	▪	165 A	35 %	150 A	135 A	25 %	120 A	78	35/50	23 x 42.5 x 29.5	11	IP 21	7 kW	7 kVA
110 V - 1~	32	5 → 180	10 → 140				125 A	25 %	110 A	110 A	19 %	90 A	69						