

凭借其先进的二次调节技术，PROTIG 200 DC (200 A) 可确保在低碳钢和不锈钢上进行高质量的焊接。界面直观易操作，便于用户更改设置。

优化的直流焊接

- 二次调节：确保焊接所有位置时电弧的稳定性与恒定电流。
- 直流TIG：提供对所有铁制材料，例如钢，不锈钢以及铜及其合金的高质量焊接...
- 直流脉冲TIG：控制熔池温度，限制工件变形，并可组装0.3mm以上的薄板。
- 点焊：焊接薄板前快速且精确的定点。
- 2种起弧类型：非触式高频起弧或接触式提拉起弧，适用于电敏环境。
- 3种扳机模式：二冲程标准焊接 (2T)，四冲程标准焊接 (4T) 及 4T LOG。
- 自动检测焊枪：与氩弧焊、双按钮型焊枪适配。

MMA焊接

- MMA：碱性与金红石电极（直径可达 \varnothing 5 mm）
- 脉冲MMA：便于立焊（例如，焊接管道...）
- 内置3个焊接辅助功能：
 - 抗黏着 (Antisticking)：降低与工件接触时电极黏着的风险
 - 热启动 (Hot Start)：易于起弧，并可在几秒内根据金属类型进行设置
 - 电弧力 (Arc Force)：焊接困难情况下，及时增加电流。

直观化设置

- 焊接时 / 焊接后显示电流/电压 (DMOS/QMOS)。
- 按进程存储10个程序，焊接效率高。
- 智能通风管理，降低消耗，除尘及降低设备噪音。

坚固耐用

- 坚固机身 & 防滑橡胶垫。
- 可在工地轻松移动。
- 防止高达400V的过压 (PROTEC 400)。

配件 (可选)



SR26L - 8 m
046184



SR26DB - 8 m
038271



耗材套盒
用于TIG26焊枪
044678



IP67防护等级手提箱
060432



原装配电



- 提前送气 / 延气
- 电流上升时间 (upslope)
- 焊接电流
- 热/冷电流
- 脉冲频率
- 电流下降时间 (downslope)
- ...

50/60 Hz	A	I ₂ TIG A	I ₂ MMA A	INTEGRATED TECHNOLOGY			TIG			MMA			U ₀ V	mm ²	cm	kg	IP	Protected & compatible power generator (+/-15%)
				PULSE	AIP	SR	EN 60974-1 (40°C)			EN 60974-1 (40°C)								
							IA (60%)	X% (I ₂ max)	100%	IA (60%)	X% (I ₂ max)	100%						
230 V - 1~	16	5 → 200	10 → 160	0.1 → 900 Hz	▪	▪	115 A	20 %	90 A	90 A	20 %	70 A	65	35/50	43 x 21 x 33 cm	10	IP 21	7 kW / 7 kVA