

10 → 200A

Ref. 065765 (不含配件)
Ref. 065772 (不含配件)

得益于先进的二次调节技术、PFC电源及高频起弧，PROTIG 201 DC FV (200 A) 可确保在低碳钢和不锈钢上进行高质量的焊接。其直观的界面可轻松对参数进行操作。

优化的直流焊接

- 二次调整：确保焊接所有位置时电弧的稳定性与恒定电流。
- 直流TIG 专用于对铁质金属，如钢、不锈钢，铜及其合金的焊接。
- 直流脉冲TIG，最大达2000Hz：控制熔池温度，防止工件变形，并可组装0.3mm以上的薄板。
- 点焊时间可设置为0.1 - 60秒：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)，4T LOG。
- 自动检测焊枪：与 双按钮 (+电位器) 焊枪适配

MMA焊接

- MMA：碱性金红石电极（最大直径达5mm）。
- 脉冲 MMA：便于垂直立焊操作（管道...）
- 3种集成焊接辅助：
 - 抗粘连：在电极与工件接触的情况下，降低电极粘附风险。
 - 热启动：便于起弧，根据金属类型设置参数
 - 电弧力：在焊接困难的情况下即时增加电流。
- 可通过激活VDR -安全降压装置 (Voltage Reduction Device) 将空载输出电压降至低于35V。



原装备			
065765	✓	✓	✓
065772	不含配件		

生产率最大化

- 按进程最多存储50个程序。
- 用于优化焊接控制的高级菜单。
- PFC (功率因素校正) 技术允许使用最长达100m的电源线。
- FV (柔性电压) 技术确保即使在电源电压 (85 - 265 V) 和发电机电压发生变化的情况下也能确保电弧始终稳定。
- 焊接时 / 焊接后显示电流/电压 (DMOS/QMOS)。
- 远程控制连接 (手控或踏板控制)。
- 机身坚固，防震垫。
- 机身轻巧，可在工地轻松移动。
- 防止高达400V的过压 (PROTEC 400)。



- 提前送气 / 延气
- 电流上升持续时间 (upslope)
 - 焊接电流
 - 热/冷电流
 - 脉冲频率
- 电流下降持续时间 (downslope)

配件 (可选)

						
SR26L - 8 m 046184	SR26DB - 8 m 038271	耗材套盒 TIG26焊枪 044678	IP67防护等级手提箱 060432	10m³ XL □□ 041257	RC-HA1 - 8 m 045675	RC-FA1 - 4 m 045682

50/60 Hz	A	I ₂ TIG A	I ₂ MMA A	TIG			MMA			U ₀ V	mm ²	cm	Kg	IP	& (+/-15%)				
				TIG	AID	SR	EN 60974-1 (40°C)								EN 60974-1 (40°C)			6 kW	7.5 kVA
110V - 1~	32	10 → 180	10 → 140	0.1 → 2kHz	▪	▪	125A	25%	110A	100A	20%	90A	70	35/50	41 x 20 x 28 cm	10	IP 21	6 kW	7.5 kVA
230V - 1~	16	10 → 200					165A	35%	140A	135A	25%	120A							