

SQUARE WAVE TIG 200

A fonte Square Wave Tig 200 é um equipamento desenvolvido para soldagens no processo SMAW (Eletrodo Revestido) e GTAW (Tig AC ou DC) com excelente desempenho geral. O equipamento é baseado na tecnologia inversora, obtendo-se um sistema portátil, leve e de baixo consumo de energia, além de soldagem de alta performance a nível profissional.

Principais Aplicações:

Serralherias, Funilarias, Oficinas, Fabricação Leve, Educacional, Hobbie.

Características:

- Fonte compacta, leve e flexível;
- Soldagens nos processos GTAW e SMAW;
- Painel intuitivo e de fácil parametrização;
- Recurso para Arco-pulsado;
- Ajuste de Frequência e Balanço da onda em AC;
- Display digital para visualização de corrente (A);
- Tecnologia PFC (reduz a demanda energética);
- Excelente estabilidade do arco;
- Garantia de 3 anos.



Especificações Técnicas:

Alimentação: 115 ou 230 VAC Monofásico (50/60 Hz);

Corrente de Entrada (Nominal): 25 A (220v);

Tecnologias: Inversor, PFC Ativo;

Faixa de Ajuste: 20 - 200 A (Tig);

Ciclo de Trabalho: 130A - 60%, 200A - 25% (Tig);

Peso/Dimensões: 21 Kg - 358 mm A x 282 mm L x 502 mm C;

Grau de Proteção / Isolamento: IP-23.

Acessório Opcional: Pedal Tig – K870



Painel Principal:



1 – Display digital para visualização de parâmetros;

2 – Led's indicadores de status;

3 – Ajuste de corrente de saída (A);

4 – Botão Liga ou Desliga;

5 – Terminal de saída para a Tocha Tig, ou cabo terra (quando utilizado no processo de eletrodo revestido);

6 – Seleção de recursos (pulsado, frequência ou balanço da onda);

7 – Seleção de processos (Eletrodo Revestido, Tig DC e Tig AC);

8 – Terminal de saída para o Cabo Terra, ou cabo do porta eletrodo (quando utilizado no processo eletrodo revestido);

9 – Conector do gatilho da Tocha ou Pedal.

Recursos Avançados:

Recurso	Faixa de Ajuste	Resultados
Frequência AC	60 – 150 Hz	Frequências mais baixas resultam em cordões de solda com maior amplitude A frequência mais alta permite que o cordão seja mais concentrado (estreito)
Balanço AC	60 – 90 (% Eletrodo Negativo)	Menores valores de balanço AC resultam em um arco com maior ação de limpeza Maiores valores de balanço AC resultam em um arco com maior penetração
Pulsado	0.1 – 20 (Pulsos Por Segundo)	Pulsado em baixa frequência permite controlar a deposição do metal de adição Pulsado em alta frequência ajuda a controlar o aporte de calor e minimiza a distorção do material.

O equipamento é fornecido com Tocha Tig HW-26, Cabo Obra com Grampo e Regulador de gás Harris