

PROTIG 200 DC HF

Ref. 062009

PROTIG 200 DC HF 坚固耐用，确保在低碳钢和不锈钢（TIG和MMA）上实现高质量焊接。适用于管道安装工，锅炉工及维护部门，界面直观，参数设定快捷简便。

优化的直流焊接

- 直流TIG：焊接铁质金属材质的直流焊接。
- 直流脉冲模式：限制焊接零件的升温
- 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。
非触式高频起弧或接触式提拉起弧。
- 3种扳机模式：2T, 4T 及 4T LOG。
自动检测焊枪：与氩弧焊、双按钮型焊枪适配。
- 调整理想位置 (AIP - Adjust Ideal Position)：焊接前协助调整焊枪位置 (4T & 4T LOG 模式)。

MMA焊接

- MMA：碱性与金红石电极（最大直径达5mm）。
- 脉冲MMA：用于输气、输水、输油等管道的焊接，及垂直位置的焊接。

人机工程学界面



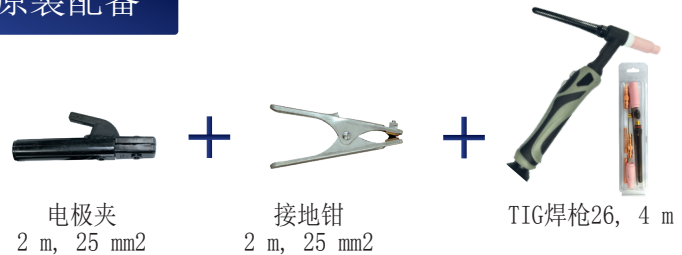
- 操作简单且直观。
- 设置快速：
 - 热电流 / 冷电流
 - 脉冲频率
 - 电流下降持续时间 (downslope)
 - 提前送气 / 延气
 - 电流上升时间 (upslope)
 - 焊接电流
- 焊接时 / 焊接后显示电流/电压 (DMOS/QMOS)。
- 按进程存储10个程序，大幅度节省焊接操作时间。

设计坚固耐用

- 坚固机身 & 防滑橡胶垫
- 机身轻巧 (12kg)，可在工地轻松移动。



原装配备



50/60 Hz	A	I ₂ TIG A	I ₂ MMA A	INTEGRATED TECHNOLOGY			TIG EN 60974-1 (40°C)			MMA EN 60974-1 (40°C)		U ₀ V	mm ²	cm	kg	IP	Protected & compatible power generator (+/-15%)
				PULSE	AIP	SR	IA (60%)	X% (I2 max)	100%	IA (60%)	X% (I2 max)						
230V 1~	16	5 → 200	10 → 160	0.1 → 900 Hz	■	■	115 A	20%	90 A	90 A	20%	65	35/50	42 x 21 x 35 cm	12	IP 21	7 kW / 7 kVA