

Description du produit Onduleur TIG à impulsion XTT212DI avec torche TIG PRO20-4 mètres et refroidisseur d'eau XTS908

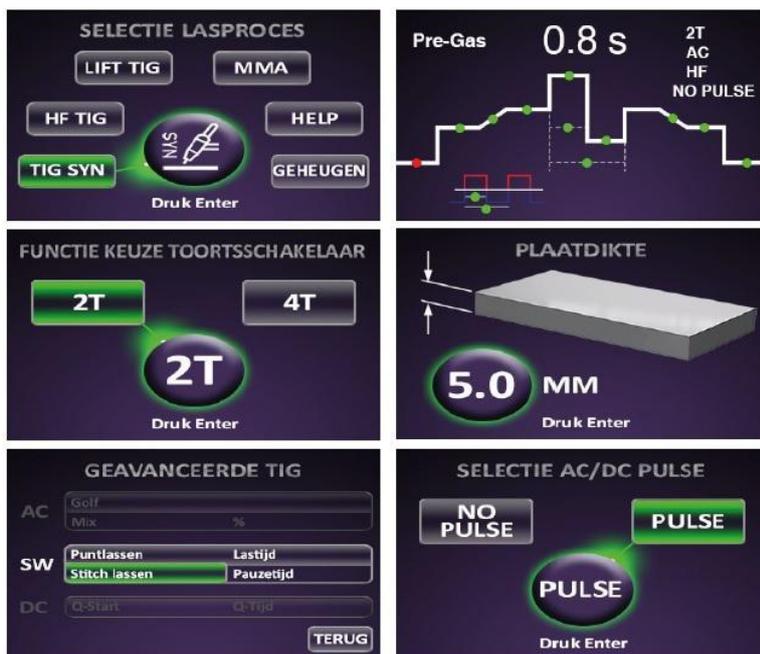
- TIG AC/DC avec Lift TIG
- TIG AC/DC avec HF
- MMA

La machine fonctionne sur 1 x 110V et 1 x 240V (+/-15%)

Grâce à l'interface utilisateur numérique, vous pouvez accéder rapidement et facilement au réglage correct de la machine avec un minimum de connaissances sur le processus.

Une machine TIG AC/DC complète dans un format compact et portable.

- **TIG SYN** : les options de contrôle synergique en mode TIG définissent les paramètres recommandés. Des ajustements peuvent être effectués à volonté.
- **TIG HF ou Lift TIG (manuel)** : Réglez vous-même les paramètres. Choisissez le soudage TIG avec allumage HF ou Lift Tig.
- **Paramètres avancés** : pour plus d'options de configuration.
- **Choix de 4 types d'ondes en mode AC** : onde carrée (par défaut), onde carrée douce, onde trapézoïdale et onde sinusoïdale.
- **Soudage par points (soudage par points)** : pour un collage rapide et court. Choisissez vous-même le temps de soudage par points. Pour des courses plus longues, la pause entre 2 points de soudure peut être réglée pour plus de confort d'utilisation.
- **AC Mix peut être réglé** : les processus AC et DC alternent les uns avec les autres. Idéal pour le soudage de différentes épaisseurs de matériaux en aluminium.
- **Q start et Q time** : En mode DC, vous pouvez régler un courant d'allumage inférieur à partir de 20A, ainsi que la durée de ce courant. Recommandé pour les assiettes fines afin d'éviter les brûlures.
- **Refroidisseur d'eau XTS908 en option** : avec un réservoir de 5 litres.
- **Fonction mémoire** : Sauvegarde de 6 programmes de soudage pour un démarrage rapide.



Spécifications générales

- Soudage de tous types d'aciers : inox, titane et aluminium.
- Machine à souder TIG AC/DC à part entière pour un usage professionnel.
- Toutes les fonctions du soudage tig dans une seule machine.
- Construit selon les nouvelles normes.
- Électrodes de soudage MMA jusqu'à 6,0 mm.
- La tension Duo fonctionne sur 110 V (fusible T 32 A) et 240 V (fusible T 16 A).
- Poids : 12kg XTT212Di (poids de la machine).
- Raccord rapide pour le raccordement du tuyau de gaz.
- Facile à déplacer d'un travail à l'autre grâce à la poignée de transport et à la sangle de transport.
- Couplage de connexion 35/50 pour un transfert de puissance parfait.
- Fenêtre de protection du panneau de commande.

L'appareil est idéal pour :

- Production industrielle légère et lourde
- Entretien
- Réparation
- Agriculture
- Les bricoleurs
- Écoles et cours
- Travailler sur place

Refroidisseur d'eau XTS908

- Pack complet avec le refroidisseur d'eau XTS908.
- Capacité glacière : 5 litres .
- maximum. Refroidisseur d'eau débit : +2 litres/min
- Poids à vide : 5,5kg

Processus de soudage à sélection numérique sur écran de menu



- TIG SYN : la configuration synergique permet une configuration rapide de la machine avec une connaissance minimale du processus. En fonction, entre autres, du type et de l'épaisseur du matériau, la machine ajuste les paramètres souhaités. Des ajustements peuvent être effectués via les fonctions avancées. Allumage avec HF.
- HF TIG (manuel) : Réglez vous-même les paramètres et démarrez par l'allumage HF.
- Lift TIG (manuel) : Réglez vous-même les paramètres et démarrez par l'allumage Lift Tig.
- MMA : Soudage en MMA. La machine affiche les paramètres recommandés.
- Aide : Sélection de la langue : NL, FR, ENG et Sélection de la torche : standard, potentiomètre ou pédale).
- Mémoire : Appel des programmes de soudage stockés (jusqu'à 6 canaux).

Boutons de commande XTT212Di AC/DC

Opslaan

Opslaan van
lasprogramma in
geheugen.

Geavanceerde functies

Uitgebreidere
mogelijkheden voor
het instellen van de
parameters.
Waaronder:

- AC golfvorm
- AC Mix
- puntlassen en stitch
lassen
- Q Start en Q tijd



Regelknop

Voor
bediening
en selectie.

Régler AC MIX

Les procédés AC TIG et DC TIG alternent. Cette fonction est recommandée si différentes épaisseurs de matériau sont soudées en aluminium. Min/Max 10 % à 80 %. Cette option est disponible dans les fonctions avancées en AC.



Q start et Q time (DC TIG)

- Q start : pour un bon démarrage dans les applications à faible courant. Idéal pour le soudage de plaques fines avec un arc de démarrage fiable (risque réduit de grillage des plaques). Le courant de démarrage peut être réglé à partir de 20 A ou plus. Cette fonctionnalité est disponible avec les fonctionnalités avancées de DC.
- Temps Q : la durée pendant laquelle le démarrage Q doit être présent. Réglable de 0,1 seconde à 60 secondes.

Forme d'onde CA

Avec la machine AC/DC XTT212Di, il est possible de déterminer la forme d'onde AC. Il y a un choix de 4 types :

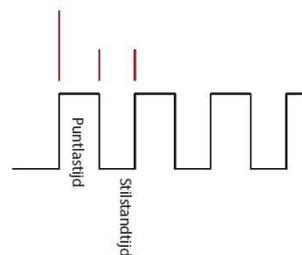
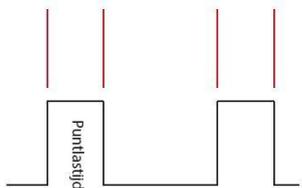
- **Square Wave (par défaut)** : réglage par défaut pour le soudage AC TIG. Donne un arc stable et maximise les modes de soudage et de nettoyage. L'arc fait un bruit typique pendant le soudage en raison du passage rapide du positif au négatif.
- **Soft Square Wave** : Un arc plus doux que l'onde carrée avec légèrement plus de fluidité dans le bain de soudure.
- **Onde trapézoïdale** : Faible apport thermique. Idéal pour les matériaux fins qui utilisent une fréquence alternative plus élevée.

- **Onde sinusoïdale** : Arc doux et lisse avec un bruit réduit. L'apport de chaleur se situe entre l'onde carrée et l'onde trapézoïdale avec une vitesse de soudage plus faible



Soudage par points et soudage par points

- **Soudage par points (soudage par points)** : pour un collage rapide et court. Le temps du SW peut être ajusté pour que le point de soudure ait la taille souhaitée. En appuyant sur l'interrupteur, l'arc de soudage démarrera et s'éteindra une fois le temps réglé écoulé. Il peut être redémarré si l'interrupteur est à nouveau enfoncé.
- **Soudage par points** : Il s'agit d'une fonction secondaire du soudage par points. Lorsque cette fonction est activée, le temps de séjour peut être ajusté et le processus de soudage par points répété peut être automatisé. Maintenez l'interrupteur enfoncé, l'arc démarre et s'éteint dès que le temps de soudage par points est écoulé. De cette façon, plusieurs points de soudure peuvent être réalisés sans relâcher l'interrupteur. Changez simplement la position de la torche. Le relâchement du commutateur arrête le processus.



Spécifications techniques

Paramètre	Valeur	
courant de soudage	5 à 200 A CC 10 - 200 A CA (240 V) 5 - 140 A CC 10 - 140 A CA (110 V)	
Tension primaire	1x110/240V	
Plage d'impulsion	2 à 500 Hz	
Fréquence CA	25 - 250 Hz	
Calibre minimum du fusible	16 A T (240 V) 32 A T (110 V)	
KVA	3.6	
Classe d'isolation	IP23S	
Dimensions XTT212Di-WC (L x L x H)	580 mm x 180 mm x 520 mm	
Poids refroidisseur vide (kg)	5.5	
Capacité du réservoir XTS 908	5 litres	
maximum. Refroidisseur d'eau à débit	+ 2 litres/min	
Poids XTT212Di en vrac	12 kg	
Garantie	2 ans	
cycle de service	110V	230V
TIGDC	140 A à 140 % 110 A à 60 % 85 A à 100 %	200 A à 25 % 130 A à 60 % 100 A à 100 %
MMA DC	100 A à 35 % 75 A à 60 % 60 A à 100 %	170 A à 30 % 120 A à 60 % 90 A à 100 %

TIG CA	140 A à 40 %	200 A à 30 %
	110 A à 60 %	140 A à 60 %
	85 A à 100 %	110 A à 100 %
MMA AC	100 A à 40 %	170 A à 35 %
	80 A à 60 %	130 A à 60 %
	60 A à 100 %	110 A à 100 %

Contenu de ce paquet

- XTT212Di AC/DC avec prise primaire
- Refroidisseur d'eau XTS908
- Câble de soudage de 3 mètres
- Câble de terre de 3 mètres
- Torche TIG Pro-Grip Max® 20 - 4 mètres (250A DC - 190A AC) **Recommandée en standard avec le XTT212Di avec refroidisseur d'eau XTS908.**
- Manuel en anglais dans la boîte
- Manuel de néerlandais en ligne
- Certificat CE