

Le TITAN 231 DC FV est un générateur monophasé TIG professionnel de 230 A avec protection IP23S pour résister aux conditions d'utilisation les plus rudes. Sa technologie de pointe garantit un arc électrique parfaitement stable et une qualité de soudure irréprochable. Son facteur de marche très élevé est idéal dans l'industrie et la robotique.

2 PROCÉDÉS DE SOUDAGE

- | | |
|--------|--|
| TIG DC | DC Standard : soudage en courant lisse sur la majorité des matériaux ferreux. |
| | DC Pulsé jusqu'à 2 kHz : maîtrise la température du bain de fusion, limite la déformation et permet l'assemblage de tôles de faibles épaisseurs dès 0,3 mm. |
| MMA | MMA Standard : électrodes enrobées, rutilles, basiques et cellulosiques (jusqu'au Ø 5 mm). |
| | MMA Pulsé jusqu'à 500 Hz : facilite le soudage en position verticale montante (tubulures/pipeline...) |

RÉGLAGES TIG OPTIMISÉS

- Facteur de marche à 100% en TIG : 200 A
- 4 modes de pointage :
 - Spot / Multi Spot : pointage traditionnel avant soudage des tôles de fines épaisseurs.
 - Tack / Multi Tack : pointage ultraprécis et sans oxydation réduisant le risque de déformation.
- 3 types d'amorçage : Lift, HF et Touch.HF (amorçage haute fréquence temporisé).
- 3 gestions de gâchette : 2T, 4T et 4T LOG
- Paramétrage des formes d'ondes en TIG pulsé favorisant le contrôle de l'arc et la pénétration.
- Mode E-Weld garantit au soudeur de respecter la puissance de soudage quelle que soit la position de sa torche par rapport à la pièce (maîtrise de l'énergie de soudage).

CONNECTIVITÉ MAXIMALE

- Apport énergétique mesuré avec précision.
- Mode de calibration des accessoires de soudage (affine le calcul d'énergie).
- Connectable via un kit en option (037960) pour une utilisation sur robot.
- Mémorisation jusqu'à 50 programmes par procédé pour les tâches répétitives.
- Compatible avec les torches à lamelle, double bouton, potentiomètre et Up & Down.
- Mise à jour complète de la machine par clé USB.
- Commandes à distance (pédale ou manuelle en option) connectables sans outils.
- Groupe froid (070820) en option avec connexion très rapide et sans outil.
- VRD activable pour abaisser la tension de sortie à vide < 35 V.
- Technologie «FV» garantit un arc électrique toujours stable même en cas de variations de la tension du secteur (85 à 265 V), d'alimentation par groupe électrogène ou d'utilisation de câble d'alimentation très long.

IDÉAL SUR CHANTIER

- Accepte les rallonges électriques jusqu'à 100 m.
- Carrosserie renforcée et patins antichocs.
- Classement IP23S
- Peu encombrant et facilement déplaçable sur site.
- Protégé contre les surtensions jusqu'à 400 V (PROTEC 400).

ACCESSOIRES (options)

 Torche TIG - 8 m SR26L SR26DB 046184 046177	 Groupe froid 1000 W 3 L - 14 kg KOOLWELD 1 070820	 Fixation rapide 076006	 Diable 10m ³ 076341	 Commandes à distance analogiques : RC-HA1 - 8 m 045675 RC-FA1 - 4 m 045682	 Commande à distance numérique : RC-HD2 062122 Kit NUM-1 063938
---	--	--	--	--	---



Livré sans accessoires



Interface utilisateur à double afficheur avec bouton rotatif et poussoir pour un réglage rapide des paramètres

Menu principal	Menu avancé
- pré-gaz / post-gaz - courant de montée - courant de soudage - durée de l'évanouissement - courant chaud - fréquence de pulsation - balance du temps froid	- I start / t start - I stop / t stop - formes d'onde de pulsation - temps de pointage (0>60 sec) - durée entre deux points (0.1>25 sec)

			I ₂ TIG	I ₂ MMA	INTEGRATED TECHNOLOGY		TIG			MMA			U ₀	U _R				IP		
					TIG DC PULSE	MMA PULSE	IA (60%)	X% (I ₂ max)	100%	IA (60%)	X% (I ₂ max)	100%	V	V						
110 V - 1~	32	3 → 140	5 → 120	0.1 → 2 kHz	0.4 → 500 Hz	EN 60974-1 (40°C)	120 A	40 %	100 A	85 A	23 %	70 A	69	31 (VRD)	35/50	49 x 26 x 40 cm	16.5	IP23S	2 m	12.5 kVA
230 V - 1~	16	3 → 230	5 → 230				215 A	45 %	200 A	175 A	25 %	145 A	77.5							