TIG DC — FiTIG 202 Puls DC

Onduleur pulsé TIG DC

Cet onduleur TIG DC est à la fois léger, compact et très simple d'utilisation.

Points forts :

- Léger et compact
- Affichage digital
- Économique
- Procédé MMA, TIG DC pulsé avec HF
- Arc Force permettant de stabiliser l'arc en cas d'utilisation avec de longs câbles
- Design moderne
- Compatible groupe électrogène

Idéal pour souder l'acier, l'inox, le titane, le cuivre, le nickel, le magnésium et ses alliages.

Option :

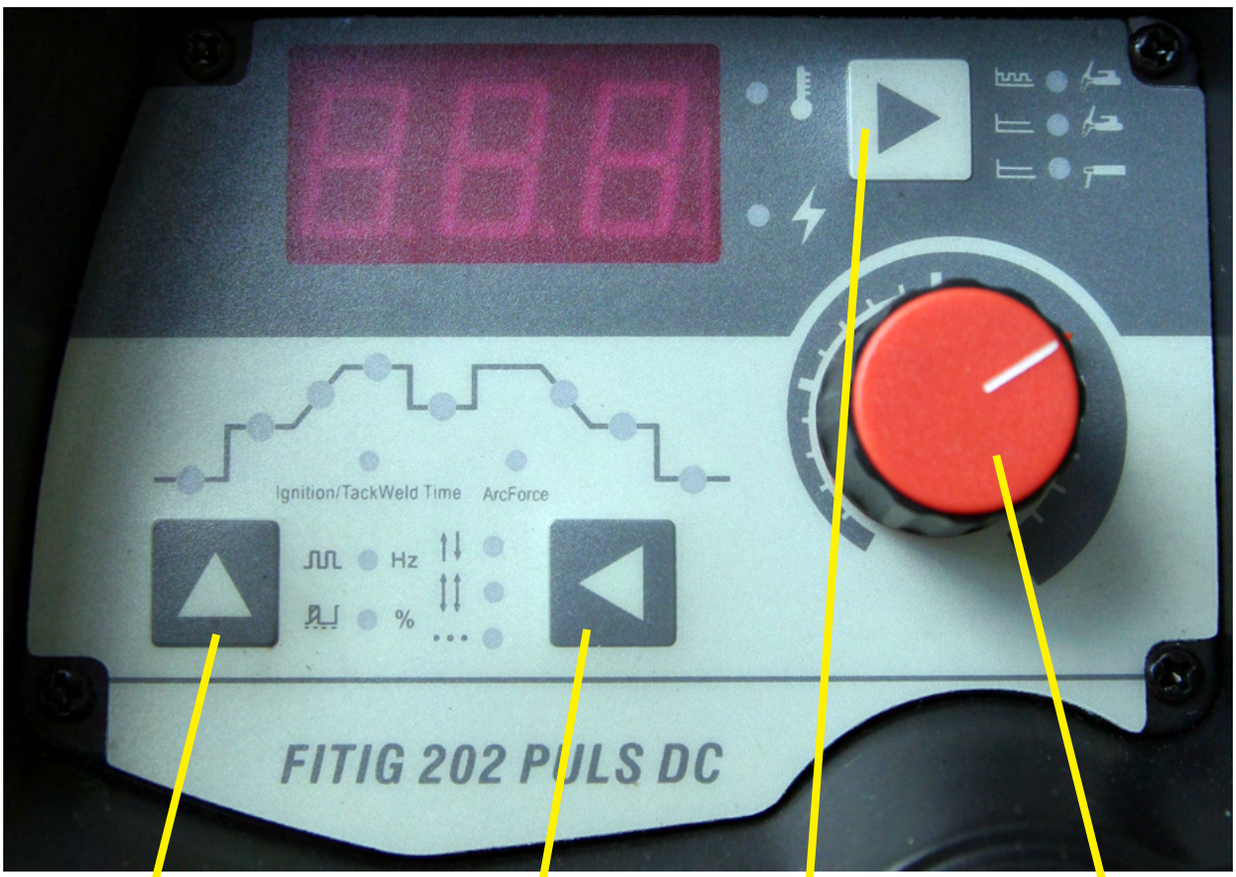
Version refroidie eau avec chariot porte bouteille

DONNÉES TECHNIQUES

MODÈLE	ALIMENTATION MONOPHASEE	FUSIBLE	PLAGE DE RÉGLAGE	FACTEURS DE MARCHE TIG (40°C)	P1 PUISSANCE ABSORBÉE	U0 TENSION À VIDE	IP TYPE DE PROTECTION	DIMENSIONS (HxPrxL)	POIDS
FiTIG 202 Puls DC	1 x 230V	T16A	TIG : 10 - 200 A MMA : 10 - 180 A	TIG : 35% 200 A 60% 155 A 100% 120 A	TIG : 6 KVA MMA : 8,2 KVA	65V	IP 21 S	277x135x365	6 Kg

Accessoires : **• Câble de masse : voir onglet "OUTILLAGE"** **• Détendeur débitlitre : voir onglet "FLAMME"**
• Torche : voir dans l'onglet "TIG" après les générateurs

Façade générateur



1

Sélection du réglage souhaité puis modification de la valeur à l'aide du bouton n°4 :
- pré GAZ (0 à 15 sec.)
- temps de montée de l'intensité (0 à 60 sec.)
- temps de descente de l'intensité (0 à 60 sec.)
- post GAZ (2 à 20 sec.)
- temps de pulsation (20 à 70 sec.)
- fréquence de pulsation (0,5 à 200 Hz)
- intensité (10 à 200 A)

2

Sélection du mode 2T, 4T ou pointage

3

Sélection du procédé MMA, TIG ou TIG PULSÉ

4

Potentiomètre de réglage de la valeur des paramètres

Désignation	Référence
Chariot (version air)	CHFITIG
Chariot (version eau)	CHFITIG3
Refroidisseur	REF230N
Kit interrupteur M/A*	KITINTER230

*****Permet la mise en route du refroidisseur en simultanée avec le poste*

TIG DC | FiTIG 404 Puls DC

Onduleur synergique pulsé TIG DC
avec refoidissement par liquide

Cet onduleur TIG DC est à la fois puissant et très facile à utiliser. Son interface intuitive permet des résultats de qualité même pour les soudeurs inexpérimentés.

Points forts :

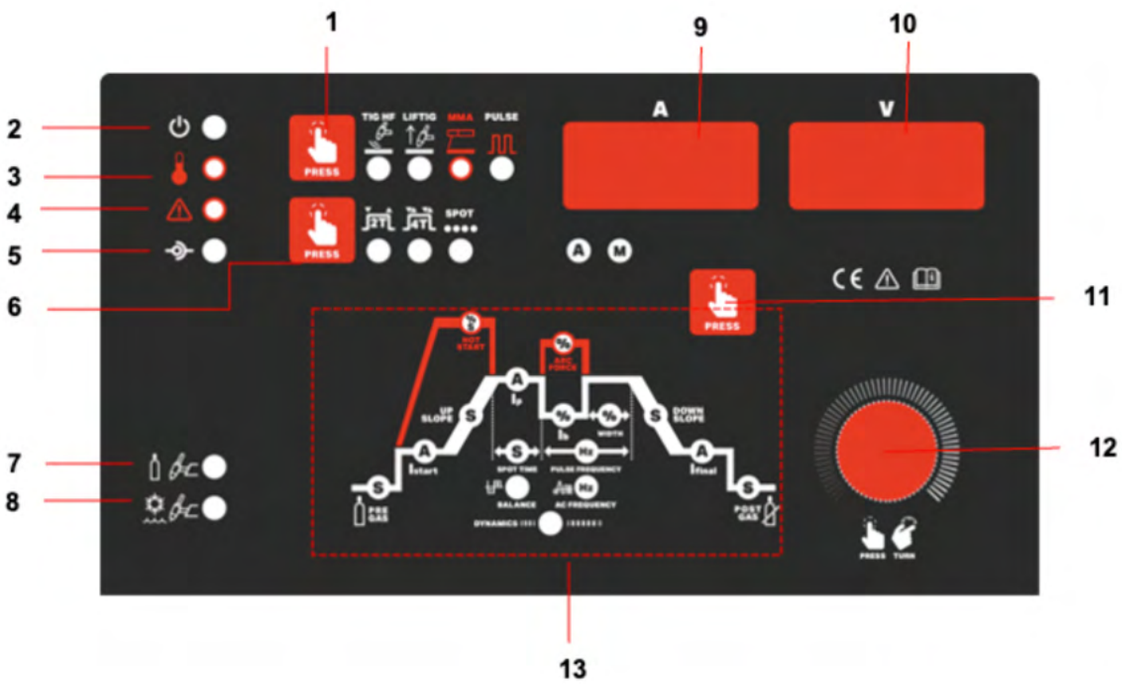
- Procédé MMA, TIG DC pulsé avec ou sans HF
- Utilisation intuitive
- Excellent rapport qualité/prix
- Modèle avec 20 mémoires pour sauvegarder les programmes de soudage

DONNÉES TECHNIQUES

MODÈLE	ALIMENTATION MONOPHASEE	FUSIBLE	PLAGE DE RÉGLAGE	FACTEURS DE MARCHE TIG	P1 PUISSANCE ABSORBÉE	U0 TENSION À VIDE	IP TYPE DE PROTECTION	DIMENSIONS (HxPrxL)	POIDS
FiTIG 404 Puls DC	3 x 400V	32A	TIG : 10 - 400 A	TIG : 35% 400A 60% 310A 100% 260A	Max : 25,9 KVA	92,5V	IP 23S	1030x820x470	74 Kg

Accessoires : **• Câble de masse : voir onglet "OUTILLAGE"** **• Détendeur débitlitre : voir onglet "FLAMME"**
• Torche : voir dans l'onglet "TIG" après les générateurs

Panneau générateur FiTIG 404 PULS DC



No.	Description
1	Sélecteur du procédé soudage: TIG HF (soudage TIG avec amorçage d'arc par haute fréquence), LIFTIG (soudage TIG avec amorçage d'arc sans haute fréquence), Soudage MMA, PULSE (lorsqu'il est allumé avec un autre mode également allumé, indique le soudage pulsé avec le mode de soudage respectif)
2	Voyant de machine connectée et sous tension
3	Indicateur de surchauffe - Lorsqu'il est allumé, l'ensemble du service de soudage et l'interface sont bloqués
4	Indicateur d'erreur.
5	Lorsque l'appareil est allumé, il y a une communication avec un appareil externe.
6	Sélecteur 2T/4T et SPOT
7	Détection de refroidissement TIG - Non actif
8	Détection de refroidissement TIG - Actif
9	Afficheur numérique de courant de soudage
10	Afficheur numérique de tension de soudage
11	Bouton Programmes de soudage / Courant de soudage – En appuyant, permet la sélection des programmes de soudage ou montre le courant de soudage sur l'écran
12	Réglage et sélection de paramètres – Une pression permet de sélectionner les paramètres. La rotation permet d'ajuster la valeur des paramètres
13	Paramètres de soudage – voir la description de ces paramètres dans ce guide de l'utilisateur dans "7. FONCTIONS"

ouest soudure

TIG AC/DC — FiTIG 200P Puls AC/DC

Onduleur pulsé TIG AC/DC

Cet onduleur TIG AC/DC est à la fois léger, compact et très simple d'utilisation.

Points forts :

- Léger et compact
- Affichage digital
- Économique
- Procédé MMA, TIG AC/DC pulsé avec HF, TIG DC pulsé avec HF
- Arc Force permettant de stabiliser l'arc en cas d'utilisation avec de longs câbles
- Paramètres réglables de pré-gaz et de post-gaz
- Design moderne
- Compatible groupe électrogène

Idéal pour souder l'acier, l'inox, l'aluminium, le titane, le cuivre, le nickel, le magnésium et ses alliages.

Option :

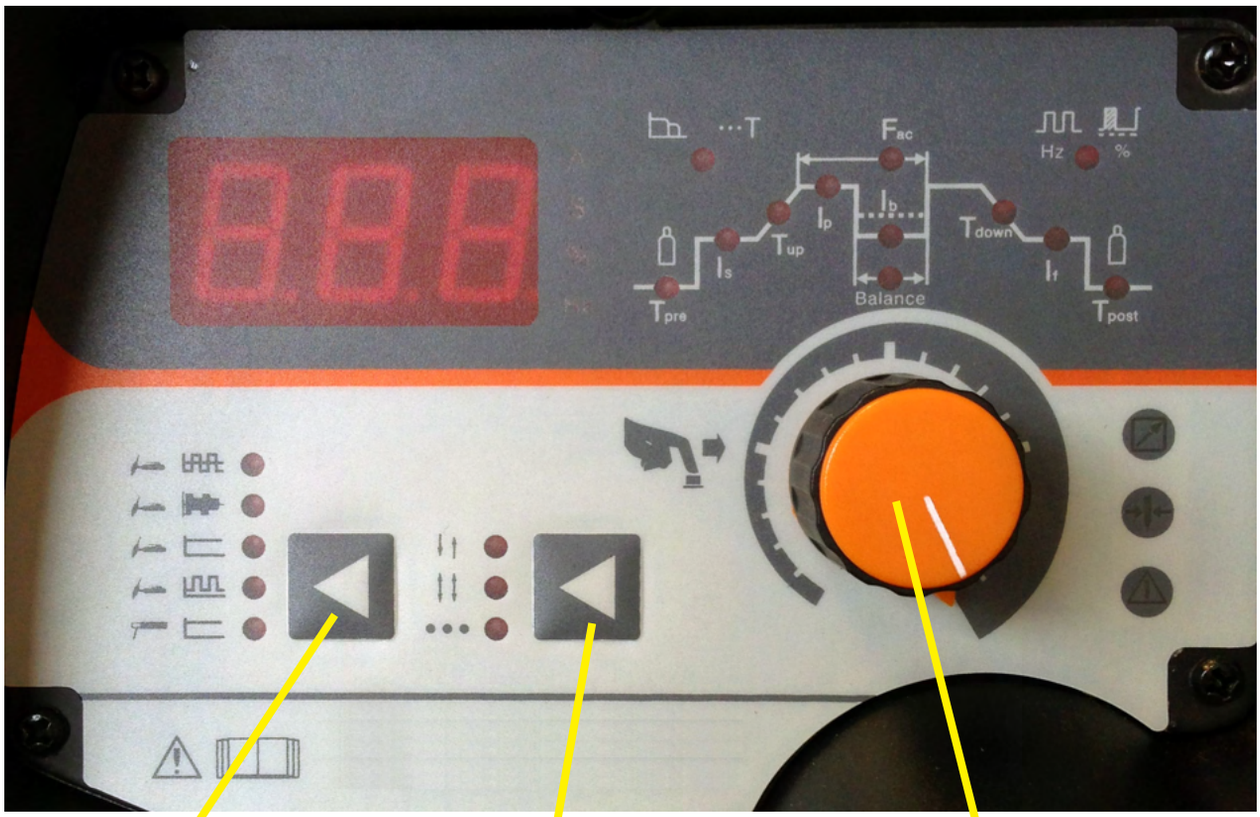
Version refroidie eau avec chariot porte bouteille

DONNÉES TECHNIQUES

MODÈLE	ALIMENTATION MONOPHASEE	FUSIBLE	PLAGE DE RÉGLAGE	FACTEURS DE MARCHE TIG (40°C)	P1 PUISSANCE ABSORBÉE	U0 TENSION À VIDE	IP TYPE DE PROTECTION	DIMENSIONS (HxPrxL)	POIDS
FiTIG 200P Puls AC/DC	1 x 230V	T16A	TIG : 10 - 200 A MMA : 10 - 180 A	TIG : 25% 200 A 100% 100 A	Max : 6.9 KVA	60V	IP 21 S	165x439x328	7 Kg

Accessoires : **• Câble de masse : voir onglet "OUTILLAGE"** **• Détendeur débitlitre : voir onglet "FLAMME"**
• Torche : voir dans l'onglet "TIG" après les générateurs

Façade générateur



1

Sélection du procédé :
MMA,
TIG DC ou AC,
PULSE ou non PULSÉ

2

Sélection du mode
2T, 4T ou pointage

3

Potentiomètre de réglage
de la valeur des paramètres

Et à chaque impulsion sur le
potentiomètre on accède
aux réglages de la courbe de soudage
(mentioné par la diode rouge)

Désignation	Référence
Chariot (version air)	CHFITIG
Chariot (version eau)	CHFITIG3
Refroidisseur	REF230N
Kit interrupteur M/A*	KITINTER230

*****Permet la mise en route du refroidisseur en simultanée avec le poste*

TIG AC/DC FiTIG 404 Puls AC/DC

Onduleur synergique pulsé TIG AC/DC
avec refoidissement par liquide

Cet onduleur TIG AC/DC est à la fois puissant et très facile à utiliser. Son interface intuitive permet des résultats de qualité même pour les soudeurs inexpérimentés.

Points forts :

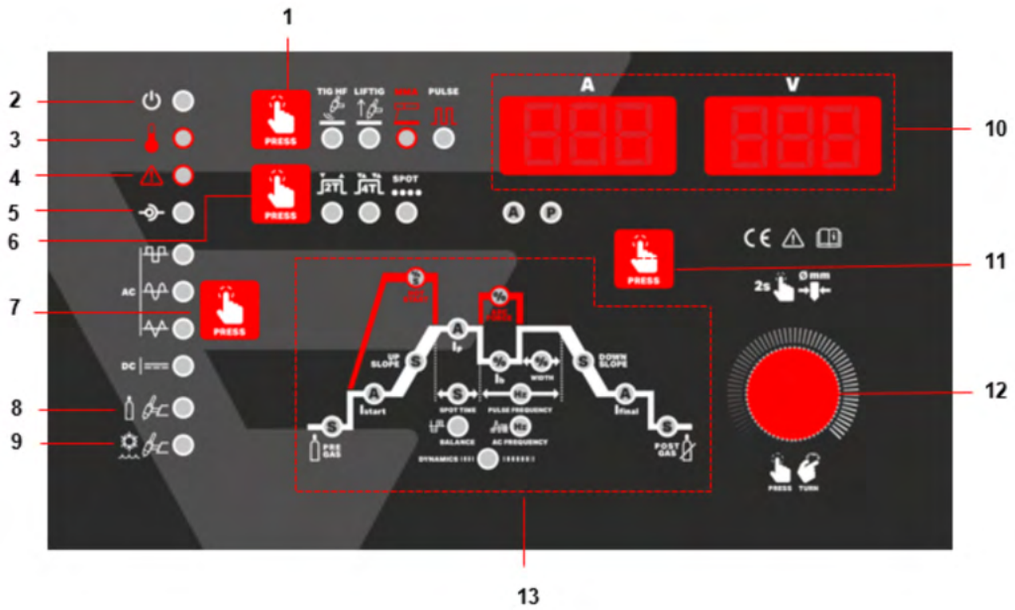
- Procédé MMA, TIG DC et AC/DC pulsé avec ou sans HF
- Utilisation intuitive
- Excellent rapport qualité/prix
- Modèle avec 20 mémoires pour sauvegarder les programmes de soudage

DONNÉES TECHNIQUES

MODÈLE	ALIMENTATION MONOPHASEE	FUSIBLE	PLAGE DE RÉGLAGE	FACTEURS DE MARCHE TIG	P1 PUISSANCE ABSORBÉE	U0 TENSION À VIDE	IP TYPE DE PROTECTION	DIMENSIONS (HxPrxL)	POIDS
FiTIG 404 Puls AC/DC	3 x 400V	32A	TIG : 10 - 400 A	TIG : 60% 400 A 100% 310 A	Max : 23,6 KVA	72V	IP 23S	1030x885x470	78,9 Kg

Accessoires : **• Câble de masse : voir onglet "OUTILLAGE"** **• Détendeur débitlitre : voir onglet "FLAMME"**
• Torche : voir dans l'onglet "TIG" après les générateurs

Panneau générateur FiTIG 404 PULS AC/DC



No.	Description
1	Sélecteur du procédé de soudage: TIG HF (soudage TIG avec amorçage d'arc par haute fréquence), LIFTIG (soudage TIG avec amorçage d'arc sans haute fréquence), Soudage MMA, PULSE (lorsqu'il est allumé avec un autre mode également allumé, indique le soudage pulsé avec le mode de soudage respectif).
2	Voyant de machine connectée et sous tension
3	Indicateur de surchauffe - Lorsqu'il est allumé, l'ensemble du service de soudage et l'interface sont bloqués
4	Voyant d'erreurs.
5	Lorsque l'appareil est allumé, il y a une communication avec un appareil externe.
6	Sélecteur 2T/4T et SPOT
7	Sélection de forme d'onde TIG AC (onde carré, onde sinusoïdale, onde triangulaire) et TIG DC
8	Détection de refroidissement en soudage TIG – Non Actif
9	Détection de refroidissement en soudage TIG – Actif
10	Afficheurs numériques courant et tension de soudage
11	Bouton Programmes de soudage / Courant de soudage – En appuyant, permet la sélection des programmes de soudage ou montre le courant de soudage sur l'écran
12	Réglage et sélection de paramètres – Une pression permet de sélectionner les paramètres. La rotation permet d'ajuster la valeur des paramètres
13	Paramètres de soudage – voir la description de ces paramètres dans ce guide de l'utilisateur dans "7. FONCTIONS"

ouest soudure

TIG DC | FITIG 206 PULS DC

FITIG 206 PULS DC

Onduleur de soudage TIG DC, simple d'utilisation, compact et léger.

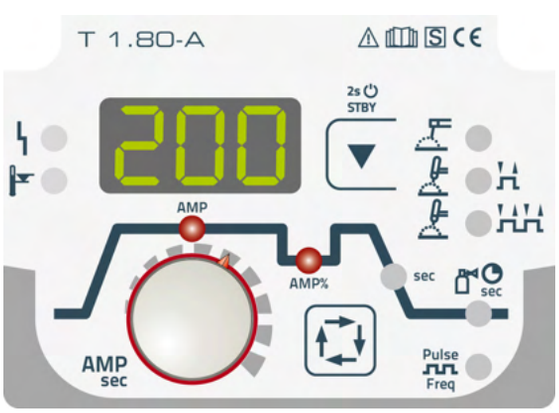
Option :

Version refroidie eau avec chariot porte bouteille

- Générateur de soudage à onduleur TIG DC refroidi au gaz
- Soudage TIG
- Amorçage H.F. électronique
- Soudage TIG au toucher
- Pulsations à l'électrode enrobée, pulsations TIG jusqu'à 2 kHz
- Mode 2 temps/4 temps
- Courant secondaire réduit disponible par la gâchette de torche
- Temps de rampe de montée et temps d'évanouissement réglables
- Temps pré-gaz et post-gaz réglables
- Soudage à l'électrode enrobée
- Courant Hotstart et temps Hotstart réglables
- Arcforce réglable
- Fonction anti-collage

Données techniques

Plage régl. du cour. de soud.	5 A - 200 A
Facteur de marche 40 °C	200 A / 25 %
	150 A / 60 %
	140 A / 100 %
Tension à vide	90 V
Tension réseau	1 x 230 V
Tolérances	-40 % jusque +15 %
Fréquence réseau	50 Hz / 60 Hz
Puiss. de générat. recomman.	8.1 kVA
Type de protection	IP23



FITIG 206 PULS AC/DC

Onduleur de soudage TIG AC/DC, simple d'utilisation, compact et léger.

- Générateur de soudage à onduleur TIG AC/DC modulaire, refroidi au gaz ou à l'eau
- Amorçage H.F. électronique
- Soudage TIG au toucher
- Forme réglable du courant CA, courant sinusoïdal, trapézoïdal, rectangulaire
- Fréquence du CA réglable de 50 Hz à 200 Hz
- Balance du CA réglable
- Soudage pulsé TIG et à l'électrode enrobée
- Mode 2 temps/4 temps
- Courant secondaire réduit disponible par la gâchette de torche
- Temps de rampe de montée et temps d'évanouissement réglables
- Temps pré-gaz et post-gaz réglables
- Soudage à l'électrode enrobée
- Courant Hotstart et temps Hotstart réglables
- Arcforce réglable
- Fonction anti-collage

Données techniques

Plage régl. du cour. de soud.	3 A - 200 A
Facteur de marche 40 °C	200 A / 35 %
	150 A / 60 %
	140 A / 100 %
Tension à vide	43 V
Tension réseau	1 x 230 V
Tolérances	-40 % jusque +15 %
Fréquence réseau	50 Hz / 60 Hz
Puiss. de générat. recomman.	8.1 kVA
Type de protection	IP23