

Dieser mikroprozessorgesteuerte HF WIG – Schweißinverter eignet sich hervorragend für Instandsetzungsarbeiten an Stahl, Edelstahl und Kupfer.

INTERFACE

Mit neuester INVERTER-Technologie bietet die Mikroprozessor gesteuerte **TIG DC 168** ein modernes, einfach einzustellendes Bedienfeld.

Der integrierte Speicher ermöglicht Ihnen die Abspeicherung von 5 voreingestellten Schweißaufgaben.

ZÜNDUNG

- 2 Zündmöglichkeiten - Kontaktzündung mit LIFT
- Kontaktlose HF- Zündung

- Integrierte Automatik: «Adjust Ideal Position»



Dieses System ermöglicht einfaches Finden der idealen Startposition, bevor der Schweißstrom seinen Einstellwert erreicht. Beim Start wird ein Minimalstartstrom initiiert, der als „Suchlichtbogen“ dient. (Verfügbar in 4T und 4Tlog)

3 MODI

- 2-Takt
- 4-Takt
- 4-Takt "LOG": Durch kurzes Betätigen des Brennertasters kann zwischen 2 Schweißströmen gewechselt werden: Hauptstrom - Grundstrom

3 DC MODI

- **WIG:** Regelung von Gasvor- und Nachströmzeit, Stromanstiegszeit, Stromstärke (Wechsel zwischen 2 Schweißströmen im 4Tlog Modus) und Stromabsenkung.
- **WIG Puls:** Easy Puls Modus: Der Anwender stellt einen mittleren Schweißstrom ein. Das Gerät steuert automatisch Pulsfrequenz, Haupt- und Grundstrom.
Normal Puls Modus: Der Anwender stellt den Hauptstrom, Grundstrom (% vom Hauptstrom) und die Pulsfrequenz manuell ein (0,2 bis 20Hz).
- **WIG Spot:** Mit dieser Funktion können Werkstücke schnell und komfortabel geheftet werden, um sie zum Schweißen vorzubereiten (Deaktivierung von Stromanstieg und -absenkung).



Gerät mit Zubehör – Art.-Nr. 011410
WIG Brenner, Zubehörkit, Masseklemme und Elektrodenhalter



Auch ohne Zubehör erhältlich – Art.-Nr. 011427



Dieses Gerät ist gegen Netzüberspannungen bis 400 V geschützt.

CE EN 60974-1

50/60Hz	AM	I ₂ (A)			EN60974-1 (40°C)		U ₀	mm ²	cm/kg	Protected & compatible POWER GENERATOR (+/- 15%)
		TIG AC	TIG DC	MMA	I _A (60%)	X% (I ₂ max)				
230V 1~	16A	–	10A ▽ 160A	10A ▽ 160A	100A	21%	82V	35/50	14x37x30 / 9	6kW 7,5kVA