



- Générateur de soudage à onduleur TIG DC refroidi au gaz
- Soudage TIG avec amorçage H.F. électronique reproductible
- Soudage TIG Liftarc sans H.F.
- Soudage pulsé TIG et à l'électrode enrobée
- Mode 2 temps/4 temps
- Tableau d'opération clair, réduction logique des éléments de commande aux fonctions essentielles
- Courant secondaire réduit disponible par la gâchette de torche
- Rampe de montée/évanouissement réglable
- Pré-écoulement/post-écoulement de gaz réglable
- Soudage à l'électrode enrobée
- Courant Hotstart et temps Hotstart réglables
- Arcforce réglable
- Fonction anti-collage
- Économie de courant grâce à un rendement élevé et à la fonction de veille
- Portable, avec bandoulière
- Branchement sur secteur 230 V - 16 A
- Tolérances tension réseau élevées (+15 %/- -40 %) et donc utilisable avec générateur sans restriction
- Protection anti-surtension : pas d'endommagement du poste par le branchement accidentel sur une tension réseau 400 V

	Picotig 200 puls TG			
	TIG		Électr. enrobée	
Plage régl. du cour. de soud.	5 A - 200 A		5 A - 150 A	
Fact. de marche à temp. amb.	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
25 %	–	200 A	–	–
35 %	–	–	–	150 A
60 %	–	150 A	–	120 A
100 %	–	120 A	–	100 A
Tension à vide	90 V			

EWM Picotig 200 puls TG



Fréquence réseau	50 Hz / 60 Hz	
Fusible réseau (retardé)	1 x 16 A	
Tension réseau (tolérances)	1 x 230 V (-40 % - +15 %)	
Puissance raccordée max.	4,4 kVA	–
Puiss. de générat. recomman.	7,5 kVA	–
cos φ	0,99	
Rendement	86 %	
Dim. poste L x l x h en mm	428 x 136 x 252	
Poids du poste	8 kg	
Type de protection	IP 23	
Raccordement de la torche	Non central	
Normes	IEC 60 974-1; -10 / CE / Sigle S / Classe CEM A	