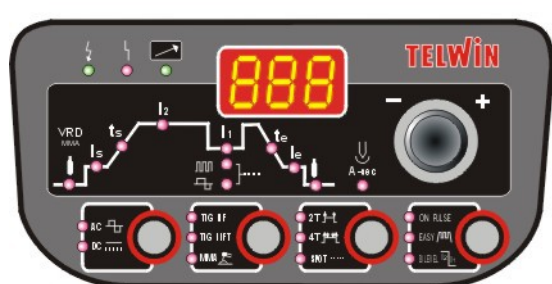


### **TIG Technology 222 AC/DC HF - střídavý/stejnosemřný invertní svařovací zdroj**

svařovací proud	průměr w. elektrod	zatížení 60% - 40°C	vstupní napětí	maximální příkon	síťová pojistka	váha svářečky	připojení hořáku
5 - 200 A	1,0 - 3,2	115 A	230 V	5,5 kW	20 A	16,3 kg	EU 50

svářečka se dodává včetně hořáku TIG, zemního kabelu a redukčního ventilu



*základní funkce TIG*

- zapalování oblouku HF
- svařecí proudy AC/DC
- regulace symetrie AC
- pulsní svařovací proud
- dva svařovací proudy s přepínáním na hořáku



Technology 222 je určena pro svařování metodou TIG AC/DC (střídavým a stejnosměrným proudem). Svářečka je vhodná pro náročné montážní práce v terénu, kde je vlhký nebo mokřý podklad. Metoda TIG je svařování wolframovou elektrodou v atmosféře argonu s HF zapalováním oblouku. **TIG AC** - svařování hliníku a slitin hliníku střídavým svařecím proudem s obdélíkovým průběhem. **TIG DC** - svařování ocelí a nerez ocelí stejnosměrným konstantním, nebo pulsním svař. proudem.

Při svařování metodou TIG je možné používat konstantní svař. proud, pulsní svař. proud s manuální regulací frekvence, nebo pulsní svař. proud s automatickou regulací frekvence (režim Easy Pulse). Řízení umožňuje regulovat symetrii pulsního proudu, nastavit dvě různé hodnoty svařovacího proudu a střídát je podle potřeby tlačítkem hořáku. Nastavuje se čas při bodování, předfuku a dofuku plynu, náběh a sestup proudu a způsob spínání hořáku - 2 taktní / 4 taktní (pro dlouhé sváry).

Svařuje také všemi typy obalených elektrod běžnou ocel, nerezovou ocel, litinu, tvrdokov a hliník. Má plynulou regulaci svařecího proudu, chlazení ventilátorem a automatickou ochranu proti přehřátí. Svařovací hořák TIG a svařovací kabely se připojují pomocí spojek EU50 (pr. 13 mm)

Funkce pro svařování obalenými elektrodami usnadňují práci a zlepšují kvalitu svárů.

**HOT START** - funkce, usnadňující zapalování oblouku krátkodobým automatickým zvýšením proudu.

**ANTI STICK** - funkce, která vypíná/zapíná svařecí proud při přilepení elektrody, nebo zkratu kabelů.

**VRD** - funkce, která zajišťuje bezpečné napětí na svařovací elektrodě při přerušení práce.