

Zdroj TITAN 400 s vysokým pracovním cyklem (400 A při 60 %) je dokonalým řešením pro přesné svařování vysoce legovaných kovů a je určen pro nejnáročnější svařovací aplikace TIG a MMA. Jeho uživatelsky přívětivé rozhraní umožňuje snadné nastavení pomocí velkých a jednoduchých ovládacích prvků. TITAN 400 je vybaven režimem TACK a bodovou funkcí a je preferovaným nástrojem profesionálních svářečů na potrubí, trubkové konstrukce a výrobu nerezových plechů.

## OPTIMALIZOVANÉ SVAŘOVÁNÍ STEJNOSMĚRNÝM PROUDEM

- **TIG DC** : svařování kontinuálním proudem.
- **TIG DC Pulse** : snižuje tepelné deformace obrobku.
- **3 speciální svařovací procesy**:
  - **SPOT mode**: tradiční bodové svařování před svařováním tenkých plechů.
  - **TACK mode**: velmi přesná funkce bodového svařování bez oxidace snižující riziko tepelného příkonu způsobujícího deformace. Svarové body v režimu TACK jsou ve svarové liště neviditelné.
  - **Režim E-TIG**: zajišťuje jednotnou šířku svarové lišty a konzistentní průvar bez ohledu na polohu hořáku vůči obrobku (řízení svařovací energie).
- **2 typy spuštění oblouku**: HF (bez kontaktu) nebo LIFT (s kontaktem) pro prostředí citlivé na elektrostatické záření.
- **3 režimy spuštění**: 2T, 4T a 4T LOG.
- **Automatická detekce hořáku**: kompatibilní se spouštěcími, dvoutlačítkovými a potenciometrickými hořáky.

## SWAŘOVÁNÍ MMA

- **MMA**: obalené, rutilové, bazické a celulózové elektrody (do Ø 6 mm).
- **MMA Pulse**: Vyniká pro vertikální svařování s cílem snížit "prověšování" a optimalizovat průnik.

## INTUITIVE

- **Zobrazuje proud/napětí** během svařování a po něm (WPS/PQR).
- **JOB Uložení 50 programů** pro každý proces, pro dokonalou reprodukovatelnost vašich svarů.
- **Dálkové ovládání** (volitelně pedálem nebo ručně).
- **Uzamykatelná klávesnice** pro ochranu před zneužitím.
- **Inteligentní systém řízení chladicího ventilátoru** pro minimalizaci spotřeby energie (stacionární, vypnutý oblouk = 35 W), snížení pohlcování prachu a hluku.
- **Režim "Connect 5"** pro spuštění stroje z automatizovaného ovladače nebo rozhraní (5 přednastavených programů).

## PŘESNÉ

- **Kalibrační režim** umožňuje nastavení napětí a zlepšuje výpočet energie.
- **Režim ENERGY**, zobrazení a výpočet energie po svařování podle norem EN1011-1, ISO/TR 18491 a QW-409.

## STURDY

- Klasifikace IP 23 pro venkovní použití.
- Zesílený podvozek a protiskluzové gumové podložky.
- 2 ocelové rukojeti pro snadné zvedání nebo manipulaci.
- 4 rohové kroužky vhodné pro zavěšení zařízení.

## PŘÍSLUŠENSTVÍ

Chladicí jednotka:



WCU 1kW C  
013537

1000 W  
5,5 l - 15 kg

Hořák ABITIG liquid - 450 W - 8 m:



Spouštěč  
037359

Dvojitý knoflík  
037366

Dálkové ovládání:



Nožní pedál RC-FA1  
045682



Manuál RC-HA1  
045675



Vozík 10m<sup>3</sup>  
037328



Filtr  
046580



Dodává se bez příslušenství











Všechna nastavení svařování TIG jsou přímo přístupná pomocí jednoho knoflíku pro snadné ovládání. Velký centrální ovládací knoflík umožňuje použití v rukavicích.

### HLAVNÍ MENU

- předplynový / následný plyn
- vzestupný proud
- svařovací proud
- doba sestupného proudu
- horký proud
- frekvence pulzů
- vyvážení studeného proudu

### ROZŠÍŘENÉ MENU

- I start / t start
- I stop / t stop
- tvar pulzní vlny
- délka bodového svařování v pulzním proudu nebo v trvalém proudu.

			I <sub>2</sub> TIG	I <sub>2</sub> MMA	INTEGRATED TECHNOLOGY				TIG - MMA	U <sub>0</sub>						IP	
	50/60 Hz	EN	EN	EN	PULSE	AID	SR	CEL	EN 60974-1 (40 °C)	V	mm <sup>2</sup>	W	cm	kg			Protected & Compatible Power Generator (+/- 15%)
	400 V - 3~	32	3 → 400	5 → 400	0,1 → 2500 Hz	■	■	■	400 A @ 60 % 360 A @ 100 %	85	70/95	35	75 x 30 x 54	40	IP 23	30 kVA	