



## PICOTIG 200 PULS TG - EWM

Système de soudage à onduleur 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 - Rampe de montée/évanouissement réglable  
 Pré-écoulement/post-écoulement de gaz réglable  
 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  
 Tableau d'opération clair, réduction logique des éléments de commande aux fonctions essentielles  
**Protection anti-surtension** : pas d'endommagement du poste par le branchement accidentel sur tension...



### Caractéristiques techniques :

Procédé de soudage	TIG	Électrode Enrobée (ARC)
<b>Plage de réglage du courant de soudage</b>	5 A - 200 A	5 A - 150 A
Facteur de marche à température ambiante	40 °C	
<b>25 % - 35 %</b>	200 A (25 %)	150 A (35 %)
60 %	150 A	120 A
100 %	120 A	100 A
<b>Tension à vide</b>	90 V	
Fusible réseau (retardé)	1 x 16 A	
Tension réseau (tolérances) & Fréquence	1 x 230 V (-40 % +15 %) - 50 Hz / 60 Hz	
Puissance raccordée max.	4,4 Kva	-
Puissance de générateur recommandée	7,5 kVA	-
cos φ	0,99	
Rendement	86 %	
Dimensions poste L x l x h en mm	428 x 136 x 252	
<b>Poids du poste</b>	8 kg	
Type de protection	IP 23	
<b>Normes</b>	IEC 60 974-1; -10 / CE / Sigle S / Classe CEM A	



Tél.: 09.81.41.60.24

[info@weldfil.com](mailto:info@weldfil.com)

[www.EWM.weldfil.com](http://www.EWM.weldfil.com)