

L'EXATIG è un generatore ad alta frequenza (HF) per saldare in modalità TIG su molteplici correnti CC. È ottimizzato per l'EXAGON 400 CC/CV. L'EXATIG permette l'innesco dell'arco, la sincronizzazione del gas, la gestione della torcia e il flusso del gas.

## FACILITA' D'UTILIZZO

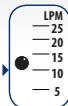
È estremamente **facile da utilizzare** e funziona direttamente dalla corrente d'alimentazione senza aver bisogno di cavi d'alimentazione ausiliaria.

## COMPATIBILE CON TUTTI I GENERATORI CC

**Innesco HF** per saldare in TIG DC non pulsato a partire da qualsiasi generatore di corrente. (PROGYS o altro).

### Funzionalità:

- ✓ PRE GAS e POST GAS fissi ma modificabili in interno
  - ✓ Gestione della torcia 2T/4T
  - ✓ Innesco HF
  - ✓ Un **flussometro** è integrato all'EXATIG per permettere all'utente di modificare il flusso del gas (argon) direttamente.
- Possibilità di regolazione del flusso: 5-25 LPM (litro per minuto).



## OTTIMIZZATO PER L'EXAGON

La connessione con l'EXAGON permette di ottenere tutte le funzioni TIG e di saldare sia in **HF** o in **TIG Lift**.

### Funzioni:

- **PRE GAS/POST GAS:** gestione completa del ciclo di saldatura.
- **TIG DC :** saldatura in corrente continua per materiali ferrosi.
- **TIG DC Pulsato :** limita l'aumento di temperatura dei pezzi da saldare. (Unicamente sull'EXAGON 400 CC/CV).
- **2 tipi di innesco:** HF senza contatto o LIFT per contatto per lavori in ambienti elettrosensibili.
- **2 gestioni di pulsante:** 2T e 4T
- **Rilevazione automatica della torcia:** compatibile con le torce a lamella (pulsante francese), doppio pulsante e potenziometro.
- Regolazione a distanza della corrente tramite la torcia del potenziometro.



Rif. 010925

### Regolazioni:

- pre gas /post gas
- tempo di ascesa
- corrente di saldatura
- corrente calda/fredda
- frequenza di pulsazione
- durata dell'evanescenza



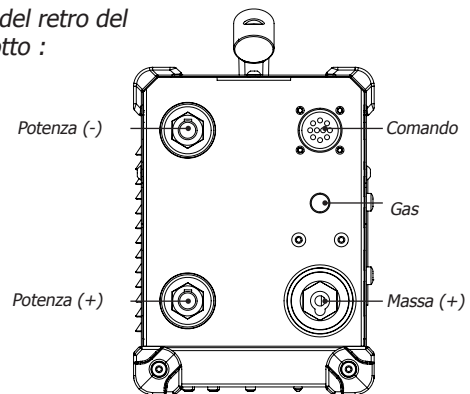
- ✓ Connessione dell'EXAGON (PLUGGED) :
- Spia di funzionamento.

## PORTATILE & ROBUSTO



## CONNETTORE DELL'EXATIG

Vista del retro del prodotto :



## ACCESSORI



## MMA

La saldatura MMA può essere eseguita direttamente scollegando il cavo di alimentazione negativo e collegando il portaelettrodo ad esso, ciò permette di lasciare il morsetto di terra in posizione.

U <sub>1</sub>	TIG I <sub>2</sub>	X% (I <sub>2</sub> max)	EN60974-1 (40°C)		:  cm/kg	:
			I <sub>A</sub> (60%)	I <sub>A</sub> (100%)		
14 - 100 V	400 A	25%	270 A	220 A	34 x 26 x 16 cm / 6,5 kg 45 x 35 x 20 cm / 8 kg	9 kVA max.