

EXATIG je vysokofrekvenčný (VF) generátor na zváranie metódou TIG na rôznych generátoroch jednosmerného prúdu. Optimalizovaný pre EXAGON 400 CC/CV. EXATIG umožňuje zapáľovanie VF oblúka, synchronizáciu plynu, riadenie horáka a prietoku plynu.

UŽÍVATEĽSKY PRÍJEMNÉ

Extrémne **jednoduchý na používanie** a funguje priamo zo zdroja napájania bez potreby prídavného napájacieho kábla.

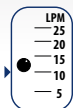
KOMPATIBILNÝ SO VŠETKÝMI GENERÁTORMI JEDNOSMERNÉHO PRÚDU

VF štartovanie pre nepulzné zváranie DC TIG z akéhokoľvek prúdového generátora. (PROGYS alebo iné...)

Vlastnosti :

- ✓ Pevné, ale vnútorne modifikovateľné predplynové a poplynový systém.
- ✓ Riadenie horáka 2T/4T
- ✓ HF zapáľovanie
- ✓ Prietokomer je integrovaný do systému EXATIG, čo dáva obsluhu možnosť priamo nastaviť debit plynu (argón).

Možnosť nastavenia prietoku: 5-25 LPM (litrov za minútu).



OPTIMALIZOVANÉ PRE EXAGON

Spojenie s EXAGON umožňuje získať všetky funkcie TIG a zvärať v **HF** alebo **TIG Lift**.

Funkcie:

- **Pre-gas/Post-gas:** kompletne riadenie zväracieho cyklu.
- **TIG DC:** kontinuálny prúd pre železné kovy.
- **TIG DC Pulse:** znižuje tepelné deformácie obrobku. (Iba pri EXAGON 400 CC/CV).
- **2 typy spustenia:** HF (bez kontaktu) alebo LIFT (s kontaktom) pre elektroditívne prostredia.
- **2 spôsoby riadenia spúšťania:** 2T a 4T.
- **Automatická detekcia horáka:** kompatibilné so spúšťacími, dvojtlačidlovými a potenciometrickými horákmi.
- Dialkové nastavenie prúdu s potenciometrickým horákom.



Réf. 010925

Nastavenia:

- predplynový / následný plyn
- čas nábehu
- zvärací prúd
- horúci / studený prúd
- frekvencia impulzov
- čas doznievania



- ✓ Pripojenie k EXAGON (PLUGGED):
- Kontrolka prevádzky.

PRENOSNÉ A ROBUSTNÉ

Vďaka upevňovacím prvkom sa dá umiestniť na vozík (možnosť).

Vďaka rukoväti sa ľahko používa na presúvanie

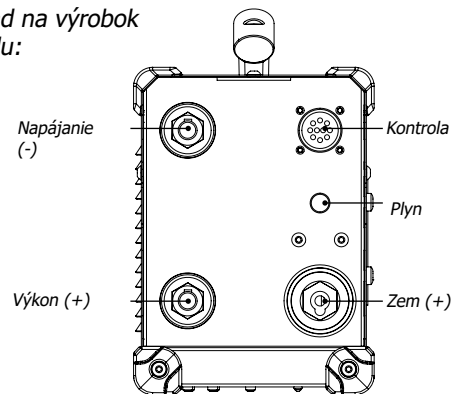


Zosilnená karoséria a gumové podložky

Nastavte prietok plynu pomocou prietokomeru

EXATIG PRIPOJENIE

Pohľad na výrobok zozadu:






PRÍSLUŠENSTVO



MMA

Zváranie MMA možno vykonávať priamo odpojením záporného napájacieho kábla a pripojením držiaka elektród k nemu, pričom uzemňovacia svorka zostane na mieste.

U ₁	TIG I ₂	X% (I ₂ max)	EN60974-1 (40 °C)		 : ↕ / cm/kg  : ↕ / cm/kg	 ✓ Protected & Compatible Power Generator (+/- 15%)
			I _A (60 %)	I _A (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.