

		WELDING CURRENT (A)							DUTY CYCLE EN60974-1	TIG		TIG FEATURES			OTHER FEATURES			AQUA	DISPLAY					
		AC	DC	50	100	150	200	250	300	350	HF	LIFT	PULSE	EASY PULSE	THIN SPOT	MMA	MIX AC/DC	VRD	JOB Customized Programs	AQUA VERSION	LCD	DIGITAL		
3ph	SUPERIOR TIG 422 WAVE AC/DC	■	■								400@40%	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
	SUPERIOR TIG 422 AC/DC	■	■								400@40%	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	SUPERTIG 302 AC/DC	■	■								250@30%	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
1ph	TECHNOLOGY TIG 222 AC/DC	■	■								200@24%	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
3ph	SUPERIOR TIG 421 DC	■	■								350@35%	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
	SUPERIOR TIG 311 DC	■	■								300@30%	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
	SUPERIOR TIG 251 DC	■	■								230@20%	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
1ph	TECHNOLOGY TIG 230 DC	■	■								220@30%	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	

■ CURRENT @ 60% - EN 60974-1

TIG WELDING TECHNOLOGIES - TECNOLOGIE SALDATURA TIG

PULSED TIG - TIG PULSATO

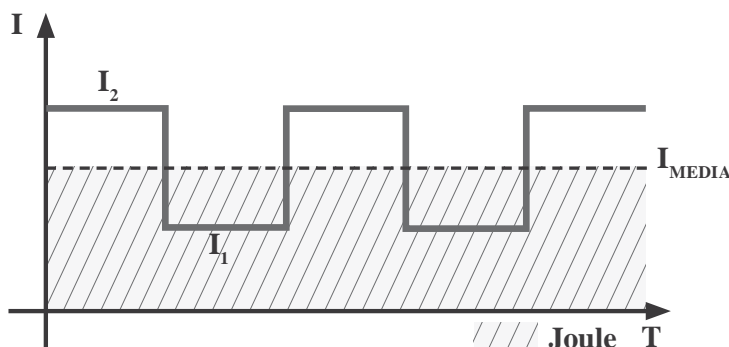


EN/ The reduced heat input of the pulsed mode ensures minimal deformations and facilitates welding, especially in challenging positions or on materials that require low heat input (STAINLESS STEEL - ALUMINUM).

- Secure control of the weld pool for first-pass welds in difficult positions and on thin sheets.
- Reduced distortion due to lower heat input.
- Ideal for aesthetically pleasing weld beads thanks to the high-quality visual result.

IT/ Il ridotto apporto termico del pulsato garantisce deformazioni minime e facilita la saldatura soprattutto in posizioni difficili o su materiali che necessitano un ridotto apporto termico (INOX - ALLUMINIO).

- Controllo sicuro del bagno di saldatura per saldature di prima passata in posizioni difficili e su lamiere sottili.
- Distorsione ridotta grazie al minor apporto termico.
- Ideale per cordoni di saldatura a vista grazie all'elevato risultato estetico.



EASY PULSE

EASY PULSE



EN/

The Easy Pulse mode makes pulsed welding accessible even to users with less experience, thanks to an automatic adjustment of parameters: just set the main current and the secondary will vary proportionally.

IT/

La modalità Easy Pulse rende la saldatura in pulsato accessibile anche ad utilizzatori con minore esperienza grazie ad una regolazione automatica dei parametri: basta impostare la corrente principale e la secondaria varia proporzionalmente.

MIX AC/DC

MIX AC/DC

EN/ The MIX AC-DC function represents an advanced approach to the pulsed TIG welding process. Characterized by the switch between alternating current (in the pulsing phase) and direct current (in the base current phase), this technology offers precise and customized adjustment of each parameter in the welding curve. The configuration of these parameters can be easily adapted to the specific requirements of each phase of the process. It is particularly suitable when working on thick materials or pieces with significant masses to heat the welding piece and prepare it for AC welding. It is also useful in vertical upward positional welding and when high aesthetic welding standards are required.

IT/ La funzione MIX AC-DC rappresenta un avanzato approccio al processo di saldatura TIG pulsato. Caratterizzata dalla commutazione tra corrente alternata (nella fase pulsata) e corrente continua (nella fase della corrente di base), questa tecnologia offre una regolazione precisa e personalizzata di ogni parametro della curva di saldatura. La configurazione di tali parametri può essere facilmente adattata alle esigenze specifiche di ciascuna fase del processo. Risulta particolarmente indicato quando si lavora su spessori o pezzi con masse importanti per riscaldare il pezzo da saldare e predisporlo per la saldatura in AC. E' utile inoltre nella saldatura posizionale verticale ascendente e quando sono richiesti elevati standard estetici alla saldatura.



THIN SPOT

THINSPOT

ThinSpot is a state-of-the-art function that enables TIG tack welding of thin metal sheets in a easy, rapid and accurate way. Particularly designed for use on stainless steel, it can also be used on Steel and Titanium. Cutting edge arc control and the possibility to define the exceptionally reduced arc starting times makes it possible to considerably reduce the thermal load of each piece, reducing the risk of perforation caused by excessive overheating. The result is a welding spot whose quality is similar to that of Laser welding in appearance and seal level. Shorter spot welding times also guarantee increased respect of the basic material (especially Stainless Steel) reducing the possibility of corrosion whilst allowing faster execution speeds; this all works to the advantage of productivity which is higher compared to the traditional TIG spot welding method.

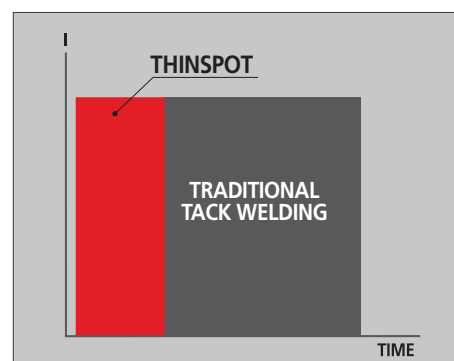
ThinSpot è una funzione avanzata che permette la puntatura in TIG di lamiere sottili in maniera facile, precisa e rapida. Particolarmente pensata per lavorazioni su acciaio Inox può essere adottata anche su Acciaio e Titanio. Un evoluto controllo dell'arco e la possibilità di definire tempi di innesco molto ridotti permettono di limitare notevolmente l'apporto termico al pezzo riducendo il rischio di forature a causa dell'eccessivo riscaldamento. Il risultato è un punto di saldatura di qualità simile alla saldatura al Laser per apparenza e tenuta. I tempi ridotti di puntatura inoltre garantiscono maggiore rispetto del materiale base (soprattutto Acciaio Inox) riducendone le possibilità di corrosione e consentono una maggiore velocità di esecuzione a vantaggio di una produttività più elevata rispetto al metodo di puntatura tradizionale in TIG.

FEATURES

- Rapid and accurate spot welding of sheet metal
- High operating speed
- Ease of use, easy to automate
- Reduced or no deformation thanks to the lower heat load
- Greater corrosion resistance for materials
- Possibility of joining thin sheet metal with sheets of considerably different thicknesses

CARATTERISTICHE

- Puntatura di lamiere rapida e precisa
- Alta velocità di esecuzione
- Facilità di utilizzo, facile da automatizzare
- Deformazione ridotta o assente grazie al minore apporto termico
- Maggiore resistenza alla corrosione del materiale
- Possibilità di unire lamiere sottili con altre di spessori notevolmente diversi



EN/ ThinSPOT and traditional TIG TACK welding times
IT/ Tempi di puntatura ThinSpot e TIG tradizionale

