

TIG/MMA



TP 203

200A 40%
160A 60%
125A 100%

DUTY CYCLE
FACTEUR DE MARCHE
(t=40°C 10 min)



(REF. PA14ELK154)

Single-phase inverter for MMA and TIG welding in direct current (DC). Dynamics functionality for constant thermal delivery and SPOT welding timer. A professional TIG machine with all welding parameters adjustable and at the same time compact, light and portable. Model with 20 memories to save and repeat welding jobs. Excellent welding properties in basic and rutile electrodes with Hot Start and Arc Force adjustable and pulsed MMA function. TIG with contact or high frequency ignition and pulsed TIG function. Suitable for all demanding TIG welders who require portability mainly in difficult access sites in chemical, food, building, pipeline, automotive and maintenance industries.

Inverter monophasé pour soudage MMA et TIG en courant continu (DC). Fonctionnalité Dynamics pour un apport thermique constant et SPOT pour le soudage temporisé. Un équipement TIG professionnel avec tous les paramètres de soudage réglables et à la fois compact, léger et portable. Modèle avec 20 mémoires pour sauvegarder et réutiliser les programmes de soudage. Excellentes propriétés de soudage avec électrodes rutiles et basiques avec Hot Start et Arc Force réglables et fonction MMA pulsé. TIG avec amorçage par contact ou haute fréquence et fonction TIG pulsé. Indiqué pour tous les soudeurs TIG exigeants qui ont besoin de portabilité principalement dans les endroits difficiles d'accès comme dans les industries chimiques, alimentaires, de construction, automobiles et de maintenance.



Arc length compensation for constant thermal delivery
Compensation de longueur d'arc pour un apport thermique constant



TIG spot time adjustment
Réglage du temps de point de soudage en TIG



Low weight
Faible poids



Integrated protection against overvoltage for secure connection to generators
Protection contre les surtensions intégrée pour une connexion sécurisée aux générateurs



Memories to save and repeat welding jobs
Mémoires pour sauvegarder et réutiliser les programmes de soudage



To prevent sticking of the electrode to the workpiece during welding
Pour éviter le collage de l'électrode sur la pièce à souder pendant le soudage



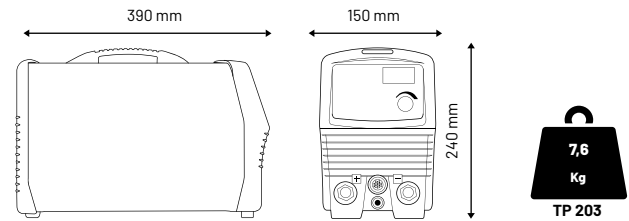
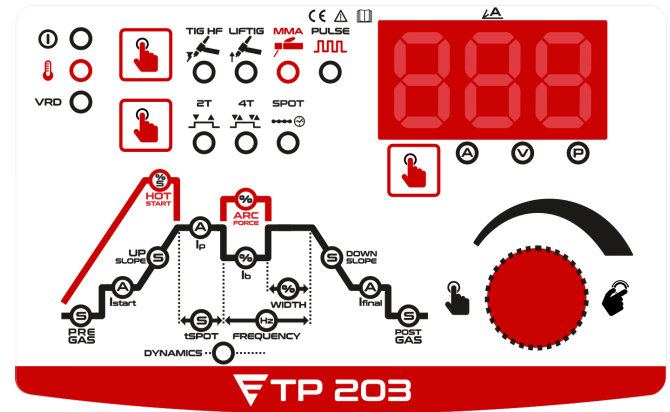
To improve arc ignition
Pour améliorer l'amorçage de l'arc



Real time MMA cycle (whenever the machine is in Hot Start, main current or Arc Force the corresponding indicator light lits).
Cycle MMA en temps réel (à chaque fois que la machine est en mode Hot Start, courant principal ou Arc Force, le voyant correspondant s'allume).

Technical data Caractéristiques techniques

Input voltage <i>Tension d'alimentation</i>	1x230V (+/- 10%)
Frequency <i>Fréquence</i>	50/60 Hz
Maximum primary current (MMA/TIG) <i>Courant primaire maxi. (MMA/TIG)</i>	43/30A
Maximum power (MMA/TIG) <i>Puissance maximale (MMA/TIG)</i>	9,9/6,9 kVA
Fuse <i>Fusible</i>	32 A
No-load voltage <i>Tension à vide</i>	80 V
Welding current <i>Courant de soudage</i>	10-200 A
Electrodes <i>Électrodes</i>	Ø 5.0 mm
Protection <i>Protection</i>	IP 21S
Insulation class <i>Classe d'isolation</i>	H



Main Accessories Principaux Accessoires



Trolley A0 TP 163/203 (1)
Cooler Frigomix 6 V (2)
Chariot A0 TP 163/203 (1)
Refroidisseur Frigomix 6 V (2)
REF. PA130085 (1) REF. PA11EL016 (2)



TIG torch 26-4 cable 4m (1)
TIG torch 26-8 cable 8m (2)
Torche TIG 26-4 câble 4m (1)
Torche TIG 26-8 câble 8m (2)
REF. CC107203 (1) REF. CC107204 (2)



Welding helmet MX 513 S red
Welding helmet MX 513 S black
Masque autom. MX 513 S rouge
Masque autom. MX 513 S noir
REF. CC108071 (1) REF. CC108072 (2)



Foot pedal remote control 3m
Pédale de commande à distance 3m
REF. PF130043

■ TP Inverter with Hot Start, Arc Force and pulsed MMA functions for better welding results.
Inverter TP avec fonction Hot Start, Arc Force et MMA pulsé pour de meilleurs résultats de soudage.



■ TIG PULSE Inverter with Dynamics function for constant thermal delivery and SPOT for timed welding.
Inverter TIG PULSE avec fonction Dynamics pour un apport thermique constant et SPOT pour le soudage temporisé.

