


## ฟังก์ชั่นพิเศษ

### SMART GAS
ปรับเวลาการไหลของแก๊สหลังการเชื่อมอัตโนมัติ
MIG/MAG/TIG ตามกระแสเชื่อมและเวลาเชื่อมจริง
ประหยัดโดยรวม **40%**

### 2T/4T
**2T** คือ การเชื่อมทั่วไปโดยการกดสวิตช์ค้างไว้
**4T** คือ การเชื่อมต่อเนื่องแบบอัตโนมัติ
เพียงกดสวิตช์ เปิด/ปิด

### DOWN SLOPE
หน่วงกระแสให้ค่อยๆ ลดลง เมื่อสิ้นสุดการเชื่อม
ช่วยป้องกันการยุบตัวของบ่อหลอม
หรือรอยแตกที่บ่อหลอม

### POST GAS
หน่วงเวลาการไหลของแก๊สหลังการเชื่อมสิ้นสุด
เพื่อป้องกันไม่ให้ออกซิเจนเข้ามาในแนวเชื่อม
เพื่อไม่ให้เกิดฟองอากาศ

### CLEAN
ระบบล้างแนวเชื่อมสเตนเลส
สำหรับรุ่น TIG250W227




## TIG200 W223II

**อุปกรณ์มาตรฐาน**

1.**WP26 สายเชื่อม TIG 4 m**
2.**สายเชื่อม 2.5 m** 200A 16 mm²
3.**สายดิน 2.5 m** 300A 16 mm²
4.เกจ์ อาร์กอน
5.สายแก๊ส
6.นมหนู เซรามิก
7.คอลเลท บอดี้
8.คอลเลท
9.ก้านจับลวดเชื่อมสั้น
10.ก้านจับลวดเชื่อมยาว

## TIG250 W227II

**อุปกรณ์มาตรฐาน**

1.**WP26 สายเชื่อม TIG 4 m**
2.**สายเชื่อม 2.5 m** 200A 16 mm²
3.**สายดิน 2.5 m** 300A 16 mm²
4.สายล้างแนวเชื่อม
5.เกจ์ อาร์กอน
6.สายแก๊ส
7.นมหนู เซรามิก
8.คอลเลท บอดี้
9.คอลเลท
10.ก้านจับลวดเชื่อมสั้น
11.ก้านจับลวดเชื่อมยาว

- สามารถเชื่อมได้ผลสำเร็จถึง 99% ทั้งยังทำให้งานเชื่อมสม่ำเสมอ
- ติดเครื่องเชื่อมได้ไวด้วยอัตรา 50-60 ms
- เชื่อมได้แข็งแรง ทนทาน เหนียวแน่นสูง
- พัดลมจะทำงานเมื่อเริ่มใช้งาน ประหยัดพลังงาน ลดเสียงรบกวน
  มีระบบกันฝุ่นที่ประสิทธิภาพสูง ดูดซับฝุ่นน้อย ยืดอายุการใช้งาน

| | | TIG200 W223II | TIG250 W227II |
|---|---|---|---|
| Input | Input voltage (V) | 1ph AC220 ±15% | 1ph AC220 ±15% |
| | Rated input power capacity (kVA) | 5.4 | 7.3 |
| | Power factor | 0.74 | 0.76 |
| Output | Rated no-load voltage (V) | 62 | 62 |
| TIG | Welding current (A) | 10~180 | 10~220 |
| | Preflow time (S) | / | 0~5 |
| | Postflow time (S) | 0~10 | 0~10 |
| | Downslope time (S) | 0~10 | 0~10 |
| | Arc starting | HF arc ignition | HF arc ignition |
| MMA | Welding current (A) | 10~160 | 10~180 |
| Others | Rated duty cycle @ 40°C | 30% | |
| | Efficiency | 78% | |
| | Protection class | IP21S | |
| | Insulation class | H | |
| | Dimensions (mm) | 462*144*292 | |
| | Weight (kg) | 5.8 | |