



Smart Gas



Dash-Arc



On-demand Fan

ฟังก์ชันพิเศษ

SMART GAS

ปรับเวลาการไหลของแก๊สหลังการเชื่อมอัตโนมัติ MIG/MAG/TIG ตามกระแสเชื่อมและเวลาเชื่อมจริง ประหยัดโดยรวม **40%**

2T/4T

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

DOWN SLOPE

หน่วยกระแสให้ค่อยๆ ลดลง เมื่อสิ้นสุดการเชื่อม ช่วยป้องกันการยุบตัวของบ่อหลอม หรือรอยแตกที่บ่อหลอม

POST GAS

หน่วยเวลาการไหลของแก๊สหลังการเชื่อมสิ้นสุด 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.เกจ อาร์กอน
- 5.สายแก๊ส
- 6.นมหนู เซรามิก
- 7.คอลเลก บอดี้
- 8.คอลเลก
- 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.เกจ อาร์กอน
- 6.สายแก๊ส
- 7.นมหนู เซรามิก
- 8.คอลเลก บอดี้
- 9.คอลเลก
- 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