

MASTROTIG 216 AC/DC



TIG
PROFESSIONAL

INVERTER



1
PHASE

TIG
HF

TIG
LIFT

MICRO
PROCESSOR

EASY
PULSE

TURBO

CE

PG

Saldatura MMA in corrente continua DC

- Consente di saldare con moltissimi tipi di elettrodi svariate qualità di metalli: rutili, basici, inox, ghisa, etc.
- **HOT START - ARC FORCE** regolabile.
- **ANTI-STICKING**.

Saldatura TIG AC / DC

- **DC**: corrente continua per saldare acciaio ed inox, titanio, rame, bronzo, nichel, ottone.
- **AC**: corrente alternata per saldare alluminio, magnesio.
- **AC EASY**: La regolazione della frequenza "FREQUENCY (Hz)" e del "BALANCE (%)" è automatica, in funzione dei parametri di saldatura selezionati.
- **PULSE**: La corrente di saldatura è pulsata. Si alternano la corrente principale "I (Amp)" e la corrente di base "(%) I".
- **EASY PULSE**: La regolazione della frequenza di pulsazione "PULSE (Hz)" e della corrente di base "(%) I" è automatica, in funzione dei parametri di saldatura impostati.
- **BI-LEVEL**: selezione di due livelli di corrente durante la saldatura.
- **Innesco TIG HF / LIFT**.
- **2T** (manuale) - **4T** (automatico) - **SPOT**
- **Memorizzazione programmi**. I programmi memorizzabili sono 9.

MMA welding in direct current DC

- It allows to weld with many types of electrodes and materials: rutile, basic, stainless steel, cast iron, etc.
- **HOT START - ARC FORCE** adjustable.
- **ANTI - STICKING**.

AC / DC TIG welding

- **DC**: direct current to weld steel, stainless steel, titanium, copper, bronze, nickel.
- **AC**: alternating current to weld aluminium, magnesium.
- **AC EASY**: FREQUENCY (Hz) and BALANCE (%) are automatically adjusted depending on the welding parameters set.
- **PULSE**: The welding current is pulsed. Main current "I (Amp)" and base current "(%) I" alternate.
- **EASY PULSE**: Pulse frequency, "PULSE (Hz)", and base current "(%) I" are adjusted automatically depending on the welding parameters selected.
- **BI-LEVEL**: two different current settings are selectable during welding process.
- **TIG HF / LIFT striking**.
- **2T** (manual) - **4T** (automatic) - **SPOT**
- **Program saving**. There are 9 programs to be saved.

Soudure MMA en courant continu DC

- Il permet de souder différents types de métaux en utilisant plusieurs types d'électrodes: rutilés, basiques, inox, fonte, etc.
- **HOT START - ARC FORCE** réglable.
- **ANTI-STICKING**.

Soudure TIG AC / DC

- **DC**: courant continu pour souder acier, acier inox, titanium, cuivre, bronze, nickel.
- **AC**: courant alterné pour souder aluminium, magnesium.
- **AC EASY**: Le réglage de la fréquence "FREQUENCY (Hz)" et du "BALANCE (%)" est automatique, en fonction des paramètres de soudage programmés.
- **PULSE**: Le courant de soudage est pulsé. Le courant principal "I (Amp)" s'alterne avec le courant de base "(%) I".
- **EASY PULSE**: Le réglage de la fréquence de pulsation "PULSE (Hz)" et du courant de base "(%) I" est automatique, en fonction des paramètres de soudage sélectionnés.
- **TIG BI-LEVEL**: deux différents paramètres du courant de soudage sont sélectionnables lors de processus de soudage.
- **Amorçage TIG HF / LIFT**.
- **2T** (manuel) - **4T** (automatique) - **SPOT**
- **Mémorisation des programmes**. Il y a 9 programmes susceptibles d'être mémorisés.

OPTIONAL



Dotazione - Supplied with - Equipés avec



Caratteristiche tecniche	Technical specifications	Données techniques		MASTROTIG 216 AC/DC	
Alimentazione	Input voltage	Tension d'alimentation	Volt 50-60 Hz	1 Ph x 230	
Fusibile di rete	Fuse	Fusibile	Amp	16	
Potenza d'installazione	Installation power	Puissance d'installation	KW	4	
Tensione a vuoto	Open circuit voltage	Tension à vide	Volt	105	
Campo di regolazione	Welding current range	Champ de réglage	Amp	TIG	MMA
				5 - 160	20 - 130
Elettrodi utilizzabili	Usable electrodes	Électrodes utilisables	Ø mm	1 - 3,2	1,6 - 3,2
				160 @ 20%	130 @ 25%
Servizio	Duty cycle	Facteur de marche	Amp	85 @ 60%	80 @ 60%
				415 x 193 x 417	
Dimensioni	Dimensions	Dimensions	mm	415 x 193 x 417	
Peso	Weight	Poids	=kg.	11	

