

THE MOST ADVANCED

TIG 200S

LIGHT INDUSTRIAL, CLASSICAL, DC

- DEVOTED IN WELDING STAINLESS STEEL.

Features

- Post-flow selectable.
- The success rate of arc striking is up to more than 99%.

Processes

- DC TIG



APPLICATION SPECIFICATION

- Industrial steel structure, Machinery maintenance, Equipment manufacturing Mild steel, Stainless steel, alloyed steel, etc.

TECHNICAL DATA	TIG 200S
Input Voltage (V) แรงดันไฟฟ้าเข้า	Single Phase-220±15%
Frequency (HZ) ความถี่เข้า	50/60
Rated Input Current (A) กระแสไฟฟ้าเข้าขณะเชื่อม	26
Rated Input Power (KVA) กำลังไฟฟ้าเข้า	5.7
Output Current (A) กระแสไฟเชื่อม	10-200
No Load Voltage (V) แรงดันไฟฟ้าที่จ่ายขณะเปิดเครื่อง	50
Output Voltage (V) แรงดันไฟฟ้าขณะเชื่อม	10.4-18
Open Circuit Voltage (V) แรงดันไฟฟ้าขณะเปิดเครื่อง	45
Duty Cycle (25°C) ความสามารถในการทำงานสูงสุด	60% 200A 100% 175A
Power Factor ตัวประกอบกำลังไฟฟ้า	0.73
Efficiency ประสิทธิภาพ	80%
Housing Protection Garde ระดับการป้องกันของเครื่อง	IP21S
Weigh (Kg) น้ำหนัก	6.5
Dimension (L / W / H) ขนาดเครื่อง	402*160*300
Arcing way ระดับการเชื่อม	HF
Diameter of electrode (mm) ขนาดลวดเชื่อม	2.6-3.2mm
Key inverter component ระบบอุปกรณ์ควบคุม	MOSFET

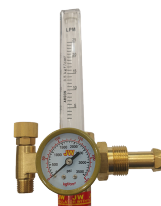
Optional Accessories



TIG Torch WP26, 5m
สายเชื่อม ดับบลิวพี 26 ยาว 5 เมตร



Earth clamp, 3m
สายยึดดิน 3 เมตร



Argon Gas Regulator
เกจวัดแรงดันแก๊สอาร์กอน (เล็ก ตี)



Gas Tube 3m and Clamp lock
สายแก๊ส พร้อมแหวนล็อก



- ✓ Collet & Collet Body #1.6, #2.4
- ✓ Alumina Nozzles #5, #6, #7, #8
- ✓ TIG Back Cap. Short and Long
- ✓ Tungsten Electrode (Gold) #1.6, #2.4

Guide : TIG DC Welding Instruction

Thickness of stainless steel	Tungsten electrode diameter	Wire diameter	Welding type	Welding current	Gas flow Ar L/min
0.5	1.0	1.0	Flat, Horizontal	35-40	4-6
0.8	1.0	1.0		35-45	4-6
1.0	1.6	1.6		40-70	5-8
1.5	1.6	1.6		50-85	6-8
2.0	2-2.5	2.0		80-130	8-10
3.0	2.5-3	2.25		120-150	10-12
3-5	2.5-3	2.5		150-200	12-15
5-8	3.2	3.2		200-300	13-17
8-12	4	3.2		300-400	15-19
12-15	5	3.2		400-500	17-21