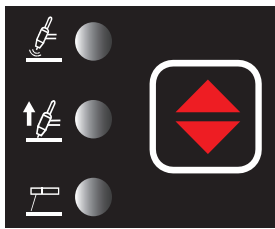
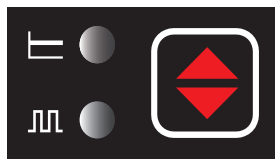


## APARAT ZA HF TIG IMPULSNO ZAVARIVANJE TIG 200S DC PULSE



Tri postupka zavarivanja:

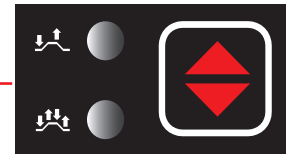
- HF TIG DC pulse
- TIG DC
- REL



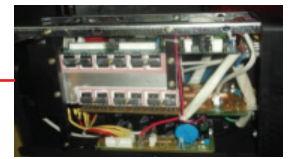
Režim rada sa konstantnom i pulsnom strujom



Digitalni displej

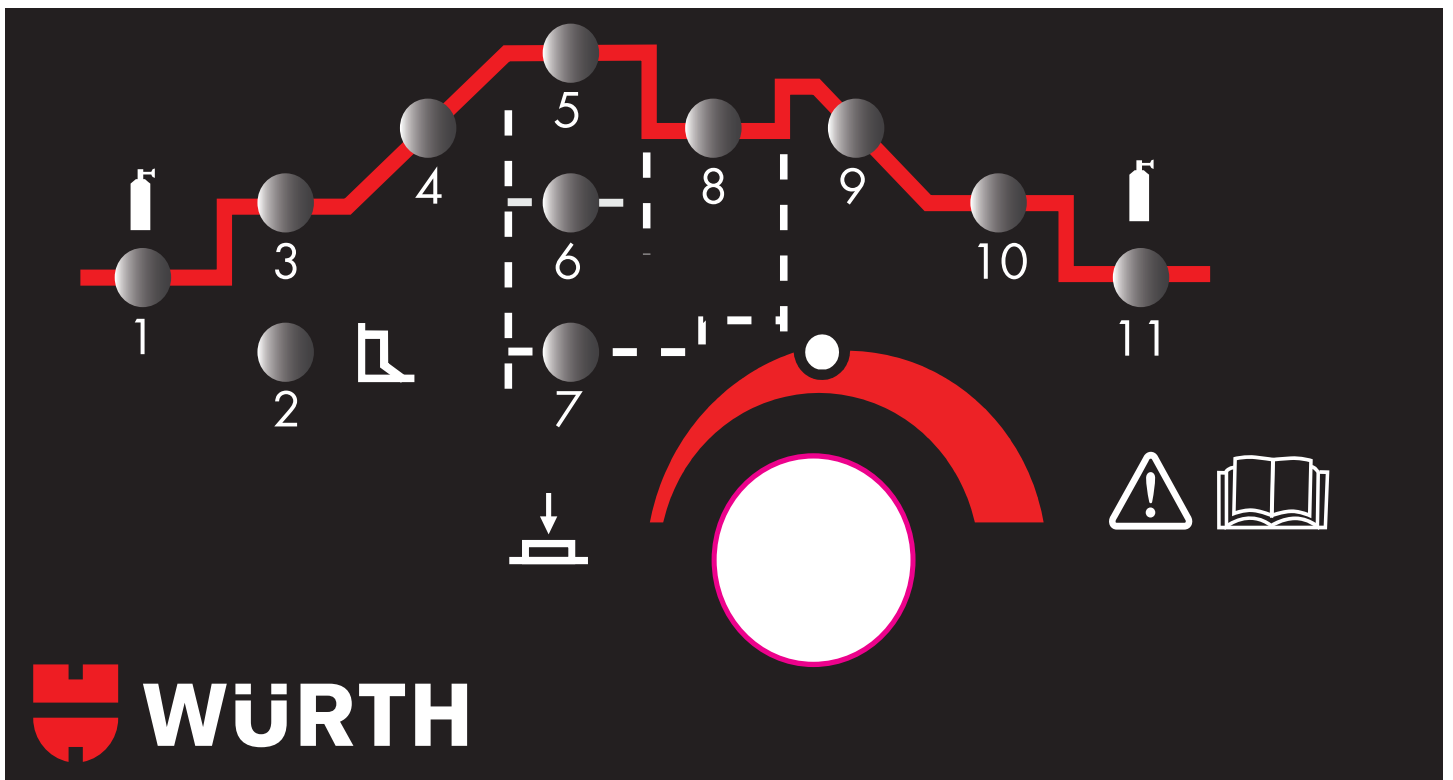


2T/4T režim rada pri TIG zavarivanju



Napredna IGBT tehnologija

### Podešavanje parametara aparata



- |  |   |
|--|---|
| <p><b>1</b> – Vrijeme isticanja zaštitnog gasa prije uspostavljanja električnog luka [s]</p> <p><b>2</b> – Arc Force funkcija za održavanje konstantne struje [%] – dostupno samo u REL režimu</p> <p><b>3</b> – Početna struja zavarivanja [A] - dostupna pri TIG - četverotaktnom zavarivanju</p> <p><b>4</b> – Vrijeme potrebno od početne do izabrane glavne struje [s] - dostupno pri četverotaktnom TIG zavarivanju</p> <p><b>5</b> – Primarna struja zavarivanja [A]</p> <p><b>6</b> – Širina impulsa [%]</p> | <p><b>7</b> – Frekvencija impulsa [Hz]</p> <p><b>8</b> – Sekundarna struja impulsa [A] - dostupno samo pri četverotaktnom TIG zavarivanju</p> <p><b>9</b> – Vrijeme „spuštanja“ primarne do završne struje zavarivanja [s] - dostupno pri četverotaktnom TIG zavarivanju,</p> <p><b>10</b> – Završna struja zavarivanja [A] - dostupno pri četverotaktnom TIG zavarivanju,</p> <p><b>11</b> – Vrijeme isticanja zaštitnog gasa po prestanku električnog luka [s].</p> |
|--|---|