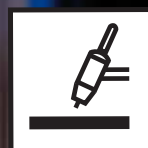
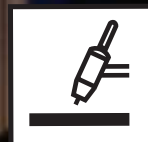


Tungsten Inert Gas
(gas Argon pure)



INVERTER
TIG



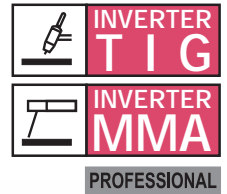
TIG



MOS TIG
MASTROTIG
DECATIG

NEW 2010

MOS 138 TIG



Features

- **TIG SCRATCH** It's ideal for anyone who requires the finesse available only from TIG process. You can weld: steel, stainless steel, copper, nickel etc., starting from 0,5 mm.
- **DC:** the output current is direct, either electrode positive (DCEP) or electrode negative (DCEN). It allows to weld with many types of electrodes and materials.
- **HOT START:** built-in "hot start" for easy electrode striking. Useful especially for "difficult-to-start" electrodes.
- **ANTI-STICKING:** no electrode sticking. It avoids the electrode's overheating, protecting its metallurgical features.
- **ARC FORCE:** it gives additional amperage during short arc length conditions while welding. It increases the electrodes penetration, improving the mechanical features of the welded joint.

Características

- **TIG SCRATCH:** es ideal para cualquiera que necesite finura un trabajo cuidadoso, que puede obtenerse solamente con el proceso TIG. Los materiales que pueden ser soldados son: acero inoxidable, cobre, níquel etc. a partir desde 0,5 mm. de espesor.
- **DC:** la corriente entregada es continua, tanto directa como inversa. Permite soldar con muchos tipos de electrodos una gran variedad de tipos de metales.
- **HOT START:** un golpe de potencia adicional (booster) facilita el cebado del arco. Es muy útil para los electrodos que son de cebado difícil.
- **ANTI-STICKING:** elimina el fastidio que causa el electrodo cuando se pega. Evita el sobrecalentamiento del electrodo protegiendo sus características.
- **ARC FORCE:** aumenta el amperaje cuando el arco de soldadura se mantiene corto. Incrementa la penetración de los electrodos y mejora las características mecánicas de la pieza soldada.

Gerätekenwerte

- **TIG SCRATCH (WIG):** Ideale Lösung für alle, die besondere Anforderungen an Feinheit und Präzision stellen, wie sie nur mit dem TIG Verfahren möglich sind. Es kann rostfreier Stahl, Kupfer, Nickel, usw. ab einer Stärke von 0,5 mm. bearbeitet werden.
- **DC:** Der abgegebene Durchlaß- und Rückstrom ist ein Gleichstrom und ermöglicht das Schweißen der unterschiedlichsten Materialien mit vielerlei Elektrodenarten.
- **HOT START:** Eine zusätzliche Anlaufleistung (Booster) erleichtert das Zünden des Lichtbogens. Sehr nützlich für schwer zündbare Elektroden.
- **ANTI-STICKING:** Beseitigt das lästige Kleben der Elektrode am Werkstück. Verhindert die Überhitzung der Elektrode und bewahrt so seine Eigenschaften.
- **ARC FORCE:** Erhöht die Amperestärke, wenn der Schweißbogen kurz gehalten wird. Steigert die Durchdringung der Elektroden und verbessert die mechanischen Eigenschaften der Schweißnaht.



Usable electrodes - Electrodes utilizables - Elektroden



Optional

Supplied with - Dotación - Ausstattung

KIT MMA

DS 10



TIG Torch

110A VALVE



Technical specifications	Datos tecnicos	Gerätekenwerte		MOS 138 TIG CU
Input voltage	Alimentación	Netzspannung	Volt 50-60 Hz	1 Ph x 230
Fuse	Fusible	Schmelzsicherung	Amp	16
Installation power	Potencia de instalacion	Ausclhußwert	KW	2,5
Open circuit voltage	Tensión en vacio	Leerlaufspannung	Volt	75
Welding current range	Regulación de soldar	Schweißstrom	Amp	5 - 130
Usable electrodes	Electrodos utilizables	Elektroden	Ø mm	TIG 1,6 - MMA 3,2
Duty cycle	Servicio	Einschaltdauer	Amp	130 @ 20% 75 @ 60%
Dimensions	Dimensiones	Maße	mm	275 x 130 x 170
Weight	Peso	Gewicht	≈ kg.	3,5

MASTROTIG 200



inverter
inside

- CE
- AT
- DC
-+
- CU
- 1
PHASE
- GEN
- TIG
LIFT
- MICRO
PROCESSOR
- TIG
HF

Remote control



Output Feet control



KIT MMA



TIG Torch



Optional

Supplied with - Dotación - Ausstattung

Technical specifications	Datos técnicos	Gerätekenne		MASTROTIG 200
Input voltage	Alimentación	Netzspannung	Volt 50-60 Hz	1 Ph x 230
Fuse	Fusible	Schmelzsicherung	Amp	25
Installation power	Potencia d'instalacion	Auschlusswert	KW	5 - 7
Open circuit voltage	Tensión en vacío	Leerlaufspannung	Volt	80
Welding current range	Regulación de soldar	Schweißstrom	Amp	TIG 5 - 200 MMA 30 - 180
Usable electrodes	Electrodos utilizables	Elektroden	Ø mm	TIG 1,6 - 3,2 MMA 1,6 - 4,0
Duty cycle	Servicio	Einschaltdauer	Amp	200 @ 40% 165 @ 60%
Dimensions	Dimensiones	Maße	mm	400 x 160 x 260
Weight	Peso	Gewicht	≈ kg.	7,8
Suggested accessories	Accesorios aconsejados	Empfohlenes Zubehör		
Kit MMA	Kit MMA	Kit MMA		DS20 (000217)
Remote control	Mando a distancia	Handferntrieb		RCT 1 (010269)
Output feet control	Mando de pedal	Pedalsteuerung		FTT 1 (010268)



- 1) Electronic welding current control
 - 2) • HOT START control: for easy electrode striking in MMA
 - 3) • SLOPE DOWN in TIG
 - 3) MMA-TIG HF-TIG LIFT setting
 - 4) Manual 2T - automatic 4T setting
 - 5) Mains connection led/STAND BY-ON
 - 6) Thermal protective and anomalies indicator
 - 7) Remote control connection led
 - 8) TIG/MMA earth connector +
 - 9) TIG/MMA torch connector -
-
- 1) Regulador electrónico de la corriente de soldadura
 - 2) Regulador: • HOT START facilita el establecimiento del arco en MMA
 - 3) • SLOPE DOWN en TIG
 - 3) Selector MMA-TIG HF-TIG LIFT
 - 4) Selector manual de 2 tiempos - automático de 4 tiempos
 - 5) Indicador de conexión a red / STAND BY - ON
 - 6) Indicadores de protección térmica y anomalías
 - 7) Indicador de conexión del control remoto
 - 8) Conector de masa TIG +/MMA +
 - 9) Conector de portaelectrodo TIG -/MMA -
-
- 1) Elektronischer Regler für Schweißstrom
 - 2) Regler: • HOT START erleichtert das Zünden des Lichtbogens in MMA
 - 3) • SLOPE DOWN in WIG
 - 3) Wahlschalter MMA-WIG HF-WIG LIFT
 - 4) Wahlschalter manueller 2-Takt-Betrieb - automatischer 4-Takt-Betrieb
 - 5) Anzeige für Netzanschluss / STAND BY - ON
 - 6) Anzeigen für Thermoschutz und Störungen
 - 7) Anzeige für Anschluss Handferntrieb
 - 8) Massestecker WIG + / MMA +
 - 9) Brennerstecker WIG - / MMA -

Remote control - Mando a distancia - Handferntrieb



Output Feet control
Mando de pedal
Pedalsteuerung

- | | | |
|--|---|--|
| <ol style="list-style-type: none"> 1) MMA or TIG DC selector 2) Constant or pulsed welding 3) Manual 2T or automatic 4T or welding timer selector 4) TIG LIFT or TIG HF (high frequency) selector 5) 14 functions selector: maximum current time, minimum current time, slope up, slope down, welding timer, pre-gas, post-gas, maximum current setting, minimum current setting (% of maximum current value) starting current value, current value at welding end, minimum current value during bi-level setting (% of maximum current value), arc-force, hot start 6) Thermal protective, faults and mains connection 7) Indicator of selection: Amperes - Time - % - Frequency (Hz) 8) Digital display 9) Electronic multifunction regulator (encoder) of: Amperes - Time - % - Frequency (Hz) | <ol style="list-style-type: none"> 1) Selector MMA - TIG DC 2) Selector de corriente continua o pulsada 3) Selector modalidad 2 tiempos - 4 tiempos - Soldadura temporizada 4) Selector TIG LIFT - TIG HF (alta frecuencia) 5) Selector de 14 funciones: duración corriente máxima, duración corriente mínima, slope up, slope down, temporizador soldadura, pregas, postgas, valor corriente máxima, valor corriente mínima (% de la corriente máxima), valor corriente de inicio de soldadura, valor corriente de final de soldadura, valor corriente mínima en modalidad bi-level (% de la corriente máxima), arc-force, hot start 6) Indicador protección térmica, anomalías, conexión red 7) Indicador unidad de medida de la función a regular: amperios - tiempo - % - frecuencia (Hz) 8) Pantalla digital 9) Regulador electrónico (encoder) multifunción: amperios - tiempo - % - frecuencia (Hz) | <ol style="list-style-type: none"> 1) Wahlschalter MMA - WIG DC 2) Wahlschalter für konstanten oder Impulsstrom 3) Wahlschalter 2-Takt- / 4-Takt-Betrieb - zeitgetaktetes Schweißen 4) Wahlschalter WIG LIFT - WIG HF (Hochfrequenz) 5) Wahlschalter für 14 Funktionen: Höchststromdauer, Mindeststromdauer, Slope Up, Slope Down, Schweißbetrieb-Timer, Gasvorströmung, Gasnachströmung, Höchststromwert, Mindeststromwert (% des Höchststromwerts), Stromwert bei Schweißbeginn, Stromwert bei Schweißende, Mindeststromwert im Bi-Level-Betriebsmodus (% des Höchststromwerts), Arc Force, Hot Start 6) Anzeigen für Thermoschutz, Störungen, Netzanschluss 7) Anzeige für Maßeinheit zu regelnder Funktionen: Ampere - Zeit - % - Frequenz (Hz) 8) Digitaldisplay 9) Elektronischer Multifunktionsregler (Encoder): Ampere - Zeit - % - Frequenz (Hz) |
|--|---|--|

DECATIG 200E

INDUSTRIAL

TIG Features

- AC: alternating current to weld aluminium, magnesium and rutile electrodes
- DC: direct current to weld steel, stainless steel, titanium, copper, bronze, nickel
- HF: high frequency generator for arc striking without contact
- Preset gas flow / Adjustable post gas
- Continuous regulation of welding current
- Overload protection

MMA Features

- AC: alternating current to weld rutile electrodes
- DC: direct current to weld steel, stainless steel, copper, bronze, nickel
- Continuous regulation of welding current
- Overload protection
- Professional sockets

Características TIG

- AC: corriente alternada para soldar aluminio, magnesio y electrodos de rutilo
- DC: corriente continua para soldar acero e inoxidable, titanio, cobre, bronce, niquel, latón
- HF: equipo electrónico de alta frecuencia para facilitar el cebado del arco, evitando el contacto con la pieza a soldar
- Pre gas fijo / post gas regulable
- Regulación continua corriente de soldadura
- Protección termostática

Características MMA

- AC: corriente alterna para soldar electrodos rutilos.
- DC: corriente continua para soldar acero, acero inoxidable, cobre, bronce, niquel.
- Regulación continua de la corriente de soldadura
- Protección termoestática
- Tomas profesionales

WIG Gerätekenwerte

- AC: Wechselstrom um Aluminium, Magnesium und Rutilielektroden zu schweißen
- DC: Gleichstrom um Stahl, Edelstahl, Titanium, Kupfer, Bronze, Nickel zu schweißen
- HF: Elektronischer Generator mit hoher Frequenz für die kontaktlose Zündung des Schweißbogens
- Feste Gasvorströmung und regulierbare Gasnachströmung
- Stufenlose Stromeinstellung
- Thermoschutz

MMA Gerätekenwerte

- AC: Wechselstrom, um Rutilielektroden zu schweißen.
- DC: Gleichstrom, um Stahl, Edelstahl, Kupfer, Bronze, Nickel zu schweißen.
- Stufenlose Stromeinstellung
- Thermoschutz
- Profi-Verbindungen



KIT MMA



TIG Torch



Optional

Supplied with - Dotación - Ausstattung

Technical specifications	Datos tecnicos	Gerätekenwerte		 DECATIG 200E
Input voltage	Alimentación	Netzspannung	Volt 50-60 Hz	1 Ph x 400
Fuse	Fusible	Schmelzsicherung	Amp	32
Installation power	Potencia d'instalacion	Ausflußwert	KW 60%	15
Open circuit voltage	Tensión en vacío	Leerlaufspannung	Volt	70 AC 95 DC
Welding current range	Regulación de soldar	Schweißstrom	Amp	20 - 200 AC 15 - 180 DC
Usable electrodes	Electrodos utilizables	Elektroden	Ø mm	TIG 1,6 - 3,2 MMA 1,6 - 4,0
Duty cycle	Servicio	Einschaltdauer	Amp	200 @ 35% AC 150 @ 60% AC 120 @ 100% AC 180 @ 35% DC 135 @ 60% DC 110 @ 100% DC
Dimensions	Dimensiones	Maße	mm	890 x 460 x 800
Weight	Peso	Gewicht	≈ kg.	100
Suggested accessories	Accesorios aconsejados	Empfohlenes Zubehör		
Kit MMA	Kit MMA	Kit MMA		DS35 (000205)