

## TIG/MMA



# TP 323

**320A 50%**  
**295A 60%**  
**240A 100%**

DUTY CYCLE  
FACTEUR DE MARCHE  
(t=40°C 10 min)



(REF. PA14ELR158)

Three-phase inverter for MMA and TIG welding in direct current (DC). Dynamics functionality for constant thermal delivery and SPOT welding timer. A professional TIG machine with all welding parameters adjustable, which can be integrated in a trolley with or without torch cooling module. Model with 20 memories to save and repeat welding jobs. Excellent welding properties in basic and rutile electrodes with Hot Start and Arc Force adjustable and pulsed MMA function. TIG with contact or high frequency ignition and pulsed TIG function. Suitable for all demanding TIG welders in chemical, food, building, pipeline, automotive and maintenance industries.

Inverter triphasé pour soudage MMA et TIG en courant continu (DC). Fonctionnalité Dynamics pour un apport thermique constant et SPOT pour le soudage temporisé. Un équipement TIG professionnel avec tous les paramètres de soudage réglables qui peut être monté sur un chariot avec ou sans module de refroidissement de la torche. Modèle avec 20 mémoires pour sauvegarder et réutiliser les programmes de soudage. Excellentes propriétés de soudage avec électrodes rutiles et basiques avec Hot Start et Arc Force réglables et fonction MMA pulsé. TIG avec amorçage par contact ou haute fréquence et fonction TIG pulsé. Indiqué pour tous les soudeurs TIG exigeants qui ont besoin de portabilité principalement dans les endroits difficiles d'accès comme dans les industries chimiques, alimentaires, de construction, automobiles et de maintenance.



Arc length compensation for constant thermal delivery  
Compensation de longueur d'arc pour un apport thermique constant



TIG spot time adjustment  
Réglage du temps de point de soudage en TIG



Real time MMA cycle (whenever the machine is in Hot Start, main current or Arc Force the corresponding indicator light lits).  
Cycle MMA en temps réel (à chaque fois que la machine est en mode Hot Start, courant principal ou Arc Force, le voyant correspondant s'allume).



Welding current up slope  
Rampe de montée de courant de soudage



To prevent sticking of the electrode to the workpiece during welding  
Pour éviter le collage de l'électrode sur la pièce à souder pendant le soudage



To improve arc ignition  
Pour améliorer l'amorçage de l'arc



Memories to save and repeat welding jobs  
Mémoires pour sauvegarder et réutiliser les programmes de soudage



Welding current down slope for crater treatment  
Rampe de descente de courant de soudage pour le traitement des cratères

