

Le **TITANIUM 321 AC/DC** est un générateur TIG AC/DC haute performance conçu pour offrir un large choix de procédés de soudage (TIG AC, DC, MMA). Il permet d'assembler tous types de matériaux; acier doux, acier inoxydable, aluminium, cuivre, titane. Également idéal pour souder de fines épaisseurs, son mode Pulsé réduit les déformations et assure un meilleur contrôle de l'arc. Intuitive et très fonctionnelle, son interface numérique permet d'agir sur les paramètres de soudage en toute simplicité.

## 6 MODES DE SOUDAGE TIG

DC	<b>DC Standard</b> : soudage en courant lisse sur la majorité des matériaux ferreux.
	<b>DC Pulsé</b> : permet d'assembler les pièces tout en limitant l'apport thermique (pulsations jusqu'à 2.5 kHz).
	<b>FastPulse</b> : pulsations jusqu'à 20 kHz sur acier spéciaux.
AC	<b>AC Standard</b> : soudage de l'aluminium et ses alliages (Al, AlSi, AlMg, AlMn, etc).
	<b>AC Pulsé</b> : contrôle précis de la pénétration selon le réglage de la fréquence AC (pulsations jusqu'à 500 Hz).
	<b>AC Mix</b> : alternance de courant AC et DC pour augmenter la vitesse de soudage.

## SOLUTION TIG WIZARD

- **Mode synergique breveté** pour un maximum de productivité avec pointage et soudage de pièces en Aluminium, Acier, Acier inoxydable et Cuivre avec ou sans métal d'apport.
- **5 types d'assemblage** : Bout à bout (BW), Clin (FW), Angle intérieur (BP), Angle extérieur et rabotage de fils.
- **Wizard Lab** pour la réalisation de cycles de soudage complexes.

## RÉGLAGES OPTIMISÉS

- **4 modes de pointage** :
  - **Spot / Multi Spot** : pointage traditionnel avant soudage des tôles de fines épaisseurs.
  - **Tack / Multi Tack** : pointage ultraprécis et sans oxydation réduisant le risque de déformation.
- **3 types d'amorçage** : Lift, HF et Touch.HF (amorçage haute fréquence temporisé).
- **3 gestions de gâchette** : 2T, 4T et 4T LOG
- **Paramétrage des formes d'ondes** en AC favorisant le contrôle de l'arc et la pénétration.
- **Mode E-TIG** garantit au soudeur de respecter la puissance de soudage quelle que soit la position de sa torche par rapport à la pièce (maîtrise de l'énergie de soudage).

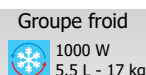
## CONNECTIVITÉ MAXIMALE

- Apport énergétique mesuré avec précision.
- Soudage synchrone (2 soudeurs), harmonisation automatique et fiable des 2 arcs électriques.
- Traçabilité de tous les cordons de soudage selon la norme EN 3834.
- Mode de calibration des accessoires de soudage (affine le calcul d'énergie).
- Connectable via un kit en option (037960) pour une utilisation sur robot.
- Mode utilisateur pour partager le produit avec plusieurs soudeurs.
- Outil gratuit disponible en ligne de customisation de l'interface.
- Sauvegarde, à partir d'une clé USB, des JOBs utilisateurs (500 max.) ainsi que la configuration machine.
- Compatible avec les torches à lamelle, double bouton, potentiomètre et Up & Down.
- Mise à jour complète de la machine et des synergies par clé USB.
- Commandes à distance connectables sans outils.
- Groupe froid (083363) en option.
- Modes MMA, MMA AC et MMA Pulsé (électrodes soudables jusqu'au Ø 8 mm).
- VRD (Voltage Reduction Device) activable pour abaisser la tension de sortie à vide < 35 V

## ACCESSOIRES (options)



SR 18L - 8 m  
045378



KOOLWELD 3  
083363



Chariot 10m³ L  
075498



RC-FA2 - 5 m  
083356



RC-HD3  
079700







Commandes à distance :



Livré sans accessoires



- Interface couleur XXL 7 pouces, intuitive, multilingue et customisable.
- 3 niveaux d'interface pour l'utilisateur : Easy, Expert et Avancé

			I <sub>2</sub> TIG DC	I <sub>2</sub> TIG AC	I <sub>2</sub> MMA	INTEGRATED TECHNOLOGY			TIG AC/DC		MMA		U <sub>0</sub>	U <sub>R</sub>				IP		
	50/60 Hz	A	A	A	A	TIG DC PULSE	TIG AC PULSE	MMA PULSE	EN 60974-1 (40°C)	IA (60%)	100%	EN 60974-1 (40°C)	IA (60%)	100%	V	V	mm²	cm	kg	
	400 V - 3~	32	3 → 320	5 → 320	5 → 320	0.1 → 2.5 kHz	0.1 → 500 Hz	0.4 → 20 Hz	320 A	310 A		270 A	220 A		81	25.6	35/50	72 x 30 x 56	35	IP 23
																				13 kW