

Le KRYPTON 401 DC est un générateur TIG DC nouvelle génération offrant une qualité de soudage supérieure et des fonctionnalités avancées pour augmenter la productivité en industrie. Conçu avec les dernières technologies numériques, son mode pulsé offre aux soudeurs un meilleur contrôle du bain de soudure et limite la déformation des pièces de fines épaisseurs. Très simple à prendre en main, son interface permet d'agir sur les paramètres de soudage en toute simplicité même pour les soudeurs TIG non experts. Sa structure métallique solide facilite les déplacements et s'adapte parfaitement aux besoins les plus exigeants des soudeurs de tubes, tuyaux ou tôles en acier inoxydable.

2 PROCÉDÉS DE SOUDAGE

- | | |
|--------|---|
| TIG DC | DC Standard : soudage en courant lisse sur la majorité des matériaux ferreux. |
| | DC Pulsé jusqu'à 10 kHz : maîtrise la température du bain de fusion, limite la déformation et permet l'assemblage de tôles de faibles épaisseurs dès 0,3 mm. |
| MMA | MMA Standard : électrodes enrobées, rutiles, basiques et cellulose (jusqu'au Ø 6 mm). |
| | MMA Pulsé jusqu'à 800 Hz : facilite le soudage en position verticale montante (tubulures/pipeline...). |

RÉGLAGES TIG OPTIMISÉS

- **Facteur de marche à 100% en TIG : 320 A**
- **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 TIG pulsé favorise la pénétration et l'acoustique de l'arc.
- **Mode E-Weld** 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.
- Mode de calibration des accessoires de soudage (affine le calcul d'énergie).
- Connectable via un kit en option (037960) pour une utilisation sur robot.
- Mémoire jusqu'à 50 programmes par procédé pour les tâches répétitives.
- Compatible avec les torches à lamelle, double bouton, potentiomètre et Up & Down.
- Mise à jour complète de la machine par clé USB.
- Commandes à distance connectables sans outils (pédale et IHM déportée).
- Groupe froid en option avec connexion rapide et sans outil.
- VRD activable pour abaisser la tension de sortie à vide < 35 V.

IDÉAL SUR CHANTIER

- Carrosserie renforcée et patins antichocs.
- Classement IP23S pour résister aux conditions extrêmes.
- 2 poignées en acier facilitent le transport et l'élingage.

ACCESSOIRES (options)



Livré sans accessoires



Interface utilisateur très intuitive pour un réglage rapide des paramètres

Menu principal

- pré-gaz / post-gaz
- courant de montée
- courant de soudage
- durée de l'évanouissement
- courant chaud
- fréquence de pulsation
- balance du temps froid

Menu avancé

- I start / t start
- I stop / t stop
- formes d'onde de pulsation
- temps de pointage (0>60 sec)
- durée entre deux points (0.1>25 sec)

50/60 Hz	A	5 m	I ₂ TIG A	I ₂ MMA A	INTEGRATED TECHNOLOGY		TIG			MMA			U ₀ V	U _R V	mm²	cm	kg	IP	Protected & compatible power generator (+/-15%)
					TIG DC PULSE	MMA PULSE	EN 60974-1 (40°C)	IA (60%)	X% (I ₂ max)	100%	EN 60974-1 (40°C)	IA (60%)	X% (I ₂ max)	100%					
400 V - 3~	32	5 m	3 → 400	5 → 400	0.1 → 10 kHz	0.4 → 800 Hz	360 A	45 %	320 A	300 A	35 %	280 A	66	31 (VRD)	70/95	74 x 30 x 53	36	IP23S	30 kW