

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 cellulosiques (jusqu'au Ø 6 mm).

MMA Pulsé jusqu'à 800 Hz : facilite le soudage en position verticale montante (tubulures/pipeline...).



Livré sans accessoires

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 ultraprecis et sans oxydation réduisant le risque de déformation.

■ 3 types d'amorçage : Lift, HF et Touch.HF (amorçage haute fréquence temporisé).

■ 3 gitations 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).



Interface utilisateur très intuitive
pour un réglage rapide des paramètres

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.

■ Mémorisation 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 dé 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.

Menu principal	Menu avancé
- prégaz / post-gaz	- I start / t start
- courant de montée	- I stop / t stop
- courant de soudage	- formes d'onde de pulsation
- durée de l'évanouissement	- temps de pointage (0>60 sec)
- courant chaud	- durée entre deux points (0,1>25 sec)
- fréquence de pulsation	
- balance du temps froid	

ACCESOIRES (options)



TIG PRO 450W DB
8 m
037366

Groupe froid
1000 W
5,5 L - 17 kg



KOO LWELD 3
083363



Charlot 10m³ L
075498



4 m, 70mm²
043831

				I ₂ TIG	I ₂ MMA	INTEGRATED TECHNOLOGY	TIG			MMA			U ₀	U _R					IP	
90/60 Hz	A			A	A	TIG DC PULSE	MMA PULSE	EN 60974-1 (40 °C)			EN 60974-1 (40 °C)			V	V	mm ²	cm	kg		Protected power-generator (+25 %)
400V - 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	