

TIGER PROCESS



CATÁLOGO
CATALOGUE



WWW.TIGERPROCESS.COM

PROCÈDES / MÉTAUX
PROCESOS / METALES

PROCESSES / METALS

	MMA	TIG AC	TIG DC	MIG	SPOT	ARCAIR	PLASMA CUT
<i>Acier - Steel - Acero</i>	■		■	■	■	■	■
<i>Inoxydable - Stainless steel - Inoxidable</i>	■		■	■	■	■	■
<i>Alliages de nickel Nickel alloys - Aleaciones de níquel</i>	■		■	■	■		■
<i>Aluminium Aluminum - Aluminio</i>	■	■		■		■	■
<i>Fer fondue Cast iron - Hierro fundido</i>	■					■	■
<i>Cuivre, laiton Copper, brass - Cobre, latón</i>			■	■			■
<i>Titane Titanium - Titanio</i>			■				■
<i>Alliages de magnésium Magnesium alloys - Aleaciones de magnesio</i>		■					■

ELECTRODES / CURRENTS
ELECTRODOS / CORRIENTES

ELECTRODES / COURANTS

Electrode (mm)	1,6	2,0	2,5	3,2	4,0	5,0	6,0
Rutile (A)	30-55	40-70	50-100	80-130	120-170	150-250	220-370
Basic (A)	50-75	60-100	70-120	110-150	140-200	190-260	250-320
Celulosic (A)	20-45	30-60	40-80	70-120	100-150	140-230	200-300

■ INVERTER MMA / TIG DC	4
■ INVERTER MMA / TIG AC/DC	7
■ INVERTER PRO	9
■ MONOMIG	11
■ MIG/MAG	13
■ MMA / TIG DC	16
■ TIG DC	19
■ SPOT	21
■ MMA AC	24
■ PLASMACUT	26

INVERTER MMA / TIG DC



DC141
DC161
DC191



DC201
DC221



DC301

- Onduleurs monophasés pour soudage MMA et Lift TIG DC à amorçage d'arc par contact.
- Fonctions Arc Force, Hot Start et Anti-sticking pour optimisation de soudage d'électrodes rutiles, basiques et cellulosiques.
- Protégés contre survoltages pour connexion aux générateurs en chantier (système Inverprotek).
- Légers, portatifs idéaux pour tous les professionnels de construction, tuyauterie et entretien.

- Single phase MMA / LiftTIG DC welding inverter, with ignition by contact.
- Functions Arc Force, Hot Start and Antisticking to optimize welding of rutile, basic and cellulosic electrodes.
- Protected against overvoltage allowing connection to generators on site (Inverprotek system).
- Light, ultra portable, easy to use ideal for all construction, pipe and maintenance jobs.

- Inverter monofásicos para soldadura MMA y LiftTIG DC con cebado por contacto.
- Funciones Arc Force, Hot Start y Anti-sticking para optimización de la soldadura de electrodos rutilo, básicos y celulósicos.
- Protegidos contra sobrevoltajes permitiendo su conexión a generadores (sistema Inverprotek).
- Máxima facilidad de uso y transporte, ideales para los profesionales de construcción, tubería y mantenimiento.

- Onduleur triphasé pour soudage MMA / TIG DC à amorçage d'arc Tig par contact.
- Réglage mono-bouton simple et intuitive, avec affichage digital et pré-réglage des paramètres de soudage, qui permet excellents résultats de soudage.
- Grande robustesse, idéale pour l'industrie de la construction métallurgique.

- Three phased MMA / LiftTIG DC welding inverter.
- Simple and intuitive single-encoder adjustment with digital display for pre-set of all welding parameters.
- Maximum precision with excellent welding results.
- Mechanical robustness ideal for mettalic construction.

- Inverter trifásico para soldadura MMA / TIG DC con cebado de arco por contacto.
- Regulación por monobotón muy sencilla e intuitiva, con lectura digital y pre-regulación de parámetros que permite máxima precisión e excelentes resultados de soldadura.
- Grande robustez mecánica ideal para la industria de construcción metálica.

OPS Overvoltage Protection System

Inverprotek

easy connection
best protection

Options / Opciones

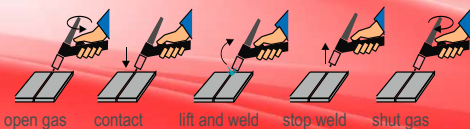
- Valise avec accessoires MMA.
- Suitcase with MMA accessories.
- Maleta con accesorios MMA.

- Accessoires MMA
- MMA accessories
- Accesorios MMA

- Accessoires TIG
- TIG accessories
- Accesorios TIG

CONTACT ARC (LIFTIG)

- Amorçage d'arc Tig par contact dans tous les modèles
- Tig arc contact ignition on all models
- Cebado de arco Tig por contacto en todos modelos



- Torche ergonomique avec potentiomètre pour réglage du courant de soudage.
- Ergonomic torch with potentiometer for welding current adjustment.
- Antorcha ergonómica con potenciómetro para regulación de la corriente de soldadura.



HF161
HF191
TP161



HF201
HF221
TP221



TP301

• Onduleurs monophasés pour soudage TIG DC et MMA avec cycle de soudage TIG complet et amorçage d'arc par haute fréquence ou par contact.
Optionnel soudage Tig Pulsé (TP), protection active contre survoltages et possibilité de connexion aux générateurs.
Idéaux pour tous les professionnels de construction et entretien en acier, inoxydables, cuivre, laiton, zinc.

• Single phase TIG DC and MMA welding inverter with complete TIG welding cycle and high frequency or contact arc ignition.
Tig Pulse option (TP), overvoltage protected, available for generator connection.
Ideal for steel, stainless steel, copper, zinc construction and maintenance professionals.

• Inverter monofásicos para soldadura TIG DC y MMA con ciclo de soldadura TIG completo y cebado de arco por alta-frecuencia o por contacto.
Opción de soldadura TIG en modo pulsado (TP), protección activa contra sobretensiones de red de alimentación y posibilidad de conexión a generadores.
Ideales para profesionales de construcción y mantenimiento en aceros, inoxidables, latón, cobre, zinc.

• Onduleur triphasé pour soudage MMA / TIG DC avec cycle de soudure TIG complet et possibilité d'amorçage par haute fréquence ou Contact Arc.
Réglage simple et intuitive par mono-bouton.
Permet maxime précision et excellents résultats de soudage avec durabilité garantie.
Idéaux pour soudage Tig d'aciers, inoxydables, cuivre, laiton, zinc.

• Three phased MMA / TIG DC welding inverter with complete TIG welding cycle and high-frequency or Contact Arc ignition.
Simple and intuitive adjustment with just one button.
Allows maximum precision and excellent welding results with guaranteed durability.
Ideal for specialized Tig welding jobs of steel, stainless steel, copper, brass, zinc.

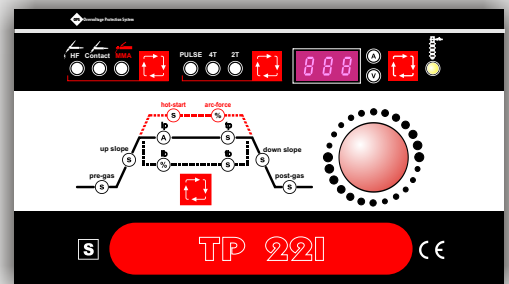
• Inverter trifásico para soldadura MMA / TIG DC con ciclo de soldadura TIG completo y posibilidad de cebado por alta-frecuencia o por contacto.
Regulación simple e intuitiva con un sólo botón.
Permite máxima precisión y excelentes resultados de soldadura con grande durabilidad.
Ideales para soldadura especializada de aceros, inoxidables, cobre, latón, zinc.

HF ARC

- Amorçage d'arc Tig par haute fréquence ou par contact dans tous les modèles HF et TP.
- Tig arc ignition by high frequency or liftig on all HF and TP models.
- Cebado de arco Tig por alta-frecuencia o contacto en todos modelos HF y TP (Tig Pulse).



- Panneau de contrôle intuitif avec grande facilité de réglage de paramètres, grâce à son afficheur digital.
Mode 2 temps ou 4 temps, courants et temps de mode pulsé entièrement réglables.



- Very intuitive control panel, the digital display allows a very easy welding parameter adjustment. 2 times, 4 times mode, currents and times of pulse mode completely adjustable.
- Panel de controle intuitivo con regulación de parámetros muy sencilla debido a su mostrador digital. Modo 2 tiempos o 4 tiempos, corrientes y tiempos de modo pulsado totalmente ajustables.

INVERTER MMA / TIG DC

Model - Modèle - Modelo		DC 141	DC 161	DC 191	DC 201	DC 221	DC 301
Tension d'alimentation - Input voltage - Tensión de alimentación	V	1x230	1x230	1x230	1x230	1x230	3x400
Fréquence - Frequency - Frecuencia	Hz	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60
Courant primaire max. - Max. primary current - Corriente primaria max.	A	28	32	37	37	50/39	18/20
Puissance maxi. absorbée - Maximum input power - Potencia max. absorbida	KVA	6,4	7,4	8,5	8,5	11,3/8,9	12,2/13
Fusible (fusion lente) - Slow blow fuse - Fusible (fusión lenta)	A	20	20	20	20	25	25
Tension à vide - No load voltage - Tensión en vacío	V	53 (80 Up)	53 (80 Up)	53 (80 Up)	53 (80 Up)	90	93
Courant de soudage - Welding current range - Corriente de soldadura	A	5-140	5-160	10-180	10-185	10-200/10-215	10-250/10-300
Facteur de marche - Duty cycle - Factor de marcha	40% A	140	160	30% 180	185	200/215	250/300
	60% A	115	130	140	140	175	225/240
	100% A	95	105	115	115	145	200/220
Electrodes - Electrodes - Electrodo	Ømm	3,2	3,2	4,0	4,0	4,0	5,0
Degré de protection - Protection degree - Grado de Protección	IP	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23
Classe d'isolement - Insulation class - Clase de aislamiento		H	H	H	H	H	H
Poids - Weight - Peso	Kg	6,5	6,6	6,7	11,2	15	29,5
Dimensions - Dimensiones	cm	27x15x31	27x15x31	27x15x31	37x21x46	37x21x46	45x28x56

Modelo - Modèle - Model - Modelo		HF 161	TP 161	HF 191	HF 201	HF 221	TP 221	TP 301
Tensão de Alimentação - Tension d'alimentation - Input voltage - Tensión de alimentación	V	1x230	1x230	1x230	1x230	1x230	1x230	3x400
Frequência - Fréquence - Frequency - Frecuencia	Hz	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60
Corrente primária máx. - Max. primary current - Courant primaire max. - Corriente primaria max. (MMA/TIG)	A	32/21	32/21	37/28	37	50/39	50/39	18/20
Potência máx. absorbida - Puissance maxi. absorbée - Maximum input power - Potencia max. absorbida	KVA	7,4/4,8	7,4/4,8	8,5/6,3	8,5	11,3/8,9	11,3/8,9	12,2/13
Fusível (fusão lenta) - Fusible (fusion lente) - Slow blow fuse - Fusible (fusión lenta)	A	16	16	20 / 16	20	25	25	25
Tensão em vazio - Tension à vide - No load voltage - Tensión en vacío	V	80 Up	80 Up	80 Up	53 (80 Up)	90	90	93
Corrente de soldadura - Courant de soudage - Welding current range - Corriente de soldadura (MMA/TIG)	A	3-160	3-160	10-180	10-185	10-200/10-215	10-200/10-215	10-250/10-300
Factor de marcha - Facteur de marche - Duty cycle - Factor de marcha	40% A	160	160	30% 180	185	200/215	200/215	250/300
	60% A	130	130	140	140	175	175	225/240
	100% A	105	105	115	115	145	145	200/220
Eléctrodos - Electrodes - Electrodo - Electrodes	Ømm	3,2	3,2	4,0	4,0	4,0	4,0	5,0
Grau de protecção - Degré de protection - Grado de Protección - Protection degree	IP	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23
Classe de isolamento - Classe d'isolement - Clase de aislamiento - Insulation class		H	H	H	H	H	H	H
Peso - Poids - Peso - Weight	Kg	8,4	8,4	8,4	12	15,5	15,5	31
Dimensões - Dimensions - Dimensiones	cm	27x15x38	27x15x38	27x15x38	37x21x46	37x21x46	37x21x46	45x28x56



E-220 AC/DC PULSE



E-300 AC/DC Pulse

- Onduleurs pour soudage MMA / TIG AC/DC Pulsé; en mode AC pour le soudage des aluminiums et alliages légers, en mode DC pour le soudage des aciers doux, inoxydables et autres matériaux ferreux. Optimisés pour tous les types d'électrodes.
- Réglage des paramètres TIG pré et post gaz, down-slope, 2 temps/4 temps, balance pénétration/décapage.
- Affichage ampèremètre digital.
- Option de réglage du courant avec commande à distance ou pédale.

- MMA / TIG AC/DC Pulse welding inverters; AC mode for aluminium and light alloys, DC mode for steel, stainless steel or other ferric materials.
- Optimized for all types of electrodes.
- TIG welding adjustment pre and post flow gas, current down-slope, 2 times/ 4 times modes, balance penetration/cleaning effect.
- Digital ampermeter.
- Remote control or pedal current adjustment option.

- Inverter para soldadura MMA / TIG AC/DC Pulsado; en modo AC para soldadura de aluminio y aleaciones ligeras, en DC para soldadura de aceros al carbono, inoxidable y otros metales ferricos. Optimización para soldadura de todos tipos de electrodos.
- Regulación de parámetros TIG pre y post gas, down-slope, modos 2 tiempos/4 tiempos, balance para más penetración o decapado.
- Amperímetro digital.
- Opción de regulación de corriente por mando a distancia o pedal.



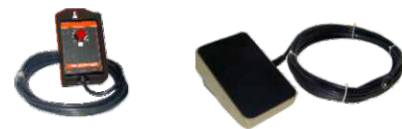
- Excellents résultats en soudage d'aluminium et alliages légers ou aciers, inoxydables ou métaux ferreux.
- *Either in aluminium and light alloys or steel, stainless steel or other ferric metals allows excellent results.*
- Permiten excelentes resultados en soldadura de aluminio y aleaciones ligeras o aceros, inoxidable y otros metales ferricos.

INVERTER TIG / MMA AC/DC

Modèle - Model - Modelo		E-220 AC/DC Pulse	E-300 AC/DC Pulse
<i>Primaire / Primary / Primario</i>			
Tension d'alimentation / Input voltage / Tensión de alimentación	V	1 x 230V	3 x 400V
Fréquence / Frequency / Frecuencia	Hz	50/60	50/60
Courant primaire max. / Max primary current / Corriente primaria max.	A	20,7	19,7
Puissance maxi. absorbée / Max. power consumption / Potencia max. absorbida	KVA	4,6	8
Fusible (fusion lente) / Slow blow fuse / Fusible (fusión lenta)	A	16	20
<i>Secondaire / Secondary / Secundario</i>			
Tension à vide / No-load voltage / Tensión en vacío	V	56	51
Réglage du courant / Adjusting scope / Regulación de corriente	A	10 - 200	10 - 315
Facteur de marche / Duty cycle / Factor de marcha	A/%	200 / 60%	315 / 60%
Facteur de marche / Duty cycle / Factor de marcha	A/%	154 / 100%	244 / 100%
Electrodes / Electrode / Electrodo	Ømm	5	8
Degré de protection / Protection degree / Grado de protección	IP Code	21	21
Classe d'isolation / Insulation class / Clase de aislamiento		F	F
Poids / Weight / Peso	kg	20	34
Dimensions / Dimensiones	mm	33x37x50	56x36x30



*Chariot avec module de refroidissement de torche.
Trolley with torch cooling module.
Carro para módulo de refrigeración de antorcha.*



*Commande à distance et pédale.
Remote control and pedal.
Mando a distancia y pedal.*



PRO 1500



PRO 1800

- Os inverter da série PRO são ideais para trabalhos leves e semi-industriais. Soldam vários tipos de electrodos com Arc-Force, protecção térmica, reduzido consumo de energia e corrente de soldadura estável.
- Les onduleurs PRO sont idéaux pour travaux de soudage légers et semi-industriels. Soudent variès types d'electrodes. Arc-Force, protection thermique et consommation d'energie réduite. Courant de soudage très stabilisée.
- PRO inverter generators are ideal for light industrial jobs. Suitable for welding of several types of electrodes, with Arc-Force, thermal protection. Low energy consumption, stabilized welding current.
- Los generadores inverter PRO son ideales para trabajos de soldadura legeros y media industria. Sueldan varios tipos de electrodos con Arc-Force, protección térmica, consumo de energia reducido y corriente de soldadura muy estable.



- Todos os modelos fornecidos em maleta, com acessórios MMA.
- Tous les modèles livrés en valise, avec accessoires MMA
- All models supplied in suitcase, with MMA accessories
- Todos modelos suministrados en maleta, con accesórios MMA.



Modelo - Modèl - Model		PRO 1500
Tensão de alimentação / Tension d'alimentation / Input voltage / Tensión de alimentación	V	1 x 230
Regulação de corrente / Réglage du courant / Adjusting scope / Regulación de corriente	A	20-130
Factor de marcha / Facteur de marche / Duty cycle	A	30% - 130
Electrodos / Electrodes (max.)	Ø mm	3,2
Peso / Poids / Weight	kg	3,9
Dimensões / Dimensions / Dimensiones	↑ → ↗	cm 22x13x27

Modelo - Modèl - Model		PRO 1800
Tensão de alimentação / Tension d'alimentation / Input voltage / Tensión de alimentación	V	1 x 230
Regulação de corrente / Réglage du courant / Adjusting scope / Regulación de corriente	A	20-150
Factor de marcha / Facteur de marche / Duty cycle	A	40% - 150
Electrodos / Electrodes (max.)	Ø mm	4,0
Peso / Poids / Weight	kg	6,8
Dimensões / Dimensions / Dimensiones	↑ → ↗	cm 24x15x33

OPÇÃO - OPTION - OPCIÓN



Protector de sobretensão,
para ligação de inversores a geradores.

Protecteur de surtension,
pour connecter des onduleurs aux générateurs.

Overvoltage protector,
to connect inverters to generators.

Protector de sobretensión,
para conexión de inversores a generadores.



U1	230 V
U protec.	260 V
U limit.	440 V
F	50/60 Hz
P max.	5,8 KVA
I max.	25 A
↑ → ↗	10 x 8 x 16 cm
⏺	1 Kg



MONOMIG SK100E

MONOMIG 196 C

MONOMIG 250 C

- ELECTREX Monomig SK100E, 196 C y 250 C sont des machines monophasées pour soudage MIG /MAG.
 Avec affichage ampérométrique et voltmètre digital, les modèles 196 C et 250 C permettent le soudage en mode continu, points et mode séquentielle pour la carrosserie et serrurerie.
 Avec réglage des temps de soudage et temps de pause. Tous les modèles fournis avec accessoires.
- *ELECTREX Monomig SK100E, 196 C and 250 C are single phased MIG/MAG welding machines. Monomig 196 C and 250 C model are equipped with digital ammeter and voltmeter and allow continuous, spot (welding time adjustment) and sequential welding (welding and pause time adjustment). Available with accessory kit.*
- ELECTREX Monomig SK100E, 196 C y 250 C son máquinas monofásicas para soldadura MIG/ MAG.
 Los modelos Monomig 196 C y 250 C están equipados con amperímetro y voltímetro digitales y permiten soldadura continua, temporizada a puntos y secuencial (regulación de tiempos de soldadura y pausa).
 Todos los modelos se suministran con accesórios.

Modèle - Model - Modelo		MONOMIG SK 100 E	MONOMIG 196 C	MONOMIG 250 C
Primaire / Primary / Primario				
Tension d'alimentation / Input voltage / Tensión de alimentación	V	1 x 230	1 x 230	1 x 230
Frequence / Frequency / Frecuencia	Hz	50/60	50/60	50/60
Courant primaire max. / Max primary current / Corriente primária max.	A	12	27	35
Puissance maxi. absorbée / Max. power consumption / Potencia max. absorvida	KVA	2.8	6.2	8.1
Fusible (fusion lente) / Slow blow fuse / Fusible (fusión lenta)	A	10	30	30
Secondaire / Secondary / Secundario				
Tension à vide / No-load voltage / Tensión en vacío	V	29	36.5	16.5 - 25
Réglage du courant / Adjusting scope / Regulación de corriente	A	22 - 100	50 - 160	50 - 250
Facteur de marche / Duty cycle / Factor de marcha	A/%	20% / 88A	20% / 160A	20% / 250A
Facteur de marche / Duty cycle / Factor de marcha	A/%	35% / 67A	60% / 120A	60% / 120A
Facteur de marche / Duty cycle / Factor de marcha	A/%	-	100% / 80A	100% / 100A
Degré de protection / Protection degree / Grado de protección	IP Code	IP 21	IP 21	IP 21
Classe d'isolement / Insulation class / Clase de aislamiento		F	H	H
Poids / Weight / Peso	kg	26	56	75
Dimensions / Dimensiones	↑ → ↗ mm	580x310x490	640x400x830	710x420x830

MONOMIG SK100 E - Machines MIG d'excellente portabilité, pour usage avec bobines de fil de 5 Kg. Idéales pour souder sur des lieux d'accès difficile.

MONOMIG SK100 E - MIG machine with excelent portability, for use with 5 Kg wire spools. Ideal for welding jobs on hard access places.

MONOMIG SK100 E - Máquina MIG de excelente portabilidad, para usar con bobinas de hilo de 5 Kg. Ideal para trabajos de soldadura en locales de difícil acceso.



MONOMIG 196 C / 250 C



- 1 - Réglage de temps de soudage à points.
- 2 - Réglage de temps de pause.
- 3 - Commutateur mode de soudage (continu, par points et séquentielle).

- 1 - Spot time adjustment.
- 2 - Pause time adjustment.
- 3 - Selector for continuous, spot and sequential welding modes.

- 1 - Regulación de tiempo de puntos.
- 2 - Regulación de tiempo de intervalo entre puntos.
- 3 - Conmutador modo de soldadura continuo, a puntos y secuencial.

Compact



BASIC

MIG 226 C
MIG 256 C
MIG 296 C



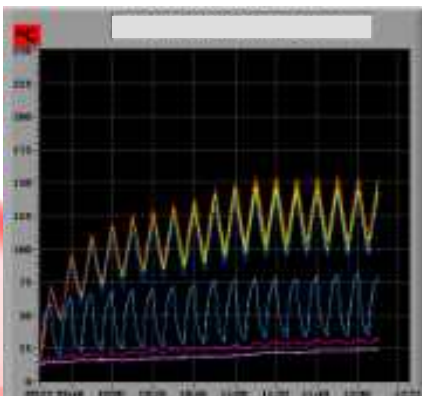
DIGIT

MIG 306 C
MIG 356 C
MIG 406 C

- Machines triphasées pour soudage semi-automatique MIG/MAG à dévidoir de fil intégré.
- Tous les paramètres primaires et secondaires visibles sur afficheur digital et réglables par mono-bouton.
- Permettent le soudage temporisée à points, mode 2 temps (manuel) et 4 temps (automatique), réglage de temps de montée de vitesse de fil, de burn-back et de post-gaz. Touches pour avance manuel de fil et de teste de gaz sans consommation d'énergie.
- Idéales pour postes de soudage dans les ateliers de réparation, entretien et construction en acier, acier inoxydable, alliages de aluminium et cuivre, etc.

- Three phase MIG/MAG welding machines with integrated wire feeder.
- All primary and secondary parameters visible on a digital display and adjustable by one single button.
- Allow welding spot time, 2 times (manual) and 4 times (automatic) welding mode, up slope wire speed, burn-back and post-gas times. Key buttons for wire inch and gas test without energy consumption.
- Suitable for repair, maintenance and metal construction workshops of steel, stainless steel, aluminium and copper alloys, etc.

- Máquinas trifásicas para soldadura semi-automática MIG/MAG con alimentador de hilo integrado.
- Todos parámetros primarios y secundarios visibles en mostrador digital y regulables por mono-botón.
- Permiten soldadura temporizada a puntos, modo 2 tiempos (manual) y 4 tiempos (automático), regulaciones de tiempos de rampa de velocidad de hilo, de puntos, de burn-back y de post-gas. Teclas de avance manual de hilo y de teste de gas sin consumo de energía.
- Ideales para talleres de reparación, mantenimiento y construcción metálica en acero, acero inoxidable, aleaciones de aluminio y cobre, etc.



FACTEUR DE MARCHE / DUTY CYCLE / FACTOR DE SERVICIO

- Tests de laboratoire rigoureux et sophistiqués permettent déterminer avec grande précision les facteurs de marche de cette nouvelle série.
- Rigorous and sophisticated laboratory tests define with greatest accuracy duty cycle of this new serie.
- Ensaïos laboratoriales rigurosos y sofisticados permiten determinar con grande precisión el factor de servicio de esta nueva série.

Test de facteur de marche
Duty cycle lab test / Pruebas laboratoriales de factor de servicio

MIG / MAG

Modular



MIG 306 M
MIG 356 M
MIG 406 M



MIG 506 M
MIG 656 WM

- Machines triphasées pour soudage semi-automatique MIG/MAG à dévidoir séparé.
- Tous les paramètres primaires et secondaires visibles sur afficheur digital et réglables sur le dévidoir par mono-bouton.
- Pour utilisation en ateliers de construction métallique, réparation, entretien et chantiers navals. Permettent de souder des aciers, aciers inoxydables, alliages d'aluminium et de cuivre, fils fourrés, etc.

- Three phase MIG/MAG welding machines with separated wire feeder.
- All primary and secondary parameters visible on a digital display and adjustable on the wire feeder, by single button.
- Suitable for medium and heavy metal construction, repair shops and naval shipyards. Allow welding all types of steel, stainless steel, aluminium and copper alloys, fluxed core wires, etc.

- Máquinas trifásicas para soldadura semi-automática MIG/MAG con devanadora de hilo separada.
- Todos parámetros primarios y secundarios visibles en mostrador digital y regulables en la devanadora a través de mono-botón.
- Para utilización en talleres de construcción metálica media y pesada, reparación y construcción naval en todos tipos de aceros y inoxidables, aleaciones de aluminio y cobre, hilos flujados, etc.



Moteur 50W 4 galets
50W 4 rolls motor / Motor 50W 4 rodillos

AF 56.4R - MIG 306M/356M/406M



Moteur 75W 4 galets
75W 4 rolls motor / Motor 75W 4 rodillos

AF 76.4R - MIG 506M/656M

SYNERGIC

• Machines triphasées de soudage semi-automatique MIG/MAG, en version compacte ou modulaire, avec contrôle digital et programmes synergiques pour soudage des aciers, inoxydables, alliage d'aluminium et de cuivre.

• Three phase MIG/MAG welding machines, compact or modular versions, with digital control and synergic programs for steel, stainless steel, aluminium and copper alloys welding.

• Máquinas trifásicas para soldadura semi-automática MIG/MAG, en versión compact o modular, con control digital y programas sinérgicos para soldadura de aceros, inoxidables, aleaciones de aluminio y cobre.



SYNERGIC

MIG 256 C

MIG 406 C

MIG 406 M

MIG 506 M

PROGRAM					
Nr.	Metal	Ø mm	Gas	Inductance	Pos. Comut.
P1	SG2/3	0.8	100% CO2	1	1A - 7B
P2	SG2/3	0.8	85%Ar 15%CO2	2	4A - 7C
				3	1A - 3D
P3	SG2/3	1.0	100% CO2	1	1D - 6C
				2	5A - 7D
P4	SG2/3	1.0	85%Ar 15%CO2	3	1A - 4D
				1	2B - 6D
P5	SG2/3	1.2	100% CO2	2	5A - 7D
				3	1A - 4D
P6	SG2/3	1.2	85%Ar 15%CO2	2	6A - 7A
				3	1A - 5D
P7	Cr Ni	0.8	98%Ar 2%CO2	2	4B - 7C
				3	1A - 4A
P8	Cr Ni	1.0	98%Ar 2%CO2	2	4A - 7A
				3	1A - 3D
P9	Cr Ni	1.2	98%Ar 2%CO2	2	6A - 6D
				3	1A - 5D
P10	Al Si	1.0	100% Ar	3	1A - 5D
P11	Al Si	1.2	100% Ar	3	1A - 6D
P12	Al Mg	1.0	100% Ar	3	1A - 6B
				2	6A - 6D
P13	Al Mg	1.2	100% Ar	3	1A - 5D
				2	4C - 7C
P14	Cu Si	0.8	100% Ar	3	1A - 4B

PROGRAMMES DE SOUDAGE / WELDING PROGRAMS / PROGRAMAS DE SOLDADURA

• Programmes synergiques pour soudage des aciers SG2/3, acier inoxydable (CrNi), aluminium/silicium (AlSi), aluminium/magnésium (AlMg), cuivre/silicium (CuSi) avec réglage fin et précis par potentiomètre.

• Synergic programs for welding of steel (SG2/3), stainless steel (CrNi), aluminium/silicon (AlSi), aluminium/magnesium (AlMg), copper/silicon (CuSi) with fine and precise adjustment by potentiometer.

• Programas sinérgicos para soldadura de aceros (SG2/3), acero inoxidable (CrNi), aluminio/silicio (AlSi), aluminio/magnésio (AlMg), cobre/silício (CuSi) con ajuste fino y preciso por potenciómetro.



Compact

Modelo / Modèle / Model / Modelo		BASIC			DIGIT			SYNERGIC	
Características - Características - Technical data	Un	226C	256C	296C	306C	356C	406C	256C	406C
Tensão de alimentação - Tension d'alimentation - Input voltage - Tensión de alimentación	V	3x400 *			3x400 *			3x400 *	
Frequência - Fréquence - Frequency - Frecuencia	Hz	50/60			50/60			50/60	
Corrente prim. máx. - Courant prim. max. - Max. prim. current - Corriente prim. max. (230/400V)	A	17,9/10,6	24/14	27/15,5	27/15,5	30/17,5	40/23	24-14	40/23
Tensão de vazio - Tension à vide - No-load voltage - Tensión en vacío	V	16,5-38	16,5-38	16,5-38	16,5-38	17-38	17-42	15,5-36,8	17-42
Regulação - Réglage - Adjustment - Regulación	A	25-200	25-230	30-280	30-280	30-300 (350/28,4V)	30-350 (400/31,7V)	12-240	30-350 (400/31,7V)
Factor de marcha - Facteur de marche - Duty cycle - Factor de servicio	% A	30%-200A	35%-230A	35%-280A	40%-280A			35%-240A	
	60% A	140A	180A	210A	210A	300A	350A	185A	350A
	100% A	115A	130A	170A	170A	230A	270A	140A	270A
Diâmetro de fio - Diamètre de fil - Wire diameter - Diámetro de hilo	Ø mm	0,6-1,0	0,6-1,0	0,6-1,0	0,6-1,0	0,6-1,2	0,6-1,6	0,6-1,0	0,6-1,6
Nº de posições regulação - Nº de positions réglage - Adjustment positions - Nº de posiciones regulación	Positions	7	10	12	12	28	28	28	28
Proteção - Protection - Protección		IP 21			IP 21			IP 21	
Isolamento - Isolement - Insulation - Aislamiento	Cl	H			H			H	
Peso - Poids - Weight - Peso	Kg	59	65	74	89	109	110	89	110
Dimensões - Dimensions - Dimensiones	↑ → ↗	75x37x77			87,5x41x96			87,5x41x96	

* Tensões opcionais sob pedido / Tensions optionnelles sur demande / Optional input voltages under request / Tensiones opcionales bajo pedido

Modular

Modelo / Modèle / Model / Modelo		DIGIT					SYNERGIC	
Características - Características - Technical data	Un	306M	356M	406M	506M	656 WM	406M	506M
Tensão de alimentação - Tension d'alimentation - Input voltage - Tensión de alimentación	V	3x400 *					3x400 *	
Frequência - Fréquence - Frequency - Frecuencia	Hz	50/60					50/60	
Corrente primária máx. - Courant primaire max. - Max. primary current - Corriente primaria max. (230/400V)	A	27/15,5	30/17,5	40/23	61/35	87/50	40/23	61/35
Tensão de vazio - Tension à vide - No-load voltage - Tensión en vacío	V	16,5-38	17-38	17-42	17,5-45,9	18,5-56	17-42	17,5-45,9
Regulação - Réglage - Adjustment - Regulación	A	30-280	30-300 (350A/28,4V)	30-350 (400/31,7V)	42-450 (500/34,6V)	50-600 (650/42V)	30-350 (400/31,7V)	42-450 (500/34,6V)
Factor de marcha - Facteur de marche - Duty cycle - Factor de servicio	% A	40%-280A						
	60% A	210A	300A (350A/28,4V)	350A (400/31,7V)	450A (500/34,6V)	600A (650/42V)	350A (400/31,7V)	450A (500/34,6V)
	100% A	170A	230A	270A	350A	460A	270A	350A
Diâmetro de fio - Diamètre de fil - Wire diameter - Diámetro de hilo	Ø mm	0,6-1,0	0,6-1,2	0,8-1,6	0,8-2,4	0,8-2,4	0,8-1,6	0,8-2,4
Nº de posições regulação - Nº de positions réglage - Adjustment positions - Nº de posiciones regulación	Positions	12	28		40		28	40
Proteção - Protection - Protección	IP	IP 21					IP 21	
Isolamento - Isolement - Insulation - Aislamiento	Cl	H					H	
Peso - Poids - Weight - Peso	Kg	78	122	126,5	184,5	225,5	126,5	184,5
Dimensões s/ alimentador - Dimensions s/ devoir - Dimensions w.o. feeder - Dimensiones s/ alimentador	↑ → ↗	85x41x96			97x51x105		85x41x96	97x51x105
Dimensões c/ alimentador - Dimensions a/ devoir - Dimensions w. feeder - Dimensiones c/ alimentador	↑ → ↗	134x41x96			146x51x105		134x41x96	146x51x105

* Tensões opcionais sob pedido / Voltages optionnelles sur demande / Optional voltage under request / Tensiones opcionales bajo pedido

Compact

Modular

Características - Características - Technical data - Características	226C	256C	296C	306C	356C	406C	306M	356M	406M	506M	656WM
Alimentador de fio - Devidoir de fil - Wire feeder - Devanadora de hilo	integrado / intégré / integrated						separado / séparé / separated				
Controlador - Contrôle - Control - Controle	BASIC	●	●	●	○	○	—	—	—	—	—
	DIGIT	—	—	—	●	●	●	●	●	●	●
	SYNERGIC	—	●	—	—	●	—	—	●	●	—
Motor / Moteur 45 Watt - 2 roletes - 2 galets - 2 rolls - 2 rodillos	●	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—
Motor / Moteur 50 Watt - 4 roletes - 4 galets - 4 rolls - 4 rodillos	—	●*	—	●	●	●	●	●	●	—	—
Motor / Moteur 75 Watt - 4 roletes - 4 galets - 4 rolls - 4 rodillos	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●
2T/4T - Tempos - Temps - Times - Tiempos	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Pontos - Points - Spot - Puntos	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Rampa velocidade - Montée de vitesse - Up-slope - Rampa velocidad	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Avanço manual de fio - Avance manuel de fil - Wire inch - Avance manual de hilo	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Burn-back	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Teste de gás - Test de gaz - Gas test - Teste de gás	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Refrigerador - Refroidisseur - Water cooler - Refrigerador	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	●
Arc-Air	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	●
Fios fluxados - Fils fourrés - Fluxed cored wires - Hilos tubulares	—	—	—	○ (Ø1,2)	○ (Ø1,6)	○ (Ø1,6-2,4)	○ (Ø1,2)	○ (Ø1,6)	○ (Ø1,6-2,4)	○ (Ø1,6-2,4)	○ (Ø1,6-2,4)

● Standard ○ Opcional - Optional - Optionel — Não disponível / No disponible / Not available / Non disponible

* Synergic 4R



RS 300



RS 600

- Redresseur triphasé pour soudage MMA DC. Réglage magnétique de courant par shunt.
- Soudure optimisée pour tous les types d'électrodes.
- Equipés de prise de courant 230V 2500W pour connexion d'outillage manuel électrique, générateur de haute fréquence ou ECONOTIG.
- Construction solide et robuste avec durabilité vérifiée.
- Modèle RS 600 avec gougeage ARC-AIR.
- Idéal pour l'industrie moyenne et lourde.

- *MMA DC three phased welding rectifier. Magnetic current adjustment by shunt.*
- *Optimized for welding of all electrode types.*
- *Equipped with a 230V 2500W plug for manual electric tools, high frequency generator or EconoTIG.*
- *Robust and solid construction with proved durability.*
- *RS 600 model with ARC-AIR gouging system.*
- *Ideal for medium and heavy industry.*

- Rectificador trifásico para soldadura MMA DC.
- Regulación magnética de corriente por shunt.
- Soldadura optimizada de todos los tipos de electrodos.
- Equipado con toma de 230V 2500W para conexión de herramientas eléctricas manuales, generador de alta frecuencia o economizador TIG.
- Construcción sólida y robusta con durabilidad comprobada.
- Modelo RS 600 con corte/chanflo ARC-AIR.
- Ideal para talleres de metalurgia media.



- Prise pour connexion de outillage électrique
- Plug for connection of electric tools
- Toma para conexión de herramientas eléctricas



- Soudage d'électrodes ou coupage arcair (RS500/600)
- Electrode welding or arcair cutting (RS500/600)
- Soldadura de electrodos o corte arco-aire (RS500/600)



- Générateur de haute fréquence 450 AFC - Applicable sur redresseurs permet souder Tig HF - amorçage à distance - sans contact entre l'électrode et la pièce à souder.
- 450 AFC High Frequency Generator - Suitable for welding rectifiers, allows TIG HF welding ignition, avoiding contact between torch electrode and workpiece.
- Generador de alta frecuencia 450 AFC - Aplicable sobre rectificadores, permite soldar Tig HF - cebado a distancia sin contacto del electrodo con la pieza a soldar.



- EconoTIG: avec électrovanne de gaz et prise de commande pour torche TIG.
- EconoTIG: with solenoid gas valve and TIG torch control plug.
- EconoTIG: con electroválvula de gas y toma de mando para conexión de antorcha TIG.

MMA / TIG DC



RCD 400 Digit
RCD 600 Digit



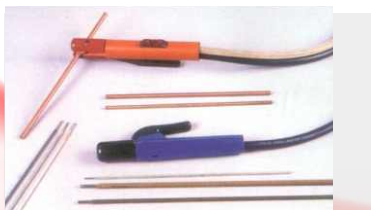
RCD 1000 Gouge

- Redresseurs triphasés pour soudage MMA DC à réglage thyristorisé de courant pour soudure optimisée de tous les types de électrodes.
- Affichage ampèremètre et voltmètre digital.
- Equipés avec prise de courant 230V 2500W pour connexion d'outillage manuel électrique, générateur de haute fréquence ou EconoTIG.
- Construction solide et robuste avec excellente durabilité.
- Modèle RCD 600 DIGIT et RCD 1000 Gouge permettent coupage/gougeage ARC-AIR.
- Idéaux pour l'industrie lourde et chantiers navales.

- MMA/TIG DC three phased welding rectifiers with thyristorized current adjustment for optimized welding of all electrodes types.
- Digital amperemeter and voltmeter.
- Equipped with a 230V 2500W plug for connection of manual electric tools, high frequency generator or EconoTIG.
- Robust and solid construction with excellent durability.
- RCD 600 DIGIT and RCD 1000 Gouge model allow ARC-AIR gouging and cutting.
- Ideal for heavy industry and naval construction.

- Rectificadores trifásicos para soldadura MMA/TIG DC con regulación tiristorizada de corriente para soldadura de todos los tipos de electrodos.
- Amperímetro e voltímetro digitales.
- Equipado con toma de 230V 2500W para conexión de herramientas eléctricas manuales, generador de alta frecuencia o EconoTIG.
- Construcción sólida y robusta con excelente durabilidad.
- Modelo RCD 600 DIGIT y RCD 1000 Gouge permiten corte y chafanado ARCO-AIRE.
- Ideales para talleres de metalurgia pesada y astilleros de construcción naval.

Options / Opciones



- Soudage d'électrodes ou coupage arcair (RCD 600/1000)
- Electrode welding or arcair cutting (RCD 600/1000)
- Soldadura de electrodos o corte arco-aire (RCD 600/1000)



- Commande à distance pour tous les modèles
- Remote control for all models
- Mando a distancia en todos modelos



- Chariot pour chantier
- Shipyard trolley
- Ruedas para astillero

Características - Technical data - Características	magnetic				electronic			
	RS300	RS400	RS500	RS600	RCD400 DIGIT	RCD600 DIGIT	RCD1000 GOUGE	
Courant - Corrente - Corriente	DC	DC	DC	DC	DC	DC	DC	
Réglage - Adjustment - Regulación	magnetic	magnetic	magnetic	magnetic	electronic	electronic	electronic	
Tension alimentation - Input voltage - Tensión alimentación	V	3x230/400	3x230/400	3x230/400	3x230/400	3x230/400	3x400	
Courant primaire max. - Max. primary current - Corriente primaria max.	A	54	71	90	109	76	115	
Puissance maxi. absorbée - Maximum input power - Potencia max. absorbida	KVA	20.4	28	34	41	30	46	
Tension à vide - No-load voltage - Tensión en vacío	A	68	72	72	72	74	72	
Courant de soudage - Welding current range - Corriente de soldadura	A	10-320A	15-400A	40-500A	55-600A	6-400A	6-600A	
Facteur de marche - Duty cycle - Factor de marcha	% A	45%-320A	45%-400A	45%-500A	45%-600A	40%-400A	40%-600A	
		60%-260A	60%-345A	60%-430A	60%-520A	60%-325A	60%-480A	60%-525A
		100%-190A	100%-270A	100%-340A	100%-400A	100%-250A	100%-380A	100%-400A
Electrodes - Electrode - Electrodo	Ø mm	5.0	6.0	6.0	8.0	6.0	8.0	
Isolement - Insulating - Aislamiento	Cl	H	H	H	H	H	H	
Protection - Protection - Protección		IP23	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23	
Poids - Weight - Peso	Kg	119	125	160	170	180	220	
Dimensions - Dimensions - Dimensiones	↑ → ↗ cm	67x56x80	67x56x80	79x60x97	79x60x97	78x67x98	78x67x98	
		78x67x98	78x67x98	78x67x98	78x67x98	78x67x98	78x67x98	

Fonctions - Features - Funciones	magnetic				electronic		
	RS300	RS400	RS500	RS600	RCD400 DIGIT	RCD600 DIGIT	RCD1000 GOUGE
ARCAIR	—	—	○	●	○	●	●
Commande distance - Remote control - Mando distancia	—	—	—	—	○	○	○
Hot start + Arc force	—	—	—	—	●	●	●
Amper. + Volt. digital	—	—	—	—	●	●	●
Generateur HF - HF generator - Generador alta frecuencia	○	○	○	○	○	○	○

● Serie - Base ○ Optionel - Optional — Non disponible / Not available / No disponible

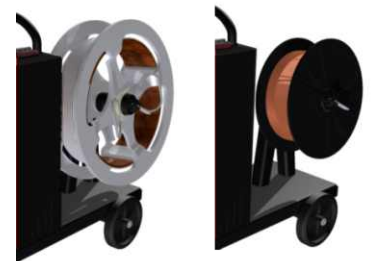


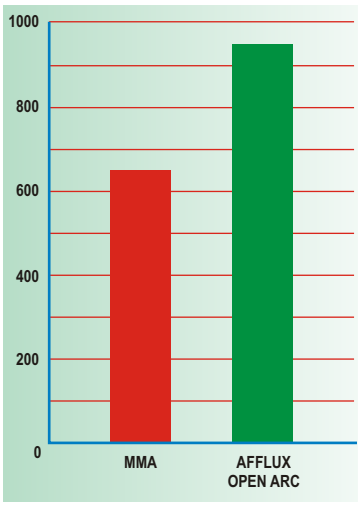
- Dévidoir pour soudage de fils fourrés à électrode continu, sans gaz de protection (OPEN ARC), il s'adapte à tous les postes de soudage AC ou DC avec alimentation à partir de la tension à vide.
- Permet remplacer les procédés de soudage MMA-électrode enrobé, Mig/Mag ou SAW-arc submergé, avec grande réduction de coûts.
- D'usage très simple, idéal pour utilisation aux ateliers de construction, réparation ou entretien, à l'extérieur des mines où chantiers permet élevées taux de dépôt pour des applications de revêtement anti-usure.

- Continuous electrode wire feeder of fluxed cored wires, without shielding gas (OPEN ARC), feeded autonomously by no-load voltage of AC or DC welding power sources.
- Allows to replace MMA-coated electrode, Mig/Mag or SAW-submerged arc welding processes with great reduction of costs and fastest weld deposition rates.
- Very simple to use, ideal for use at construction, repair and maintenance shops, shipyards or mines to quickly reconstruct wear protection over very large areas.

- Alimentador para soldadura de hilos fluxados, en electrodo continuo, sin gas de protección (OPEN ARC), con alimentación autónoma a partir de la tensión en vacío de equipos de soldadura AC o DC.
- Permite substituir los procesos de soldadura MMA-electrodos revestidos, Mig/Mag o SAW-arco sumergido con grande reducción de costes de producción.
- Ideal para utilización en talleres, minas o astilleros de reparación, permite elevadas tasas de depósito en la reconstitución de piezas desgastadas.

- Permet le remplacement simple et facile des bobines de 5, 15 ou 25 Kg sans outillage spécial.
- Allows easy replacement of 5, 15 or 25 Kg wire coils without the need of special tools.
- Permite el cambio muy simple y rápido de bobinas de 5, 15 o 25Kg sin necesidad de herramientas especiales.





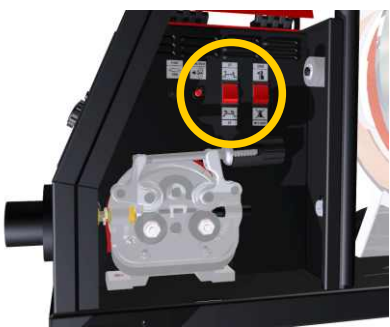
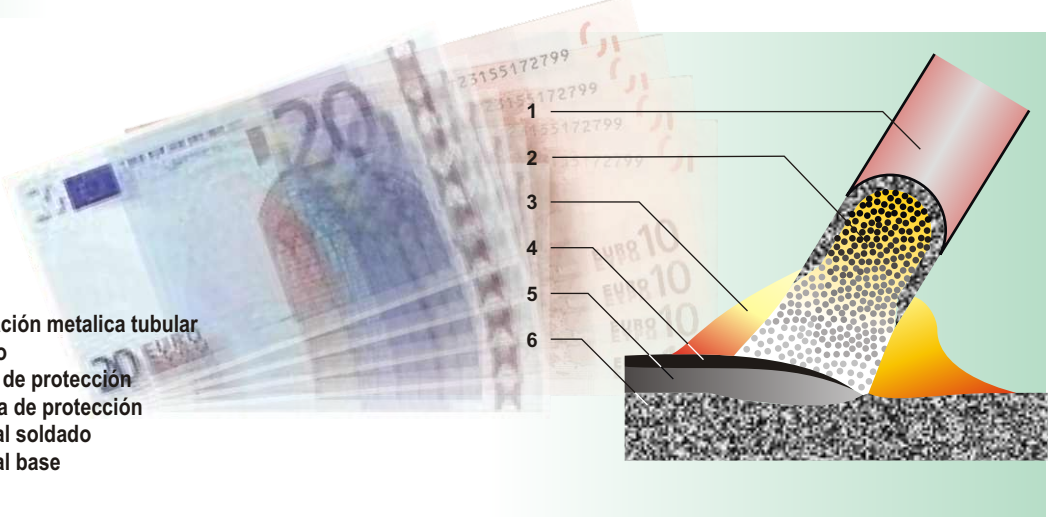
- N'utilisant pas des gaz de protection, Tigerflux 500 permet souder à l'extérieur où le vent n'a aucun effet sur la qualité de soudage.
- L'usage d'une seule bobine de fil évite le stockage de plusieurs diamètres d'électrodes enrobés et présente un taux de métal apporté 30% supérieure.
- *Due to no need of shielding gas, Tigerflux 500 allows outdoor jobs because the wind conditions do not affect the quality of welding.*
- *Tigerflux 500 presents a rate of metal deposition 30% above the stick electrode welding process.*
- *The use of wire coils reduces the needs of stock of different coated electrode diameters.*
- No necesitando de gas de protección, Tigerflux 500 permite soldar al aire libre donde las condiciones del viento no afectan la calidad de la soldadura.
- La utilización de hilo en bobinas evita almacenar variados diámetros de electrodos, presentando una tasa de metal depositado 30% superior a la del electrodo revestido.

OPEN ARC PROCESS

- 1 - Alliage métallique tubulaire
- 2 - Fluxe
- 3 - Gaz de protection
- 4 - Couche de laitier
- 5 - Metal soudé
- 6 - Metal base

- 1 - Metal alloy sheath
- 2 - Flux core
- 3 - Shielding gas
- 4 - Protective slag
- 5 - Weld metal
- 6 - Base metal

- 1 - Aleación metalica tubular
- 2 - Flujo
- 3 - Gas de protección
- 4 - Capa de protección
- 5 - Metal soldado
- 6 - Metal base



- Electrovanne de gaz, permet connecter des torches mig conventionnelles pour soudage des fils solides sous protection gaseuse.
- Mode de soudage automatique 4 temps, pour confort de l'opérateur en soudage intensive.
- *With gas input and solenoid valve, allows the connection of conventional mig torches for shielded gas solid wire welding.*
- *Allows automatic 4 times operation to increase more comfort of the operator on long welding seams.*
- Equipado de serie con conexión de gás e electroválvula permite la conexión de antorchas mig convencionales para soldadura com hilos sólidos bajo protección gaseosa.
- Permite seleccionar modo de soldadura 4 tiempos, para comodidad del operador en soldaduras intensivas.

Caractéristiques / Technical data / Características

Tension d'alimentation / Input voltage / Tensión de alimentación	(min-max from power source)	5 - 80 V (AC-DC)
Courant de soudage / Welding current / Corriente de soldadura	(min-max from power source)	100 - 400 A
Facteur de marche / Duty cycle / Factor de marcha		400A@100%
Puissance moteur de dévidage / Feeding motor power / Potencia motor de arrastre		120 W
Vitesse de fil / Wire speed / Velocidad de hilo		18 m/min
Diâmetres de fil / Wire diameters / Diámetros de hilo		Ø 1.6 - 2.0 - 2.4 - 2.8 mm



POWERCUT



POWERCUT 50



POWERCUT 70

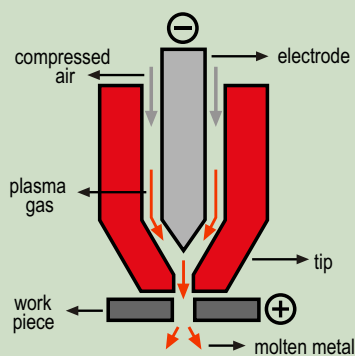


POWERCUT 100

POWERCUT sont des machines pour coupage de tous les métaux conducteurs d'électricité. Idéaux pour coupage manuelle où mécanisée de tôles ou tubes aux ateliers de réparation et entretien. Le réglage continu du courant permet couper très fine haute qualité sans contact entre l'électrode et la pièce. Sont produites à technologie onduleur, très légères et excellente portabilité.

POWERCUT are plasma cutting machines of all conductive metals ideal for manual or mechanized cutting of plates or tubes at repair and maintenance shops. Continuous current adjustment allows very narrow and smooth cutting seam. Produced under inverter technology, very light and portable.

POWERCUT son maquinas para corte/plasma de todos metales conductores de electricidad ideales para corte manual o mecanizado de chapas o tubos en talleres de reparación y mantenimiento. Permiten ajuste continuo de corriente de lo que resultan cortes muy finos de alta calidad sin contacto del electrodo con la pieza. Son fabricadas según la tecnología inverter, muy ligeras y portatiles.



Fonctionnement:

L'air comprimé a travers une chambre, devient ionisé par contact avec l'arc électrique établi entre l'électrode (négatif) et la pièce à couper (positif) et se porte à l'état de plasma. La température atteinte, à environ 20 000°C, en permettant la fusion rapide du métal.

Fonctioning:

The air compressed through a chamber, ionises by contact with the arc established between the electrode (negative) and the piece to be cutted (positive), transforming itself into a conductor plasma. It rises temperatures of about 20 000°C which provokes the metal fusion.

Funcionamiento:

El aire comprimido fluye por una cámara y se ioniza por contacto con el arco establecido entre el electrodo (negativo) y la pieza a cortar (positivo) transformandose en plasma conductor. Alcanza temperaturas proximas de los 20 000°C que provocan la rápida fusión del metal a cortar.



Caracteristiques - Technical data - Características		POWERCUT 50	POWERCUT 70	POWERCUT 100
Tension d'alimentation - Input voltage - Tensión de alimentación	V	1x230	3x400 ±15%	3x400 ±15%
Fréquence - Frequency - Frecuencia	Hz	50/60	50/60	50/60
Courant prim. max. - Max. prim. current - Corriente prim. max. (60%-100%)	A	29	19-15	28-19
Puissance maxi. absorbée - Maximum input power - Potencia max. absorbida	KVA	6,6	13,2	19,5
Tension à vide - No load voltage - Tensión en vacío	V	300	300	300
Courant plasma - Plasma current range - Corriente de plasma	A	40	70-50	100-70
Épaisseur de coupage - Cut thickness - Espesor de corte	Recomended mm	10	15	25
	Maximum mm	12	18	30
	Separation mm	15	25	35
Facteur de marche - Duty cycle - Factor de marcha	A@60%		70	100
	A@100%	40	50	70
Fluxe/pression air - Air pressure/Fluxe - Flujo presión aire	lt/bar	100/5	50	70
Degrée de protection - Protection degree - Grado de Protección	IP	IP 23S	IP 23S	IP 23S
Classe d'isolement - Insulation class - Clase de aislamiento	Cl.	H/F	H/F	H/F
Poids - Weight - Peso	Kg	14,5	16	21
Dimensions - Dimension - Dimensiones		cm 36x49x17,5	36x49x17,5	36x57x19,5



- 1 - Réglage du courant de coupage
- 2 - Test de aire/gas
- 3 - Manomètre digital de pression d'air
- 4 - Réglage de pression d'air
- 5 - Alarmes
- 6 - Connexion de torche centralisée

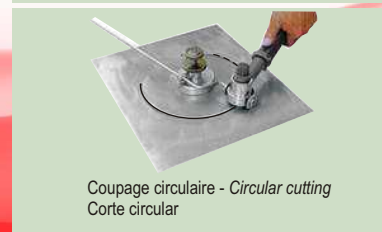
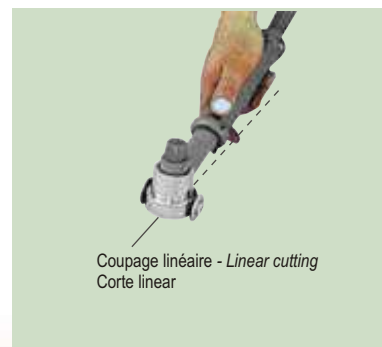
- 1 - Cutting current adjustment
- 2 - Air/gas test
- 3 - Air pressure digital manometer
- 4 - Alarms
- 5 - Air pressure regulator
- 6 - Torch central connection

- 1 - Regulación de corriente de corte
- 2 - Teste de aire/gas
- 3 - Manómetro digital de presión de aire
- 4 - Alarmas
- 5 - Regulador de presión de aire
- 6 - Conexión centralizada de antorcha

La torche peut être adaptée sur gabarits spéciaux pour permettre coupage linéaire, circulaire ou angulaire ou même adaptation aux pantographes.

The plasma torch can be adapted to special devices to allow linear, circular or angular cutting. Also suitable for fitting on automatic cutting tables.

La antorcha de corte/plasma puede ser aplicada en dispositivos especiales para permitir cortes lineares, circulares o angulares. Adaptable a pantógrafos de corte mecanizado.





Plasmacut 60

Plasmacut 100

Plasmacut 140

- Machines de coupe plasma trifasées pour tous les métaux à amorçage par Haute-fréquence. Facilité d'usage et fonctionnement très simple à l'air comprimé. Construction robuste avec excellente durabilité. Régulateur de pression d'air intégrée. Possibilité de connexion de torche mécanisée et commande à distance pour équiper tables de coupe automatique.
- *Three phased plasma cutting machines for all metals cutting with high-frequency arc ignition. Easy to use and simple functioning simples by means of compressed air. Robust design with excellent durability. Integrated air pressure regulator. Connection to mechanized torch with remote control to install to automatic cutting tables.*
- Máquinas trifásicas de corte/plasma para corte de todos los metales con cebado de arco por alta frecuencia. Facilidad de uso y funcionamiento simples a través de aire comprimido. Construcción robusta con excelente durabilidad. Regulador de presión integrado. Posibilidad de conexión de antorcha mecanizada y mando a distancia para equipar mesas de corte automático.



Coupage plasma manuel
 • Manual plasma cutting • Corte plasma manual



Coupage plasma mécanisée
 Mechanized plasma cutting
 Corte plasma mecanizado

Caracteristiques - Technical data - Características		PLASMACUT 60	PLASMACUT 100	PLASMACUT 140
Tension d'alimentation - Input voltage - Tensión de alimentación	V	3x400	3x230/400	3x230/400
Règlage de courant - Adjusting scope - Regulación de corriente	A	-	60 - 90	60/90/120
Facteur de marche - Duty cycle - Factor de marcha (3 x 230V)	% A	-	60% - 60A	80% - 90A
Facteur de marche - Duty cycle - Factor de marcha (3 x 400V)	% A	35% - 50A	80% - 90A	80% - 120A
Pression d'air - Air pressure - Presión de aire	bar	4 - 6	4 - 6	4 - 6
Epaisseur max. acier - Max. thickness (steel) - Espesor max. (acero)	mm	12	25	45
Classe d'isolement - Insulating class - Clase aislamiento	Cl	H	F	F
Puissance - Input power - Potencia	KVA	12.6	17	17
Poids - Weight - Peso	Kg	66	155	265
Dimensions - Dimensiones	↑ → ↗	cm 73x37x64	100x54x76	100x54x76

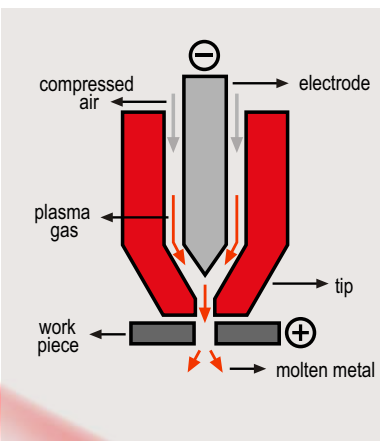


Coupage linéaire
Linear cutting
Corte linear



Coupage circulaire
Circular cutting
Corte circular

- La torche peut être adaptée sur gabarits spéciaux pour permettre des coupages linéaires, circulaires, angulaires ou sur tables de coupage automatique.
- The plasma torch can be adapted to special devices to allow linear, circular or angular cutting. Also suitable for fitting on automatic cutting machines.
- La antorcha de corte/plasma puede ser aplicada en dispositivos especiales para permitir cortes lineares, circulares, angulares o adaptaciones a mesas de corte automático.



Fonctionnement:

L'air, comprimé à travers d'une chambre, devient ionisé par contact avec l'arc électrique établi entre l'électrode (négatif) et la pièce à couper (positif) et se porte à l'état de plasma. La température atteinte, à environ 20 000°C, ce qui permet la fusion rapide du métal.

Fonctionning:

The air, compressed through a chamber, ionises by contact with the arc established between the electrode (negative) and the piece to be cutted (positive), transforming itself into a conductor plasma. It rises temperatures of about 20 000°C which provokes the quick fusion of the metal to be cutted.

Funcionamiento:

El aire comprimido fluye por una cámara y se ioniza por contacto con el arco establecido entre el electrodo (negativo) y la pieza a cortar (positivo), transformandose en plasma conductor. Alcanza temperaturas proximas de los 20 000°C que provocan la rápida fusión del metal a cortar.



THI 30 Digit
THI 50 Digit



THI 30 Digit PN
THI 50 Digit PN

THI 30 Digimatic PN
THI 50 Digimatic PN

- Soudeuses à points de 30 KVA et 50 KVA avec à commande mécanique ou pneumatique.
- Alimentation biphasée de 400V ou 230V (optionnel) avec détection automatique de fréquence (50/60 Hz).
- Un ou deux impulsions (pour tôles oxydées ou revêtement de protection) et réglage de temps de impulsion et réglage de courant et temps de pause.
- Modèles Digimatic permettent le soudage séquentiel en cycle automatique avec une cadence de jusqu'à 172 cycles/minute. Réglage de temps de couple (fonction squeeze) et réglage de temps de pause entre les cycles.

- 30 KVA y 50 KVA spot welding machines with foot pedal or pneumatic operated.
- 400V o 230V (optional) two phase power supply with frequency automatic detection (50 or 60 Hz).
- Simple or double impulse (for welding of plates with some degree of oxide or protection covering) and impulse time and current and pause time adjustment.
- Digimatic models allow sequential welding in automatic cycle with maximum 172 cycles/min. Squeeze time and pause time between cycles adjustment.

- Máquinas de soldadura a puntos de 30 KVA y 50 KVA con accionamiento mecánico o neumático.
- Alimentación bifásica de 400V o 230V (opcional) con detección automática de frecuencia (50 o 60 Hz).
- Impulso simple o doble (para soldadura de chapas con algunos teores de oxido o revestimiento de protección) y regulación de tiempo y corriente de impulsos y tiempo de pausa.
- Modelos Digimatic permiten la soldadura secuencial en ciclo automático con una cadencia máxima de 172 golpes por minuto. Regulación de tiempo de aperto (función squeeze) y regulación de tiempo de pausa entre ciclos.

- Sous demande, disponibles plusieurs modèles d'électrodes.
- Under request, several electrode shapes available.
- Bajo pedido, disponibles diversos modelos de puntos.



Support de capsule
Cap holder
Soporte de capsula



Capsule standard
Standard cap
Capsula standard



Capsule standard plain
Plain standard cap
Capsula standard llano



Capsule excentrique
Eccentric capsule
Capsula excentrico



Capsule plan
Plain cap
Capsula plano



Electrode standard.
Standard electrode.
Punto standard.



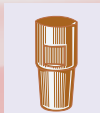
Electrode excentrique
Eccentric electrode
Punto excentrico



Electrode long
Long electrode
Punto largo



Electrode roule
Rotula electrode
Punto rótula



Electrode plan
Plain electrode
Punto plano



Electrode pour tubes exterior
Outside pipe welding electrode
Punto para tubos exterior



Electrode pour tubes interior
Inside welding electrode
Punto para tubos interior

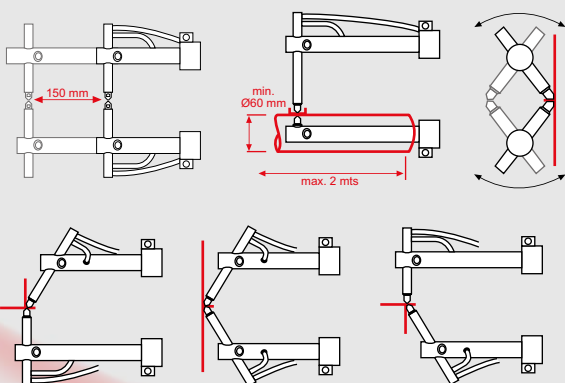


THV 50

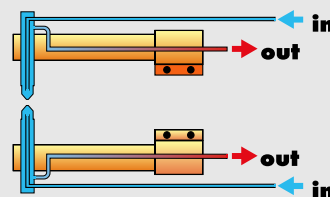
• Soudeuse à points avec cycle automatique séquentiel ou manuel de 50 KVA à commande pneumatique. Réglage des paramètres par contrôleur digital, permet le soudage séquentiel à cadence maximale de 172 coups/minute. Réglage exacte de la position du point de soudure due à la perpendicularité de ses électrodes. Alimentation de 400V ou 230V (optionnel) avec détection automatique de fréquence (50/60 Hz). Simple ou double impulsion pour soudage des tôles oxydées ou revêtement de protection.

• Automatic spot welding machine, neumatic operated, 50 KVA, cycle sequential or manual. Digital controlled, allows sequential welding maximum 172 cycles/minute. Exact positioning of welding point due to perpendicular movement of electrodes. 400V o 230V (optional) power supply with automatic detection of frequency (50 or 60 Hz). Simple or double impulse, allows welding of oxidized or coated plates.

• Máquina de soldadura a puntos secuencial en ciclo automático o manual de 50 KVA con accionamiento neumático. Controlador digital, permite soldadura secuencial hasta 172 golpes por minuto. Ajuste exacto de la posición del punto de soldadura debido a perpendicularidad de los electrodos. Alimentación de 400V o 230V (opcional) con detección automática de frecuencia (50 o 60 Hz). Impulso simples o doble para soldar chapas oxidadas o con revestimiento de protección.



- Positions des bras et électrodes variables en fonction du type de pièces à souder.
- Position of arms and electrodes adjustable according to piece shape.
- Brazos e electrodos posicionables de acuerdo con tipo de pieza.



OPTION / OPCION

- Refroidissement par eau des bras et électrodes avec prise électrique pour alimentation du refroidisseur.
- Electrodes and arms water cooling with electrical plug for cooler.
- Refrigeración a agua de brazos e electrodos con toma eléctrica para conexión de refrigerador.



<i>Caracteristiques - Technical data - Características</i>		THI 30	THI 50	THV 50
<i>Capacité de soudage (acier doux/inoxydable)</i>	mm	4+4/2.5+2.5	5+5/3+3	4+4/2+2
<i>Welding capacity (steel/stainless steel) - Capacidad soldadura (acero dulce/inoxidable)</i>	Ømm	15+15/8+8	20+20/12+12	13+13/6+6
<i>Tension à vide - No-load voltage - Tensión en vacío</i>	V	1-3.4	1-4	4.5-5
<i>Puissance max. - Max. welding power - Potencia max.</i>	KVA	30	50	50
<i>Tension d'alimentation - Input voltage - Tensión de alimentación</i>	V	2 x 400*	2 x 400*	2 x 400
<i>Fusibles (fusion lente) - Fuses (delayed action) - Fusibles (acción retardada)</i>	A	40	50	50
<i>Distance entre bras - Distance between arms - Distancia entre brazos</i>	mm	200	200	300
<i>Profondeur des bras (l min.-max)</i>	mm	340-480	340-480	350
<i>Arm depth (l min.-max) - Extensión de brazos (l min.-max.)</i>	min/max	200-1000	200-1000	-
<i>Diametre des bras - Arms diameter - Diametro de brazos</i>	Ømm	45	45	45
<i>Diametre porte electrodes - Electrode holder diameter - Diam. porta electrodos</i>	Ømm	25	25	25
<i>Diametre electrodes - Electrode diameter - Diametro electrodos</i>	Ømm	20	20	20
<i>Ouverture des electrodes - Electrode throat - Apertura electrodos</i>	mm	100	100	80
<i>Pression d'air - Air pressure - Presión de aire</i>	bar	4-8	4-8	4-8
<i>Flux d'eau de refroidissement - Cooling water flow - Flujo de agua de refrigeración</i>	lt/min	4	4	4
<i>Cadence - Welds per minute - Cadencia</i>	g/min	max. 172	max. 172	max. 172
<i>Poids - Weight - Peso</i>	Kg	164/162	178/176	237
<i>Dimensions - Dimensions - Dimensiones</i> ↑ → ↗	cm	128x45x105	128x45x105	163x40x100

* 230V sur demande - 230V Under request - 230V Bajo pedido



140 S
160 S

160 P
180 P

190 RE
210 RE

6 modèles portables ou avec roues à alimentation monophasée de 140 jusqu'à 210 Amp. Régulation continue de courant (exception dans les modèles 140 S et 160 S), pour le soudage d'acier de construction, inoxydable, etc. Protection thermique contre surcharges.

6 portable or wheeled monophased models, from 140 up to 210 Amp. Continuously adjustable welding current (except in 140S and 160S models), for steel and stainless steel welding. Thermal protection against overload.

6 modelos portátiles o con ruedas con alimentación monofásica de 140 hasta 210 Amp. Regulación continua de la corriente (excepción a los modelos 140S y 160S), permitiendo soldaduras de aceros dulces, inoxidable, etc.

Caractéristiques - Technical data - Características		140S	160S	160P	180P	190RE	210RE
Réglage - Adjustment - Regulación		3 pos.	4 pos.	shunt	shunt	shunt	shunt
Tension d'alimentation - Input voltage - Tensión alimentación	V	1x230	1x230	1x230/400*	1x230/400*	1x230/400*	1x230/400*
Fréquence - Frequency - Frecuencia	Hz	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60
Tension à vide - No-load voltage - Tensión en vacío	V	39-50	38-51	20	20	20	20
Courant de soudage - Adjusting scope - Regulación de corriente	A	80-100-120	70-90-110-130	45-160	55-180	50-190	50-210
Electrodes utilisables - Electrode diameter - Electrodo utilisables	mm	2,5/3,2	2,5/3,2	2,0/3,2	2,0/4,0	2,0/4,0	2,0/4,0
Classe d'isolement - Insulating class - Clase de aislamiento	Cl	H	H	H	H	H	H
Poids - Weight - Peso	Kg	16,2	16,5	19,5	20,5	28	30,5
Dimensions - Dimensions - Dimensiones	cm	32x19x24	32x19x24	32x19x24	32x19x24	62x38x44	62x38x44

* Autres tension sur demande - Other voltages available - Voltages bajo pedido



TS 210
TS 260



MB 350

3 modèles monophasées pour le soudage industriel de 160 jusqu'à 350 Amp. Régulation continue du courant en permettant l'utilisation d'électrodes en acier de construction, inoxydable, rechargement dur, etc. Classe d'isolement H (180°C). Normes EN-60974-1.

3 monophased models for industrial welding jobs from 160 up to 350 Amp. Continuous welding current adjustment permitting mild steel, stainless steel and cast iron electrodes. H insulation class. EN-60974-1 norms.

3 modelos con alimentación monofásica para utilización industrial de 160 hasta 350 Amp. Regulación continua de corriente de soldadura permitiendo la utilización de electrodos de acero dulce, inoxidable, fundición, etc. Construcción clase térmica H (180°C) Normas EN 10974-1.

Caracteristiques - Technical data - Características		TS210	TS260	MB350
Tension d'alimentation - Input voltage - Tensión alimentación	V	1x230/400*	1x230/400*	1x230/400
Fréquence - Frequency - Frecuencia	Hz	50/60	50/60	50/60
Puissance - Input power - Potencia	KVA	12,8	15,6	28
Tension à vide - No-load voltage - Tensión en vacío	V	56-59	59-63	76-80
Courant de soudage - Adjusting scope - Regulación de corriente	A	55-200	55-250	50-350
Facteur de marche - Duty cycle - Factor de marcha	%A	35%	25%	300A / 30%
Electrodes utilisables - Electrode diameter - Electrodo utilizables	max Ømm	5.0	6.0	8.0
Degré de protection - Protection class - Grado de protección	IP	IP21	IP21	IP21
Classe d'isolement - Insulating class - Clase de aislamiento	Cl	H	H	H
Poids - Weight - Peso	Kg	63	63	74
Dimensions - Dimensions - Dimensiones	cm	90x42x46	90x42x46	75x51x66

* Autres tensions sur demande - Other voltages available - Voltages bajo pedido



TIGER PROCESS

☎ +33 (0)4 71 01 34 34

📠 +33 (0)4 71 01 34 35

📍 Siège social & ateliers : Tiger Process
Le pont de la Roche 43260 St Julien Chapeuil
France
tigerprocess@tigerprocess.com

WWW.TIGERPROCESS.COM