

Apresentamos a **TIG CHALLENGER 500 AC/ DC PULSE**, um equipamento de alta tecnologia desenvolvido especialmente para a soldagem em Alumínio no processo TIG.

No processo TIG, é excelente para soldas em materiais ferrosos e não ferrosos.

Oferece uma excelente qualidade de solda, estabilidade de corrente e um ótimo acabamento.

A TIG CHALLENGER 500 AC/DC PULSE possui tecnologia de ponta que permite ao soldador o controle das etapas de soldagem utilizando os diversos recursos que o equipamento dispõe, para obter um ótimo rendimento e produtividade.

A construção desse equipamento utiliza o melhor em componentes eletrônicos e tecnologia construtiva, por isso, possui uma excelente vida útil, sendo muito maior que a média do mercado.

Enquanto outras máquinas não suportam trabalhar no pesado por muito tempo, a linha Challenger TIG AC/DC Pulse é feita justamente para isso.



DESCRIÇÃO RÁPIDA				
PROCESSOS	CORRENTE	CICLO DE TRABALHO	TRIFÁSICA	CONECTOR
TIG AC TIG DC ELETRODO	<b>500A</b> (TIG) <b>400A</b> (ELETRODO)	<b>60%</b>	<b>220V</b> <b>380V</b> <b>440V</b>	<b>13 mm</b>



### Solde Alumínio em TIG com qualidade

Soldar Alumínio em TIG pode ser um desafio. A vantagem é que a TIG Challenger está pronta para **GRANDES DESAFIOS**. Usando a Corrente Alternada (AC), a máquina alterna direção do fluxo de eletricidade entre os polos positivos e negativos. Essa alternância possibilita o rompimento da camada de óxido que cerca o Alumínio e facilita a fusão do material. A Corrente Alternada é usada na soldagem de metais não ferrosos como Magnésio, Cobre e suas ligas.



### Obtenha ótimos resultados

Com a solda TIG pulsada é possível um controle preciso do aquecimento para aumentar a resistência da penetração da solda fundida e preservação do banho quente.

## DESCRIÇÃO DAS FUNÇÕES

### Alta Frequência

A Alta frequência serve para iniciar o processo de soldagem TIG sem a necessidade de tocar o eletrodo de tungstênio na peça, trazendo uma melhora na vida útil do eletrodo e reduzindo os custos na operação.

### Função 4T

A função 4 tempos é responsável por manter o arco aberto, sem necessidade de manter o gatilho da tocha pressionado, dessa forma, o soldador obtém maior liberdade e mobilidade na execução do serviço.

### Rampas de subida e descida

A rampa de subida e descida são regulagens que ajustam a corrente de forma gradual, no início e fim da soldagem, conforme o tempo escolhido pelo soldador, estas funções servem para você iniciar e terminar o cordão de solda de forma precisa e uniforme.

### Pré e Pós-fluxo de gás

O pré e pós-fluxo de gás são ajustes de antecipação ou retardo na saída do fluxo de gás na tocha, que têm por objetivo, aumentar a vida útil dos consumíveis e proteger a poça de fusão e vareta da contaminação pelo ar atmosférico.

### TIG Pulso (0,2 à 250Hz)

A função pulsada no processo TIG é uma variação na corrente durante a soldagem. Isso serve para aumentar a produtividade, facilitar a soldagem em chapas finas e união de materiais de diferentes espessuras.

### Ajuste de Balanço AC

O ajuste de balanço AC ou CA (corrente alternada) serve para auxiliar na limpeza e quebra do óxido em soldagens de alumínio.

### Ajuste frequência AC (20-250Hz)

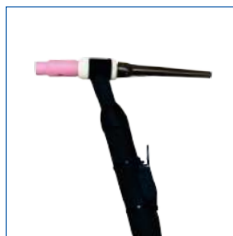
Com o ajuste de frequência AC ou CA (corrente alternada), você controla a largura do cordão de solda.

### Arc Force

A função Arc Force ajuda na estabilização do arco elétrico, no processo de solda Eletrodo Revestido.



## ACOMPANHA



Tocha TIG



Porta Eletrodo



Garra Terra

## CONJUNTO TIG OPCIONAL

Aumente o potencial de sua **TIG CHALLENGER 500 AC/DC PULSE**, adquirindo sua máquina com unidade refrigeradora, carrinho de transporte com suporte para cilindro e pedal de acionamento TIG.

O **carrinho de transporte** com **suporte para cilindro** oferecem grande praticidade no dia a dia, garantindo muito mais mobilidade durante o processo de solda.

A **unidade refrigeradora** proporciona aumento da capacidade produtiva nos processos de soldagem TIG. Possui capacidade de 7,5 Litros com tubulação em alumínio, apresentando excelente resultado no aumento do ciclo de trabalho em processo de soldas industriais.

O recurso de **pedal** é uma forma de ajustar a corrente de soldagem, durante o cordão de solda, através de um pedal. Isso pode ser usado para o início e fim do cordão para dar uniformidade, ou conforme o material soldado for esquentando e conseqüentemente ser necessário menos amperagem para realizar a soldagem.

**Peça já este conjunto poderoso que garante mobilidade e praticidade durante os processos de soldagem.**




## Especificações

Alimentação		Trifásica		
Tensão		220V	380V	440V
Frequência		50/60 Hz		
Tensão a Vazio		85V	75V	90V
MMA	Ajuste de Corrente	10A ~ 500A		
	Corrente Eficaz de Consumo	44A	29A	30A
	Corrente Máx. de Consumo	57A	37A	38A
	Ciclo de trabalho	60% @ 400A   100% @ 315A		
TIG	Ajuste de corrente (DC TIG)	5A ~ 500A		
	Corrente Eficaz de Consumo (DC TIG)	46A	28A	22A
	Corrente Máx. de Consumo (DC TIG)	60A	37A	28A
	Ajuste de corrente (AC TIG)	30A ~ 500A		
	Corrente Eficaz de Consumo (AC TIG)	48A	25A	28A
	Corrente Máx. de Consumo (AC TIG)	62A	32A	36A
	Ciclo de Trabalho	60% @ 500A   100% @ 400A		
	Rampa de Subida	0 ~ 10s		
	Rampa de Descida	0 ~ 25s		
	Pré-Fluxo	0 ~ 10s		
	Pós-Fluxo	0 ~ 25s		
Abertura do Arco	Alta frequência ou Lift Arc			
Modo de Refrigeração	Ventilação Forçada			
Grau de Proteção	IP21S			
Grau de Isolação	F (155°C)			
Dimensões (A x L x C)	69 x 29 x 72 cm			
Peso	58 Kg			

## GARANTIA



Nossa prestação de serviço e assistência técnica tem canais direto ao consumidor final:

 (47) 3121-5019

 (47) 3121-5000

Se tem dúvidas técnicas, aplicações e instruções de manutenção suporte durante o horário comercial.

[www.weldvision.com.br](http://www.weldvision.com.br)

**WELD  
VISION** 