

# TIG CHALLENGER 400 PULSE

## FICHA TÉCNICA

Apresentamos a **TIG CHALLENGER 400 PULSE**, um equipamento de alta tecnologia, desenvolvido para os processos de solda TIG e Eletrodo, oferecendo uma excelente qualidade de solda, estabilidade de corrente e um ótimo acabamento.

É indicado para uso profissional, e possui tecnologia de ponta que permite controlar as etapas de soldagem utilizando os diversos recursos disponíveis para obter um excelente rendimento e acabamento.

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.

Neste processo, o aquecimento e o resfriamento de cada ponto de solda são muito rápidos. Portanto, é aplicável para trabalhos em que as peças a serem soldadas têm grande diferença de condutividade de calor e espessura.

Resfriamento rápido do banho de metal e curta duração de tempo de alta temperatura durante a soldagem, estas características podem reduzir rachaduras causadas por materiais termo-sensíveis durante a solda.



DESCRIÇÃO RÁPIDA				
PROCESSOS	CORRENTE	CICLO DE TRABALHO	TRIFÁSICA	CONECTOR
<b>TIG ELETRODO</b>	<b>400A</b> (TIG) <b>315A</b> (ELETRODO)	<b>60%</b>	<b>220V 380V</b>	<b>13 mm</b>



### 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.

### Lift Arc

Possibilita a abertura do arco em TIG com apenas um toque do eletrodo de tungstênio na peça de trabalho, sem a necessidade de riscar o eletrodo na peça. Ideal para aplicações onde a alta frequência não pode ser utilizada.

### 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.

### Ajustes de memória

Essa máquina ainda possui 9 ajustes de memória para facilitar sua soldagem.

### Hot Start

Facilita a abertura do arco liberando uma corrente adicional que estabiliza o processo e permite um início mais adequado, além de evitar que o eletrodo cole na peça.

### Arc Force

Ajuda a manter o arco aberto em eletrodos de muita oscilação durante a queima. Também previne a perda de arco, possibilitando uma soldagem com maior estabilidade.

### 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.



ACIONAMENTO  
**2T/4T**

RECURSO  
**PEDAL**

## ACOMPANHA



Tocha TIG



Porta Eletrodo



Garra Terra

## PEDAL TIG OPCIONAL

O recurso de **pedal** é uma forma de ajustar a corrente de soldagem durante o cordão de solda através de um pedal. Pode ser usado para o início e fim do cordão para dar uniformidade ou diminuir a corrente conforme o material soldado for esquentando.



#dicaweldteam

### Controle a corrente como quiser durante a soldagem

Usando o pedal você pode controlar sua corrente durante a soldagem. No potenciômetro da máquina defina a corrente máxima que você deseja.

Se você for soldar um material que não conhece ou não sabe qual a melhor corrente para o processo, selecione a função pedal. Abra o arco e conforme você solda, caso perceba que é necessário mais corrente, pressione o pedal para aumentar. Para diminuir a corrente solte o pedal.

**Aumente sua praticidade.**

## Especificações

Alimentação	Trifásica		
Tensão	220V	380V	
Frequência	50/60 Hz		
Tensão a Vazio	80V		
MMA	Ajuste de Corrente	20A ~ 250A	20A ~ 315A
	Ciclo de trabalho	100% @ 160A 60% @ 200A 35% @ 250A	100% @ 200A 60% @ 250A 35% @ 315A
TIG	Ajuste de corrente	10A ~ 315A	10A ~ 400A
	Ciclo de Trabalho	100% @ 250A 60% @ 315A	100% @ 315A 60% @ 400A
	Rampa de Subida	0 ~ 10s	
	Rampa de Descida	0 ~ 10s	
	Pré-Fluxo	0 ~ 25s	
	Pós-Fluxo	0 ~ 25s	
	Frequência do Pulso	0,1 ~ 500Hz	
	Abertura do Arco	Alta frequência ou Lift Arc	
Modo de Refrigeração	Ventilação Forçada		
Grau de Proteção	IP21		
Grau de Isolação	F		
Dimensões	47 x 24 x 43 cm		
Peso	36 Kg		

### GARANTIA

Acesse [weldvision.com.br/garantia](http://weldvision.com.br/garantia) para mais informações sobre a garantia e o sistema leva e traz grátis.



**A garantia de 2 anos só é válida para aquisições a partir de 01/09/2023. Para compras realizadas antes desta data a garantia é de 1 ano.**

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

(47) 99976-0113 0800 645 5002

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