

Apresentamos a **TIG CHALLENGER 315 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 315 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 DINSE
TIG AC TIG DC ELETRODO	<b>315A</b> (TIG) <b>250A</b> (ELETRODO)	<b>60%</b>	<b>220/380V</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



Garras Terra

## CONJUNTO TIG **OPCIONAL**

Aumente o potencial de sua **TIG CHALLENGER 315 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.**



### 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.

## Especificações

Alimentação	Trifásica		
Tensão	220V	380V	
Frequência	50/60 Hz		
Tensão a Vazio	70V		
MMA	Ajuste de Corrente	20A ~ 200A	20A ~ 250A
	Ciclo de trabalho	100% @ 130A 60% @ 160A 35% @ 200A	100% @ 160A 60% @ 200A 35% @ 250A
TIG	Ajuste de corrente (DC TIG)	10A ~ 250A	10A ~ 315A
	Ajuste de corrente (AC TIG)	20A ~ 250A	20A ~ 315A
	Ciclo de Trabalho	100% @ 200A 60% @ 250A	100% @ 250A 60% @ 315A
	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 (Equipamento)	62 x 29 x 64 cm		
Peso (Equipamento)	36 Kg		
Dimensões (Embalagem)	75 x 76 x 37 cm		
Peso (Embalagem)	70 Kg		