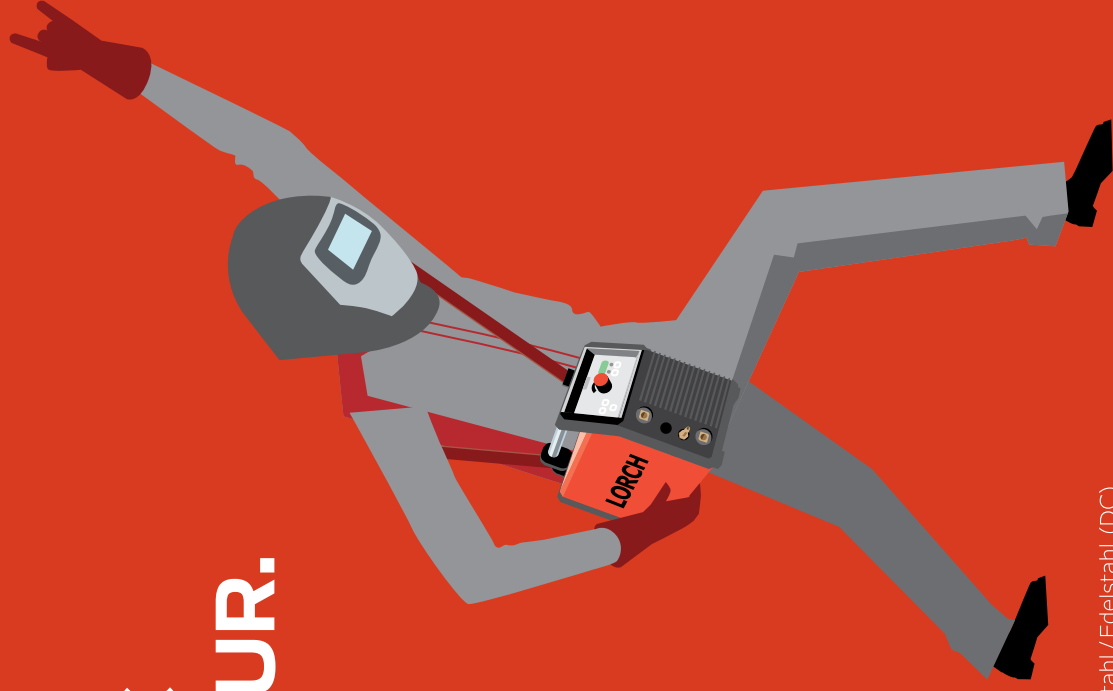


AC/DC ON TOUR.



MOBILES WIG-TALENT

Für Aluminium (AC) und Stahl/Edelstahl (DC)

INTUITIVE BEDIENUNG

Für erstklassige Ergebnisse auch ohne tägliche Übung

PERFEKTER LICHTBOGEN

Automatisch optimiert, wo auch immer gearbeitet wird

Die HandyTIG-Serie auf einen Blick

- **Mobiler WIG-Schweißinverter.** Die HandyTIG's besitzen am 230-V-Netz und auf Montage ähnliche Eigenschaften wie große WIG-Industrie-Anlagen und bieten so auch Ihrer Werkstatt alles, was Sie zum WIG-Schweißen brauchen.
- **Automatisches Gasmanagement.** Damit Wolframelektrode und Naht vor Oxidation geschützt sind, reguliert das automatische Gasmanagement die Gasvor- und nachströmung.
- **Intuitive Bedienung.** Die Bedienung der Lorch HandyTIG-Serie ist äußerst einfach und intuitiv und führt dank Einstellautomatik schnell zu guten Schweißergebnissen.
- **Umschaltung DC auf AC.** Mit der Lorch HandyTIG 180 AC/DC und HandyTIG 200 AC/DC können Sie ganz einfach von DC auf AC umschalten und schweißen so auch Aluminium.
- **Pulsen und Fastpulsen.** Die serienmäßig integrierte Pulsfunktion bis 2 kHz bei der Lorch HandyTIG AC/DC und bis 500 Hz bei den DC-Varianten bieten Ihnen zusätzliche Vorteile bei der Bearbeitung von dünnen Schweißblechen.
- **Anschluss für Hand- oder Fußfernregler.** Für die Lorch HandyTIG-Serie sind verschiedene Hand- und Fußfernregler verfügbar, damit Sie den Schweißstrom anpassen können.



- **Elektrodenschweißfunktion.** Elektrodenschweißen mit Hotstart, Anti-Stick und Arc-Force-Regelung: Der automatische Hotstart ermöglicht Ihnen perfektes Zünden, das Anti-Stick-System verhindert zuverlässig das Festkleben der Elektrode und die Arc-Force-Regelung unterstützt den Schweißprozess mit einer erhöhten Lichtbogenstabilität und einem optimierten Werkstoffübergang.
- **Energieeffizient.** Die Lorch HandyTIG erzielt durch moderne Leistungselektronik und Lüfter-Stand-by-Funktion einen hohen Wirkungsgrad und geringen Energieverbrauch.

- **Intelligent Torch Control.** Mit der intelligenten Brennersteuerung Lorch HandyTIG 180 AC/DC und HandyTIG 200 AC/DC wird automatisch erkannt, ob ein Standard-Brenner oder einer der vollständigen Lorch T-Torch mit Powermaster-Fernregelung verwendet wird.
- **Jobspeicher.** Im Jobspeicher (ControlPro) können Sie jeweils 2 Schweißjobs für Elektrode und WIG abspeichern.
- **Sicherheit.** Durch IP23S und S-Zeichen optimal geeignet für den Montageeinsatz.

Ausführungen

HandyTIG 180 DC		HandyTIG 180 AC/DC		HandyTIG 200 AC/DC
Schweißbereich	A 5 - 180	3 - 180	3 - 200	
Netzanschluss 1~230 V	●	●	●	
Bedienkonzepte				
ControlPro	●	●	●	
Varianten				
AC/DC-Anlage	●	●	●	
Ausstattung				
Hochfrequenz-Zündung	●	●	●	
ContactTIG-Zündung	●	●	●	
Gasmanagement	●	●	●	
Elektrodenschweißfunktion	●	●	●	
Anwendung				
Einsatzbereich	Stahl und Edelstahl bis 8 mm	Stahl und Edelstahl bis 8 mm und Aluminium bis 5mm	Stahl und Edelstahl bis 10 mm und Aluminium bis 8 mm	● wahlweise ● Serienausstattung

Highlights

Aluminiumschweißen mit AC/DC



WIG-AC-Schweißen

Edelstahlschweißen mit DC



WIG-DC-Schweißen



WIG-DC-Pulsschweißen

Berührungslose HF-Zündung

Die WIG-Zündung erfolgt berührungslos mit Hochspannungsimpulsen. Die Zündung geschieht via Knopfdruck, so dass die Wolframelektrode das Werkstück nicht berührt. So entstehen keine Wölfenanschlüsse in der Naht und die Elektrode wird geschont.



HF-Zündung

Für Einsätze in HF-empfindlichen Umgebungen oder an Werkzeugen ist die Zündung außerdem auf ContactTIG (Berührungszünden) umschaltbar.

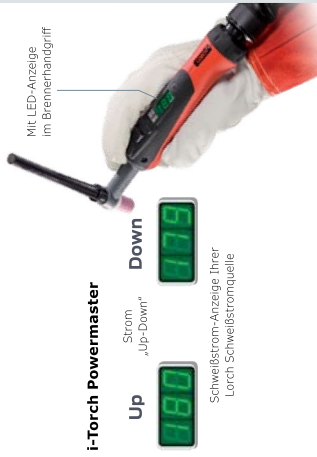


ContactTIG

Auch mit Brennerfernregelung einsetzbar



i-Torch UpDown
Schweißstrom „Ein-Aus“
Zweitstrom „Ein-Aus“
Strom „Up-Down“



i-Torch Powermaster
Up Strom „Up-Down“
Down
Schweißstrom-Anzeige Ihrer Lorch Schweißstromquelle
Mit LED-Anzeige im Brennerhandgriff

Bedienkonzept



ControlPro

- „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
- stufenlose Stromeinstellung
- ampergenaue Digitalanzeige
- Umschaltung 2-/4-Takt
- Fernregleranschluss
- Pulsfunktion
- Jobspeicher für je 2 WIG- und Elektroden-Schweißaufgaben
- geeignet für den Einsatz mit Lorch UpDown-Brennerfernregelung



ControlPro

- „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
- stufenlose Stromeinstellung
- ampergenaue Digitalanzeige
- Umschaltung 2-/4-Takt
- Fernregleranschluss
- Pulsfunktion
- Jobspeicher für je 2 WIG- und Elektroden-Schweißaufgaben
- Möglichkeit zum Anschluss der Lorch Powermaster-Fernregelbrenner

Technische Daten

HandyTIG 180 DC		HandyTIG 180 AC/DC		HandyTIG 200AC/DC
Schweißverfahren	WIG Elektrode	WIG Elektrode	WIG Elektrode	WIG Elektrode
Elektroden-Ø	mm 1,0 - 3,2 1,5 - 4,0	1,0 - 3,2 1,5 - 4,0	1,0 - 4,0 1,5 - 4,0	1,0 - 4,0 1,5 - 4,0
Schweißbares Material WIG	Stahl, Edelstahl, Kupfer	Stahl, Edelstahl, Kupfer, Aluminium	Stahl, Edelstahl, Kupfer, Aluminium	Stahl, Edelstahl, Kupfer, Aluminium
Schweißbares Material Elektrode	Stahl, Edelstahl	Stahl, Edelstahl	Stahl, Edelstahl	Stahl, Edelstahl
Schweißbereich	A 5 - 180 10 - 150	3 - 180 10 - 150	3 - 200 10 - 170	3 - 200 10 - 170
ED bei max. Strom (40 °C)	% 30 40	35 35	45 45	45 45
Strom bei 60% ED (40 °C)	A 150 135	150 110	180 120	180 120
HF-Zündung	●	●	●	●
Netzspannung	V 1~230	1~230	1~230	1~230
Maße (L x B x H)	mm 337 x 130 x 211	480 x 185 x 326	480 x 185 x 326	480 x 185 x 326
Gewicht	kg 6,5	13,3	13,4	13,4
● Serienausstattung				