

# WeldsAT<sup>®</sup>

## INVERTER MMA / TIG TP 352 AC/DC



- Inbuilt torch cooler
- Refroidisseur de torche intégré
- Refrigerador de antorcha integrado
- Refrigerador da tocha integrado

**Inverter AC/DC for TIG HF welding and MMA welding.**  
Enables excellent results either in AC welding mode (for aluminium and light alloys) or DC welding mode (for steel, stainless steel, zinc, brass, copper).  
Available TIG Pulsed mode to reduce welding piece distortion and enable thin to thick plate welding.  
Balance adjustment for penetration or cleaning effect.  
High frequency or contact TIG arc ignition (Liftig).  
Also optimized for MMA welding of all types of electrodes.  
Remote pedal control adjustment, as option.

**Onduleur pour soudage TIG/MMA, AC/DC.**  
Excellents résultats pour le soudage des aluminiums et alliages légers en mode AC, ainsi qu'en mode DC pour les aciers doux, inoxydables et autres matériaux ferreux.  
Soudage en mode TIG pulsé.  
Réglage de balance pour pénétration ou décapage.  
Amorçage d'arc à distance par haute fréquence ou par contact (Liftig).  
Optimisé aussi pour soudage MMA d'une grande variété de types d'électrodes.  
Option de réglage du courant avec commande à distance ou pédale.

**Inverter para soldadura TIG/MMA, AC/DC.**  
En modo AC - para soldar aluminio y aleaciones ligeras - o en DC - para soldar acero al carbono, inoxidables y otros metales ferrosos - permite excelentes propiedades y resultados de soldadura.  
Soldadura en modo TIG pulsado.  
Regulación de balance para penetración o decapado.  
Cebado a distancia por alta-frecuencia o por contacto (Liftig).  
Optimizado para soldar una grande variedad de tipos de electrodos.  
Opción de regulación de corriente por mando a distancia o pedal.

**Inverter para soldadura TIG/MMA, AC/DC.**  
Em modo AC - para soldar alumínio e ligas leves - ou DC - para soldar aço ao carbono, inoxidáveis e outros metais ferrosos - permite excelentes propriedades e resultados de soldadura.  
Soldadura em modo TIG pulsado.  
Regulação de balanço para penetração ou decapagem.  
Ignição á distância por alta-freqüência ou por contacto (Liftig).  
Optimizado para soldar uma grande variedade de tipos de electrodos.  
Opção de regulação de corrente por comando à distância ou pedal.



- Pulsed current to prevent welding piece distortion
- Courant pulsé pour éliminer les distorsions des pièces à souder
- Corriente pulsada para eliminar distorsiones de las piezas soldadas
- Corrente pulsada para evitar distorções das peças soldadas



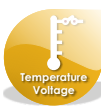
- Inbuilt overvoltage protection for safe connection to generators
- Protection interne contre survoltage pour branchement sans risques aux générateurs
- Protección integrada contra sobrevoltaje para conexión segura a generadores
- Protecção integrada contra sobretensões para conexão segura a geradores.



- Up slope welding current time adjustable for a smooth arc ignition
- Temps de montée de courant réglable par amorçage d'arc contrôlé
- Tiempo de subida de corriente ajustable para cebado de arco controlado
- Tempo de subida de corrente regulável para ignição controlada de arco



- Presetting and real time welding current on digital display
- Pré-réglage et visualisation en temps réel du courant de soudage
- Preajuste y lectura en tiempo real de la corriente de soldadura en mostrador digital
- Pré-regulação e leitura em tempo real da corrente de soldadura em mostrador digital



- Overheat, overvoltage and verload protections to ensure maximum reliability
- Protections contre surchauffage, survoltage et surcharge pour assurer haute fiabilité
- Protegidos contra sobrecalentamiento, sobrevoltaje y sobrecarga para asegurar grande fiabilidad
- Protegidos contra sobreaquecimento, sobretensões e sobrecarga para assegurar grande fiabilidade



- Down slope welding current time for crater treatment
- Rampe d'évanouissement d'arc pour traitement de cratère
- Rampa de bajada de corriente para tratamiento de cráter
- Rampa de descida de corrente para tratamento de cratera



- 2 or 4 times working modes selection
- **Sélection du mode de travail à 2 ou 4 temps**
- Selección de modos de trabajo a 2 e 4 tiempos
- **Seleção de modos de trabalho a 2 ou 4 tempos**



- Arc-force function
- **'Arc Force' pour éviter le collage de l'électrode**
- 'Arc Force' para evitar pegarse el electrodo
- **'Arc Force' para evitar a colagem do eléctrodo**



- Adjustable pre gas time to protect welding pool
- **Temps de pre gaz réglable pour protection du cordon**
- Regulación de tiempo de pre gas para protección del cordón
- **Regulação de tempo de pré-gás para protecção do cordão**



- Manual gas open to test and gas purge
- **Ouverture de gaz manuel pour test et purge**
- Apertura manual para testar y purgar gas
- **Abertura manual de gás para teste e purga**



- 'Hot Start' to ease arc ignition
- **'Hot Start' pour améliorer l'amorçage de l'arc**
- 'Hot Start' para facilitar el cebado del arco
- **'Hot Start' para facilitar a ignição do arco**



- Adjustable post gas time to protect welding seam
- **Temps de post gaz réglable pour protection du cordon**
- Regulación de tiempo de post gas para protección del cordón
- **Regulação de tempo de pós gás para protecção do cordão**

## Technical data / Caracteristiques techniques / Características

Model - <b>Modèle</b> - Modelo		TP 352 AC/DC
Input voltage - <b>Tension d'alimentation</b> - Tensión de alimentación - <b>Tensão de alimentação</b>	V	3x400 (±10%)
Frequency - <b>Fréquence</b> - Frecuencia - <b>Frequência</b>	Hz	50/60
Max. primary current - <b>Courant primaire max.</b> - Corriente primaria max. - <b>Corrente primária máx (MMA/TIG)</b>	A	32/26
Maximum input power - <b>Puissance maxi. absorbée</b> - Potencia max. absorbida - <b>Potência máx. absorvida (MMA/TIG)</b>	KVA	22,1/17,9
Fuse - <b>Fusible</b> - Fusível	A	25
No load voltage - <b>Tension à vide</b> - Tensión en vacío - <b>Tensão em vazio</b>	V	76
Welding current range - <b>Courant de soudage</b> - <b>Corriente de soldadura</b> - Corriente de soldadura	A	10-350
Duty cycle - <b>Facteur de marche</b> - Factor de marcha (MMA/TIG)	(t=25°C-10 min)	80% A 350
	(t=40°C-10 min)	60% A 350
	(t=40°C-10 min)	100% A 290
Electrodes - Electrodo	Ømm	8
Protection degree - <b>Degrée de protection</b> - Grado de Protección - <b>Grau de protecção</b>	IP	23S
Insulation class - <b>Classe d'isolement</b> - Clase de aislamiento - <b>Classe de isolamento</b>	Cl.I	F
Weight - <b>Poids</b> - Peso	Kg	66,5
Dimensions - <b>Dimensiones</b> - Dimensões	↑ → ↗	cm 71x42x81

## Controller / **Contrôleur** / Controlador



## OPTIONS / **OPCIONES** / **OPÇÕES**

Accessories / **Accessoires** / Accesorios / **Acessórios**



- MMA accessories included
- TIG torch as option
- **Accessoires MMA inclus Torche TIG optionnel**
- Accesorios MMA incluidos Antorcha TIG opcional
- **Acessórios MMA incluidos Tocha TIG opcional**



- Foot pedal as option
- **Pédale de contrôle optionnel**
- Pedal de controle opcional
- **Pedal de controle opcional**

