

# OTC

PT. OTC DAIHEN INDONESIA

# TIG

# ADP400

## CREATING METAL ARTISTS

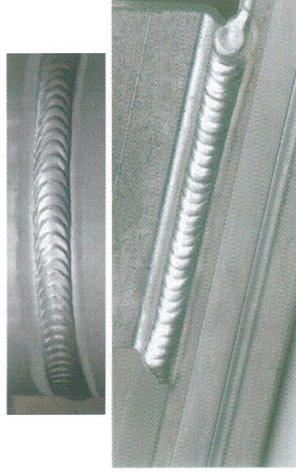
NEW

- Pengelasan AC/DC TIG sudah digunakan untuk berbagai jenis material las dan berbagai ketebalan.
- Kualitas pengelasan dapat ditingkatkan dengan berbagai mode pengelasan dan fungsi yang ditingkatkan dari mesin
- Kita bisa atur AC Frekuensi dari 50-200 Hz dan kita bisa mengatur input panas untuk kumpuh las, sehingga konsentrasi Arc (Busur) menjadi lebih baik untuk pengelasan fillet dan pengelasan butt joint.
- Pemicu arc (Busur) sangat stabil walaupun memakai frekuensi tinggi atau tipe tempel-angkat. Dan tetap stabil walau menggunakan kabel yang lebih panjang.
- Jika remot control (opsional) dipasang, parameter las bisa diatur dengan mudah (bisa menyimpan hingga 10 memori parameter las)



1. Rentang pengaturan yang lebar untuk AC Frekuensi dapat meningkatkan kemampuan pengelasan untuk plat aluminium yang tipis

- Konsentrasi busur menjadi lebih baik dan hasil pengelasan fillet bisa ditingkatkan.
- Kumpuh las tidak melebar ketika pengelasan butt joint dan bagian belakang kumpuhnya bisa dikontrol oleh input panas.



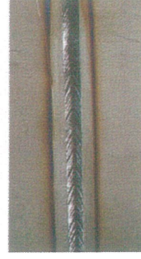
3. Pulse frekuensi rendah dapat mengatur input panas sehingga menghasilkan bentuk kumpuh yang cantik

T Joint



Base Material : 2mm  
Welding Current : 100A  
Pulse Frequency : 10 Hz

Tampilan Visual Kumpuh Terlihat Cantik

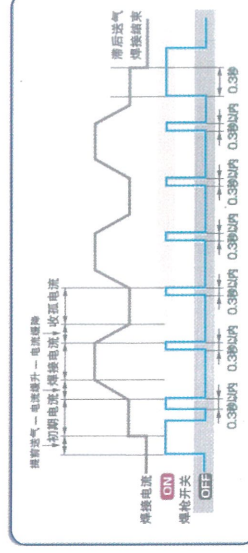


Base Material : 2mm  
Welding Current : 60A  
Pulse Frequency : 5 Hz

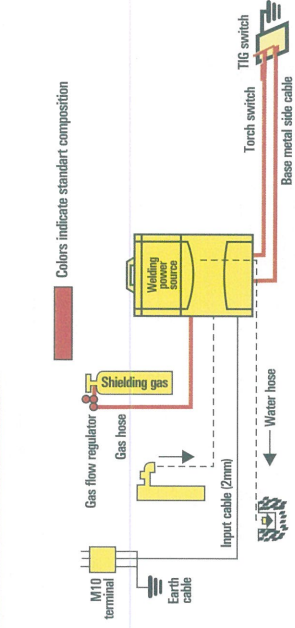
2. Pengoperasian yang mudah, Data feedback real time yang mudah dipahami pada panel depan dengan tombol sentuh yang lembut.



4. Fungsi perindungan antioksidasi pada mode mode, pengoperasian mode crater & repeat bisa dikontrol dengan mudah melalui switch di torch antioksidasi melindungi tungsten agar lebih awet.



## Connection Diagram



- Input power capacity and cable specifications

Item	Model name	ADP-400
Power source voltage	V	380 V
Phase	-	3 phase
Input power capacity	kVA	more than 13.2
Fuse capacity	mm <sup>2</sup>	50
Input side cable	mm <sup>2</sup>	more than 4
Base metal / feeder power cable	mm <sup>2</sup>	more than 38
Earth cable	mm <sup>2</sup>	more than 4

## Specifications

- Welding power source

Specifications	Model	ADP-400
Model	ADP-400	
Welding method	DC TIG AC TIG AC-DC TIG	DC STICK
Number of phase	Three	
Rated frequency	50 / 60 Hz	
Rated input voltage	380 V	
Input voltage range	380 V ± 10%	
Rated input power	18.3kVA 13.2kW	16.8kVA 11.7kW
Rated output current	400 A	300 A
Rated output current range	4 - 400 A	10 - 300 A
Rated load voltage	26 V	32 V
Max. no-load voltage	58.4 V	
Rated duty cycle	25 %	40 %
Insulation class	Transformers: Class C Reactor. Class H High Inducer. Class H	
Number of JOB MEMORY (welding condition)	100	
Temperature range	-10 - +40°C	
Moisture range	50% or less (40°C), 90% or less (20°C)	
Storage temperature range	-20 - +55°C	
Storage temperature range	50% or less (40°C), 90% or less (20°C)	
External dimension (W x D x H)	250mm x 610mm x 6-15mm (without carrying handle)	
Mass	63Kg	
Torch cooling method	Water/Air	
Start method	High Frequency start / Lift start	

- Function

	Initial value	Setting range
Creater	Off	OFF / ON / REPEAT / ARC SPOT
Welding method	AC TIG	AC TIG / AC-DC TIG DC TIG / DC STICK welding
AC wave form	STANDARD	STANDARD / SOFT / HARD
Initial current	Off	ON / OFF
Pulse	Off	ON / OFF
Lift start	Off	Lift start / High frequency start
Slope	Off	ON / OFF
Torch	AIR	Water / Air

- Initial values and setting range of parameters

	Initial Value	Setting Range
Pre-flow time	0.3 sec	0-20 sec
Up stop time	1 sec	0-10 sec
Welding current for stuck welding	10 A	10-250 A
- Initial current - Welding current - Pulse current - Creater current	DC TIG	4-300 A
	AC TIG	10-300 A
	AC-DC TIG	STANDARD HARD SOFT 10-200 A
Pulse frequency	2 Hz	0.1-500 Hz
Down Stop time	1 sec	0-10 sec
Post flow time	7 sec	0-20 sec
Arc spot time	3 sec	0.1-10 sec
AC frequency	70 Hz	50-200 Hz
Cleaning width	0	-200-20
AC-DC change frequency	1 Hz	0.1-50 Hz
Condition number	1	1-100

- Welding Torch

	AWD-17	AWD-26	AWD-28
Rated current	A 150 (DC), 130 (AC)	200 (DC), 160 (AC)	300 (DC), 260 (AC)
Rated duty cycle	%	50	50
Cooling method	Air cooling	Air cooling	Air cooling
Applicable electrode diameter	mm	(0.5),(1.0),1.6,(2.0),(2.4) <sup>#1</sup>	(0.5),(1.0),1.6,(2.0),2.4,(3.2),(4.0) <sup>#2</sup>
Cable length	m	4.8	4.8

<sup>#1</sup> Option is necessary to use Tungsten electrode except for 1.6

<sup>#2</sup> Option is necessary to use Tungsten electrode except for 2.4

AWD-17 Air-cooled  
AWD-26 Air-cooled  
AWD-18 Water-cooled



PT. OTC DAIHEN INDONESIA

PT. OTC DAIHEN INDONESIA

Blok G1A-20. Jl. Kenari II  
Delta Silicon V, Lippo Cikarang Industrial Park  
Bekasi 17550 Indonesia  
Phone : (+62) 21 2957 7566  
Fax : (+62) 21 2957 7567  
Web : <http://www.otc.co.id>

Distributor :

