

MULTIPEARL 210-4 XL

Арт. 065109

3 в 1, MULTIPEARL 210-4 XL это трехфазный источник комбинирующий сварку MIG/MAG, сварка с порошковой проволокой и MMA. У данного аппарата есть 9 сварочных синергии для облегчения работы с изделиями толщиной от 0,6 до 6 мм в любом положении. Универсальное устройство, которое к тому же является однофазным с технологиями PFC/FV. Эти качества делают данный аппарат идеальным союзником в различных мастерских или в полевых условиях.

3 ТИПА СВАРКИ

• MIG-MAG

- 4 ведущие ролики : Бобина на \varnothing 200 и \varnothing 300 мм.
- Регулировка в ручную или в синергии.
- Функции SPOT и DELAY.
- Сварка металлов толщиной от 0,6 до 6 мм.

• TIG

- Сварка TIG на постоянном токе и зажигание TIG Lift с использованием горелки TIG с разъемом EURO.
- Регулируемые Post Gas и Downslope (затухание дуги) .

• MMA

- Сваривает различные типы покрытых электродов диаметром до 5 мм (рутил, основная, нержавеющая сталь, сталь, чугун).
- Регулируемый Hot Start (горячий пуск) (от 0 до 100%) : облегчает грунтование и регулируется в зависимости от типа металла.
- Регулируемая Arc Force (Форсаж дуги) (от 0 до 100%): регулирует отклонения длины дуги.
- Anti-sticking (Антизалипание): снижает риск прилипания электрода в случае контакта с деталью.



В комплекте :

- кабель заземления (2,50 м)
- горелка для стали MIG 250A (3 м)
- Электрододержатель (2 м)

АКСЕССУАРЫ (опция)

Тележка 4 м2
WELD 810
(037489)Тележка 4 м2
WELD 610
(040281)

СИНЕРГИИ ДЛЯ МИГ-МАГ

- Автоматический расчет скорости и натяжения проволоки с учетом
- типа и диаметра проволоки;
- свариваемой толщины;
- используемого газа;
- положение сварки
- Возможна ручная регулировка: скорости подачи проволоки и длины дуги.

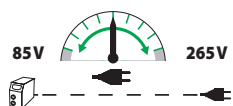
Предлагаемые синергии :

| Тип металла | Fe | Fe | AlMg 5 | Нержавеяка | Порошковая проволока | CuSi 3 | CuAl 8 | AlSi 5 | AlSi 12 |
|-------------------------|--------------------|-----------------|-----------|-----------------------|----------------------|--------|--------|--------|---------|
| Метод сварки | MAG | MAG | MIG | MAG | MAG | MIG | MIG | MIG | MIG |
| Газ | Ar+CO ² | CO ² | Ar | Ar+CO ² 2% | ✗ | Ar | Ar | Ar | Ar |
| возможный \varnothing | 0.6 - 0.8 - 1.0 | 0.6 - 0.8 - 1.0 | 0.8 - 1.0 | 0.8 - 1.0 | 0.6 - 0.9 - 1.2 | 0.8 | 0.8 | 1.0 | 1.0 |
| Положения сварки | все | все | все | все | все | все | все | все | все |

ВЫСОКОТЕХНОЛОГИЧНОЕ ПИТАНИЕ ОТ СЕТИ

гибкий

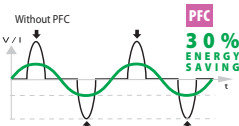
FV FLEXIBLE VOLTAGE



Устройство работает от простой розетки 230 В - 16 А, 230 В - 32 А или 110 В - 32 А даже при интенсивном использовании и с удлинителем (100 м).

Экономичный

PFC POWER FACTOR CORRECTION 30% экономии



Технология PFC подавляет пики и регулирует ток питания. Также способствует использованию удлинителей или генераторных установок и способствует достижению лучшей стабильности тока во время фазы сварки.

Защищенный

P400 PROTEC 400

Выдерживает случайные или постоянные колебания напряжения в электрической сети до 400 В (молнии, генератор, сброс нагрузки и т.д.).

| 50/60hz | -AM- | MMA I ₂ | TIG I ₂ | min > max | Ømm | | 200 | 300 | Electronic Control | équipé d'origine / original equipment / Originalausstattung / equipamiento de fabrica | EN60974-1 (40°C) MIG | | cm/kg | Protected & compatible POWER GENERATOR (+/- 15%) |
|---------|------|-----------------------|-----------------------|-----------|-----|--------|-----|-----|--------------------|---|----------------------|-------------------------|-----------------|--|
| | | | | | GAS | NO GAS | | | | | I _A (60%) | X% (I ₂ max) | | |
| 110V 1~ | 32A | 20-130A | 20-160A | 20-150A | 0.6 | 0.9 | ✓ | ✓ | ⚡ | 0.8 | 100A | 150A 22% | 27.5x55x44 / 20 | 7,5 kW 9 kVA |
| 230V 1~ | 16A | 20-200A | 20-200A | 20-200A | 1.0 | 1.2 | | | | | 130A | 200A 20% | | |