

# MULTIPEARL 210-4 XL

Viite. 065109

**4 in 1, MULTIPEARL 210-4 XL, on moniprosessiinen virtalähde, joka pystyy suorittamaan MIG/MAG (kaasulla tai ilman), TIG DC- ja MMA-hitsausta erittäin tarkasti. Siinä on 9 hitsaussynergiaa, jotka mahdollistavat hitsauksen kaikissa asennoissa. Monipuolinen, mutta myös PFC/FV-tekniikalla varustettu yksivaiheinen virtalähde on täydellinen työkalu työpajaan tai paikan päällä.**

## 3 HITSAUSPROSESSIA

### • MIG-MAG

- 4 rullamoottori:  $\varnothing$  200 ja  $\varnothing$  300 mm kelat.
- Säädettävä manuaalisesti tai synergistisesti.
- **SPOT- ja DELAY** -toiminnot käytettävissä.
- Voi hitsata levyjä, joiden paksuus on 0,6-6 mm.

### • TIG

- TIG DC -hitsaus ja **TIG Lift** -sytytys TIG EURO -polttimella.
- Säädettävä **Post Gas** ja **Downslope** (kaari downslope).

### • MMA

- Hitsaa erilaisia **pinoitettuja elektrodeja  $\varnothing$  5mm asti** (rutiili, perus, ruostumaton teräs, teräs, valurauta).
- **Säädettävä kuumakäynnistys** (0 - 100%): helpottaa syttymistä ja voidaan säätää metallityypin mukaan.
- **Arc Force säädettävissä** (0 - 100%): säätelee kaaren pituuden poikkeamia.
- **Tarttumisenesto**: vähentää riskiä, että elektrodi tarttuu kiinni, jos se joutuu kosketuksiin työkappaleen kanssa



### Mukana:

- maadoituskaapeli (2,50 m)
- Teräspoltin MIG 250A (3 m)
- Elektrodipidike (2 m)

### Lisävarusteet (lisävaruste)



vaunu 4m<sup>3</sup>  
WELD 810  
(037489)

vaunu 4m<sup>3</sup>  
WELD 610  
(040281)

## MIG-MAG SYNERGIAA

- Automaattinen langan nopeuden ja kireyden laskenta:

- langan tyyppi ja halkaisija;
- hitsattava paksuus;
- käytetty kaasu;
- hitsausasento.

- Manuaalinen asetus mahdollista: langan nopeus ja kaaren pituus.

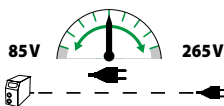
## Ehdotetut synergiat:

Metallin tyyppi	Fe	Fe	AlMg5	Ruostumaton teräs	Täydellinen lanka	CuSi 3	CuAl 8	AlSi 5	AlSi 12
Prosessi	MAG	MAG	MIG	MAG	MAG	MIG	MIG	MIG	MIG
Kaasu	Ar CO <sup>2</sup>	CO <sup>2</sup>	Ar	Ar CO <sup>2</sup> 2%		Ar	Ar	Ar	Ar
$\varnothing$ mahdollista	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
Hitsausasennot	kaikki	kaikki	kaikki	kaikki	kaikki	kaikki	kaikki	kaikki	kaikki

## KORKEAN TEKNIIKAN VIRTALÄHDE

### joustava

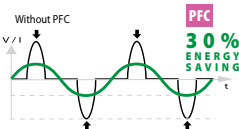
#### FV JOUSTAVA JÄNNITE



Laite toimii yksinkertaisella 230V-16A tai 110V-32A pistokkeella, myös intensiivisessä käytössä ja paikan päällä laajennuksissa (100m).

### Économique

#### PFC TEHOKERROINKORJAUS 30% energiansäästö



PFC-tekniikka vaimentaa piikit ja säätelee syöttövirtaa. Mahdollistaa myös jatkojohtojen tai generaattoreiden käytön ja parantaa virran vakautta hitsausvaiheen aikana.

### TURVALLINEN

#### P400 PROTEC 400

Kestää satunnaisia tai pysyviä jännitteen vaihteluita sähköverkossa 400 V:iin asti (salama, generaattori, kuorma pudottaa kuormia...)

50/60 Hz	MMA I <sub>2</sub>	TIG I <sub>2</sub>	min>max	Ømm		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 <sub>A</sub> (60%)	X% (I <sub>2</sub> max)		
110V 1~	32A	20-130A	20-160A	20-150A	0,6 - 0,9	200	300	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%		