

MULTIPEARL 211-4 jest wieloprosowym źródłem prądu 4 w 1, umożliwiającym precyzyjne spawanie metodą MIG/MAG (z gazem lub bez), TIG DC oraz MMA. Posiada 9 synergii spawalniczych ułatwiających stosowanie i zapewniających spawanie blach o grubości od 0,6 do 6 mm we wszystkich pozycjach. Wszechstronne, a przy tym wyposażone w jednofazowy zasilacz z technologią PFC/FV, jest idealnym sprzymierzeńcem w warsztacie.

3 PROCESY SPAWANIA

• MIG-MAG

- Silnik 4-rolkowy: szpule od \varnothing 200 i \varnothing 300 mm.
- Możliwość regulacji w trybie ręcznym lub synergicznym.
- Dostępne funkcje SPOT i DELAY.
- Może spawać blachy o grubości od 0,6 do 6 mm.

• TIG

- Spawanie TIG DC i TIG Lift za pomocą palnika TIG z wtyczką EURO.
- Post Gas i Downslope (wygaszanie łuku) regulowane.

• MMA

- Spawanie różnych typów elektrod otulonych **do \varnothing 5mm (rutyl, zasadowe, stal nierdzewna, stal, żeliwo).**
- Regulowany Hot Start (0 do 100%) : ułatwia zajarzanie i jest regulowany w zależności od rodzaju metalu.
- Regulowana siła łuku (0 do 100%) : reguluje różnice w długości łuku.
- **Anti-sticking** : zmniejsza ryzyko przyklejenia się elektrody w kontakcie z obrabianym przedmiotem.



Dostarczane z:

- przewodem uziemiającym (2,50 m)
- palnikiem stalowym MIG 250A (3 m)
- Uchwytem elektrody (2 m)

Akcesoria (opcjonalne)



Palnik TIG
SR17 DB - Air
4 m (046108)

SYNERGIE W MIG-MAG

- Automatyczne obliczanie prędkości drutu i napięcia zgodnie z :
 - rodzajem i średnicą drutu ;
 - grubością do spawania ;
 - zastosowanym gazem ;
 - pozycjami spawania.
- Możliwość ręcznej regulacji : prędkość drutu i długość łuku.

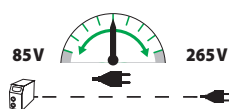
Proponowane synergie:

| Rodzaj metalu | Fe | Fe | AlMg5 | Stal nierdzewna | Drut rdzeniowy | CuSi 3 | CuAl 8 | AlSi 5 | AlSi 12 |
|---------------------|--------------------|-----------------|-----------|-----------------------|-----------------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| Metoda | MAG | MAG | MIG | MAG | MAG | MIG | MIG | MIG | MIG |
| Gaz | Ar+CO ² | CO ² | Ar | Ar+CO ² 2% | | Ar | Ar | Ar | Ar |
| Ø możliwe | 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 |
| Pozycje spawalnicze | wszystkie | wszystkie | wszystkie | wszystkie | wszystkie | wszystkie | wszystkie | wszystkie | wszystkie |

ZASILANIE HIGH TECH

ELASTYCZNE

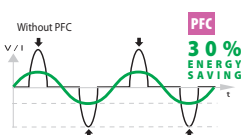
FV FLEXIBLE VOLTAGE



Urządzenie pracuje na zwykłym gniazdku 230V-16 A lub 110 V-32 A, nawet przy intensywnym użytkowaniu i przy przedłużaniu instalacji (100m).

EKONOMICZNE

PFC KOREKTA WSPÓŁCZYNNIKA MOCY 30% oszczędności energii



Technologia PFC usuwa skoki napięcia i reguluje prąd zasilający. Ułatwia to również korzystanie z przedłużaczy lub generatorów i pomaga osiągnąć lepszą stabilność prądu podczas fazy spawania.

BEZPIECZNE

P400 PROTEC 400

Odporny jest na zmiany jednorazowe lub stałe: skoki napięcia w sieci elektrycznej do 400 V (wyładowania atmosferyczne, generator, zrzuty obciążenia itp.)

| 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%) |
|---------|------|--------------------|--------------------|---------|-----|--------|-----|-----|--------------------|---|----------------------|-------------------------|---------------|--|
| | | | | | GAZ | NU GAZ | | | | | 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% | 41x73x77 / 27 | 7,5 kW 9 kVA |
| 230V 1~ | 16A | 20-200A | 20-200A | 20-200A | 1.0 | 1.2 | | | | | 130A | 200A 20% | | |