GOLD MULTI 210-2

MULTI PROCÉDÉS MONOPHASÉ INVERTER - 20▷200A

ref. 066502

3 en 1, le GOLD MULTI 210-2, est un générateur multi procédés capable d'effectuer les travaux de soudage en MIG/MAG, TIG DC et MMA avec une grande précision. Il bénéficie de 9 synergies de soudage pour faciliter la mise en oeuvre et assurer l'assemblage de tôles de 0,6 à 6 mm dans toutes les positions. Polyvalent, mais aussi doté d'une alimentation monophasée à technologie PFC/FV, il représente le parfait allié en atelier ou sur chantier.

3 PROCÉDÉS DE SOUDURE

• MIG-MAG

- Moteur 2 galets : bobines de **ø 100 et ø 200 mm**.
- Réglable en **manuel** ou en **synergique**.
- Fonctions **SPOT** et **DELAY** disponibles.
- Peut souder des tôles de **0,6 à 6 mm d'épaisseur**.

• TIG

- Soudage en **TIG DC** et amorçage en **TIG Lift** grâce à la torche TIG à connecteur EURO.
- **Post Gas** et **Downslope** (évanouissement de l'arc) réglables.

• MMA

- Soude différents **types d'électrodes enrobées jusqu'au ø 5mm** (rutile, basique, inox, acier, fonte).
- **Hot Start réglable** (0 à 100%) : facilite l'amorçage et se règle en fonction du type de métal.
- **Arc Force réglable** (0 à 100%) : régule les écarts de longueur d'arc.
- **Anti-sticking** : réduit les risques de collage de l'électrode en cas de contact avec la pièce.

Livré avec :

- câble de masse (2,50 m)
- torche acier MIG 250A (3 m)
- Porte-électrode (2 m)

Acccesoires (en option)

Torche TIG SR17 DB - Air 4 m (046108)

Chariot 4 m2 WELD 810 (037489)

Chariot 4 m2 WELD 610 (040281)

SYNERGIES EN MIG-MAG

• Calcul automatique de la vitesse fil et de la tension selon :

- le type et le diamètre du fil ;
- l'épaisseur à souder ;
- le gaz utilisé ;
- la position de soudage.

• Réglage manuel possible : vitesse de fil et longueur d'arc.

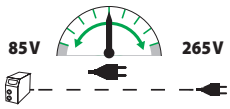
Synergies proposées :

Type de métal	Fe	Fe	AlMg 5	Inox	Fil fourré	CuSi 3	CuAl 8	AlSi 5	AlSi 12
Procédé	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 possible	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
Positions de soudage	toutes	toutes	toutes	toutes	toutes	toutes	toutes	toutes	toutes

ALIMENTATION HIGH TECH

FLEXIBLE

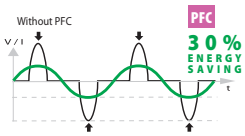
FV **FLEXIBLE VOLTAGE**



L'appareil fonctionne sur une simple prise 230 V- 16 A ou 110 V-32 A même en utilisation intensive et sur rallonges de chantier (100m).

ÉCONOMIQUE

PFC **POWER FACTOR CORRECTION** *30% d'énergie économisée*



La technologie PFC supprime les pics et régule le courant d'alimentation. Favorise aussi l'utilisation de rallonges ou de groupes électrogènes et contribue à obtenir une meilleure stabilité du courant pendant la phase de soudage.

SÉCURISÉ

P400 **PROTEC 400**

Supporte des variations de tension ponctuelles ou permanentes sur le réseau électrique jusqu'à 400 V (foudre, groupe électrogène, charges de délestage…).

50/60hz	AM	MMA I2	TIG I2	min▷max	ømm GAS	ømm NO GAS	ømm 100	ømm 200	Electronic Control	équipé d'origine / original equipement / Originalausstatung / equipamiento de fabrica	EN60974-1 (40°C) MIG IA (60%)	X% (I2 max)	cm/kg	Protected & compatible POWER GENERATOR (+/- 15%)
110V 1~	32A	20-130A	20-160A	20-150A	0.6 - 1.0	0.9 - 1.2	✓	✓		0.8	100A	150A 22%	25x45x35 / 16	7,5 kW 9 kVA
230V 1~	16A	20-200A	20-200A	20-200A							130A	200A 20%		

CE - EN 60974-1

www.ims-welding.com

MADE in FRANCE