GOLD MULTI 210-2

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ОДНОФАЗНЫЙ ИНВЕРТОР - 20▷200A

Ref. 066502

3 в 1, GOLD MULTI 210-2 это однофазный 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 WELDING PROCESSES

• MIG-MAG

- 2 ведущие ролики : Бобина на ø 100 и ø 200 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)

Горелка TIG SR17 DB - (воздушное охлаждение) 4 м (046108)

Тележка 4 m³ WELD 810 (037489)

Тележка 4 m³ 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.

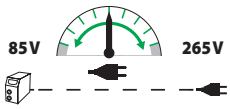
Предлагаемые синергии :

Тип металла	Fe	Fe	AlMg 5	Нержавейка	Порошковая проволока	CuSi 3	CuAl 8	AlSi 5	AlSi 12
Метод сварки	MAG	MAG	MIG	MAG	MAG	MIG	MIG	MIG	MIG
Газ	Ar+CO²	CO²	Ar	Ar+CO² 2%		Ar	Ar	Ar	Ar
возможный Ø	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

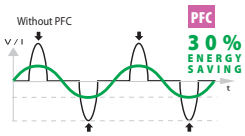
FV **FLEXIBLE VOLTAGE**



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 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