

# MULTIPEARL 211-4

Арт. 065116

**4 в 1, MULTIPEARL 211-4 это однофазный источник комбинирующий сварку MIG/MAG (с газом или без газа), 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)



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

## 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.

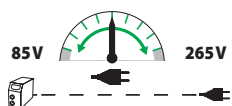
### Предлагаемые синергии :

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 <sup>2</sup>	CO <sup>2</sup>	Ar	Ar+CO <sup>2</sup> 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

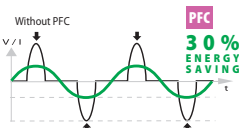
#### FV FLEXIBLE VOLTAGE



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 <sub>2</sub>	TIG I <sub>2</sub>	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 <sub>A</sub> (60%)	X% (I <sub>2</sub> 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%		