



INVEST IN THE FUTURE

# SINERGIE MIG-MAG

L'esperienza GYS al servizio del saldatore



## Modalità sinergica

Una sinergia è un aiuto alla saldatura che facilita la regolazione dei generatori.

Dopo aver inserito 4 dati:

- 1** Materiale/gas
- 2** Diametro del filo
- 3** Metodo di saldatura
- 4** Spessore

Il prodotto determina automaticamente le condizioni di saldatura ottimali e permette di regolare le impostazioni (velocità di avanzamento del filo, tensione, corrente, lunghezza dell'arco).

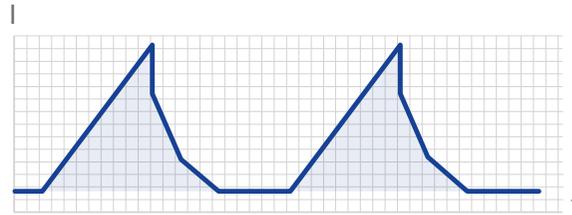
**Elimina le regolazioni fastidiose e ottimizza i parametri di saldatura.**



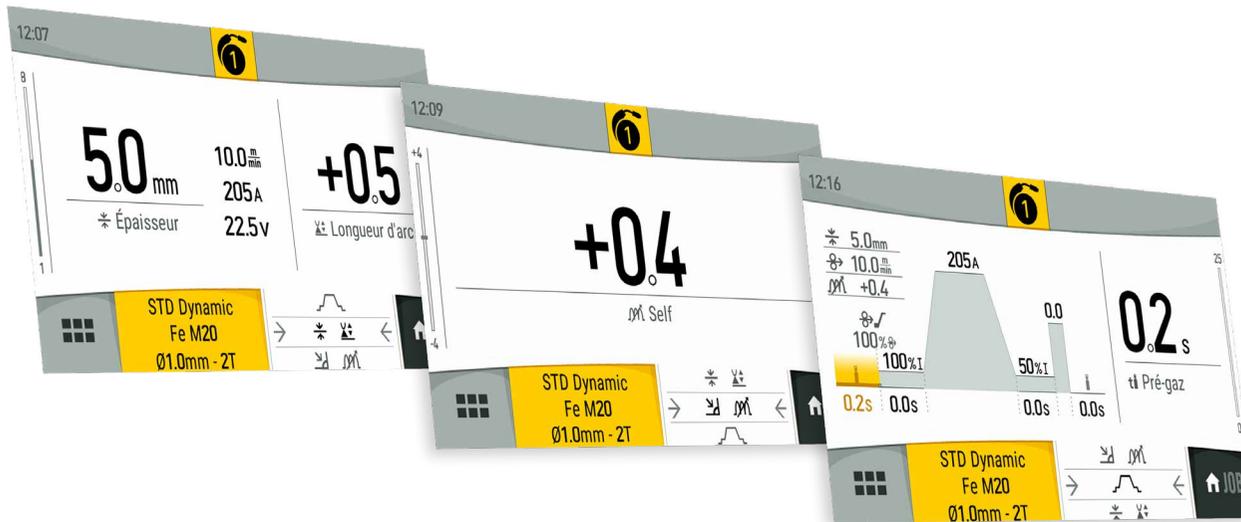
Modalità di saldatura #1

## STANDARD DINAMICO

Modalità universale, alta velocità,  
eccellente compattezza



- Regime corto-circuito interamente controllato e adattabile per una saldatura semplice
- Permette di ridurre la fase globulare e di guadagnare della velocità
- Qualità di saldatura in tutte le posizioni
- Ideale per la prima passata su acciai al carbonio e acciai inossidabili
- Tasso di proiezioni debole
- Eccellente stabilità d'arco
- Intervallo di utilizzo: 0.8 mm a 30 mm e +



Modalità di visualizzazione: Esperto



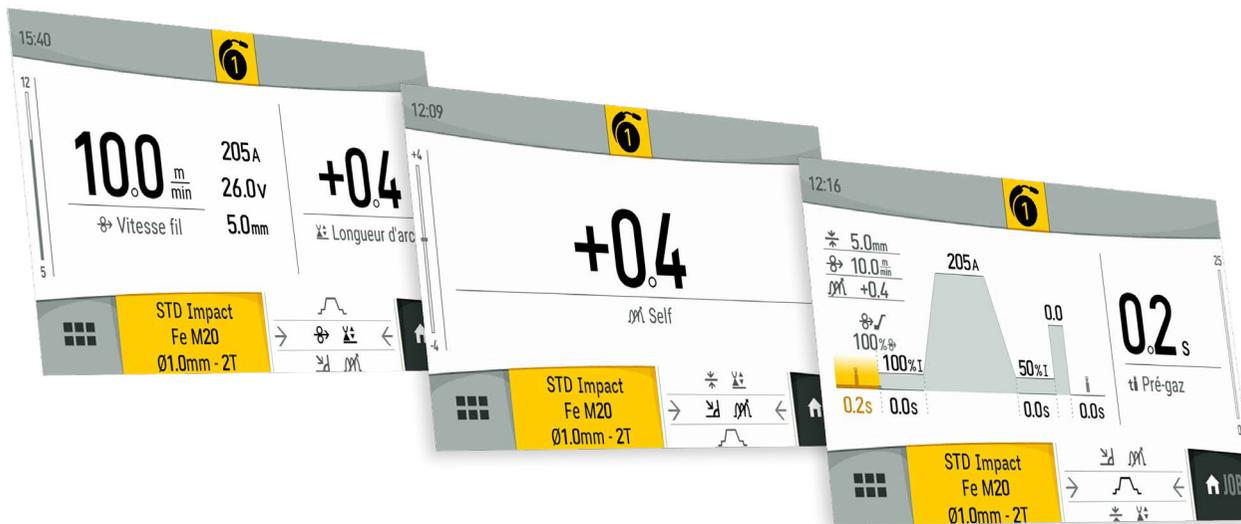
Modalità di saldatura #2

## STANDARD IMPATTO

Arco elettrico concentrato,  
penetrazione profonda



- Ideale per gli acciai al carbone
- Alto livello di produttività, molto grande velocità di saldatura
- Arco stabile, poche proiezioni, alto tasso di deposito
- Ideale per le applicazioni di saldatura multi-passata
- Trasferimento di calore elevato sul metallo per un bagno di saldatura ampio e fluido
- Intervallo di utilizzo: 1.5 mm a 30 mm e +



Modalità di visualizzazione: Esperto



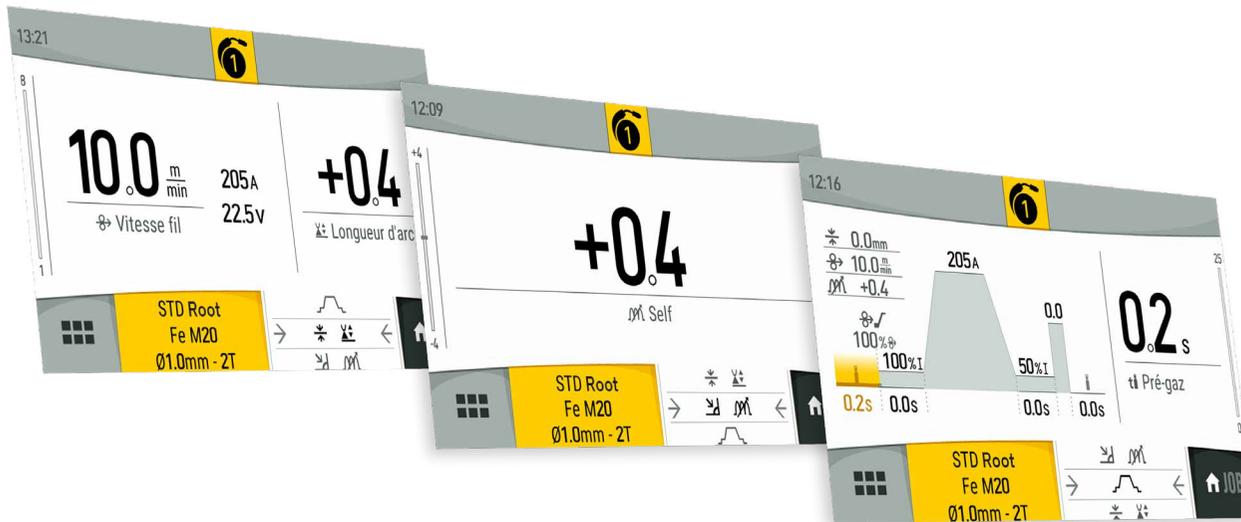
Modalità di saldatura #3

## STANDARD ROOT

Primo passaggio ad angolo vivo



- Saldatura con controllo di penetrazione
- Semplificazione della saldatura del primo passaggio senza supporto in tutte le posizioni
- Cordone più largo, passaggio piatto, eccellente fusione
- Utilizzato per la saldature delle tubature
- Intervallo di utilizzo: 0.5 mm a 5 mm



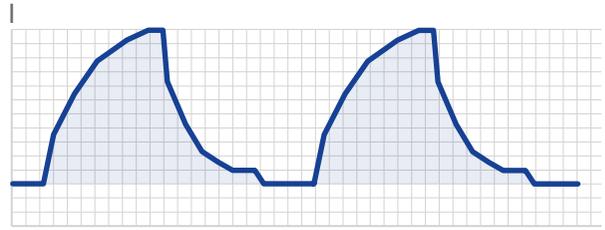
Modalità di visualizzazione: Esperto



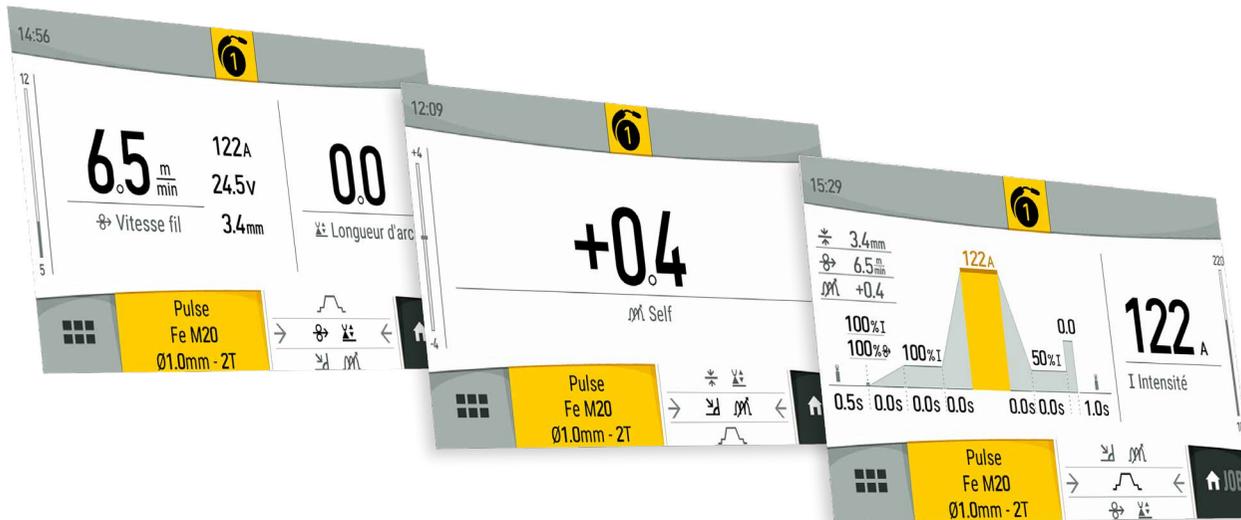
Modalità di saldatura #4

## PULSATO

Facile da maneggiare in qualsiasi posizione, con poche proiezioni



- Qualità delle guarnizioni con finiture addizionali minime
- Apporto di calore più debole e più concentrato nel pezzo
- Meno distorsioni
- Senza cratere finale e nessuna saldatura a freddo
- Cordoni d'aspetto TIG con una produttività 5 volte superiore
- Eccellente stabilità d'arco
- Intervallo di utilizzo: 0.8 mm a 30 mm e +



Modalità di visualizzazione: Esperto



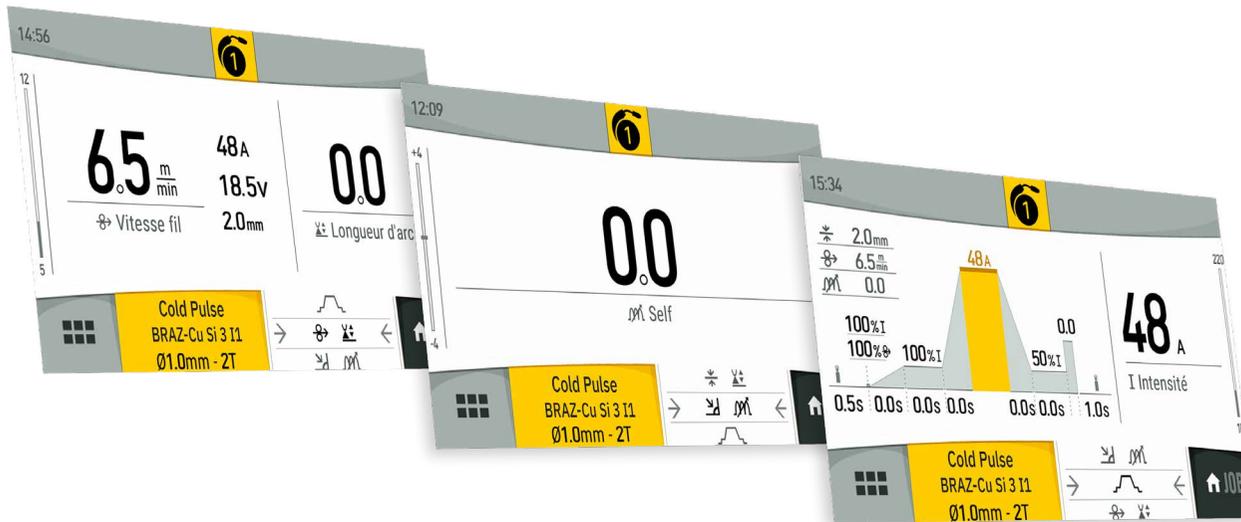
Modalità di saldatura #5

## COLD PULSATO

**Bassissimo apporto di calore,  
saldatura priva di schizzi**



- Modalità sviluppata specialmente per i costruttori automobilistici
- Arco elettrico estremamente stabile, ideale per le lamiere fini in tutte le posizioni
- Per la brasatura di lamiere galvanizzate con un filo d'apporto in lega alluminio-silicio
- Deformazione della lamiera estremamente ridotta
- Rispetto delle omologazioni dei costruttori
- Intervallo di utilizzo : 0.5 mm a 3 mm



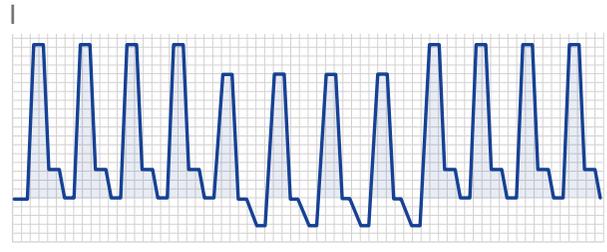
Modalità di visualizzazione: Esperto



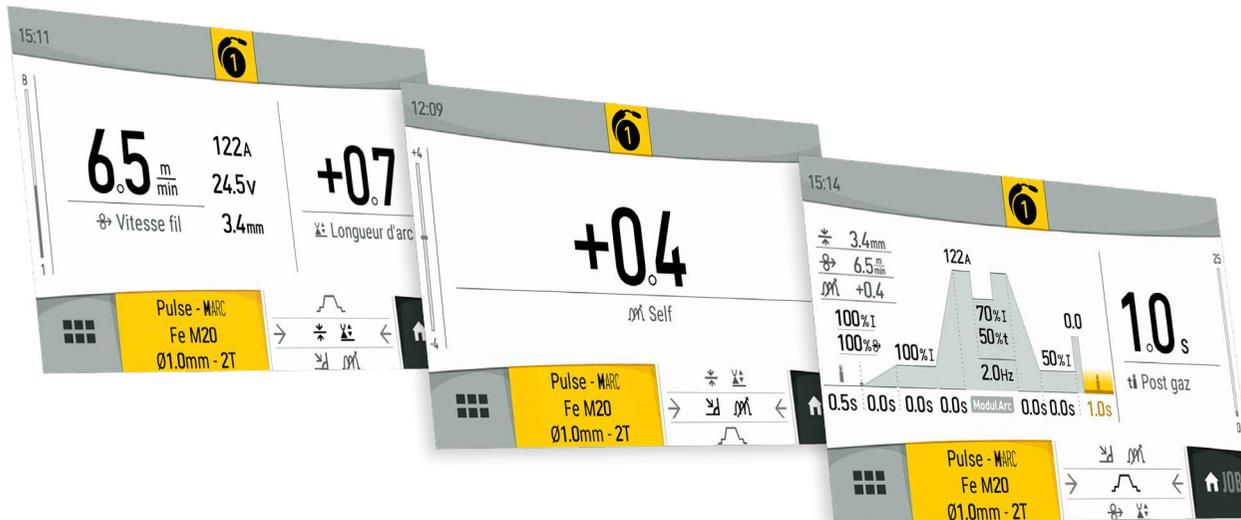
Modalità di saldatura #6

## MODULARC

Aspetto TIG  
Produttività MIG



- Qualità di saldatura ottimale in tutte le posizioni
- Estetica dei cordoni impeccabile
- Eccellente controllo dell'apporto di calore
- Produttività importante sull'alluminio
- Controllo del bagno di fusione migliorato per un migliore comfort del saldatore
- Intervallo di utilizzo: 0.8 mm a 30 mm e +



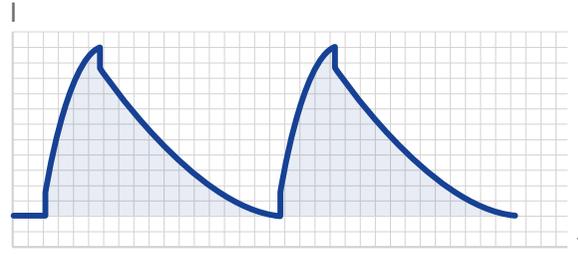
Modalità di visualizzazione: Esperto



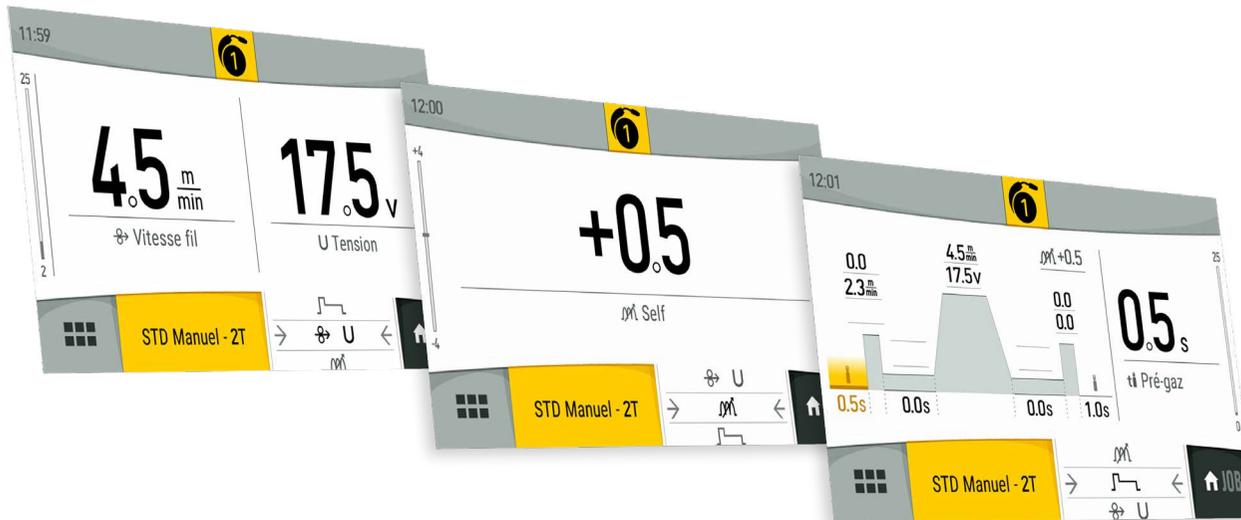
Modalità di saldatura #7

## MANUALE

Semplice ed efficace  
Adatto a tutti i fili



- Adatta alla maggior parte delle applicazioni di saldatura
- Regolazione manuale della tensione/velocità del filo se necessario
- Ideale per la saldatura dell'acciaio al carbonio
- Conveni per i saldatori esperti e la saldatura in un quadro DMOS
- Intervallo di utilizzo: 1 mm a 30 mm



Modalità di visualizzazione: Esperto



# Sinergie

## NEOPULSE 220 C / 220 C XL

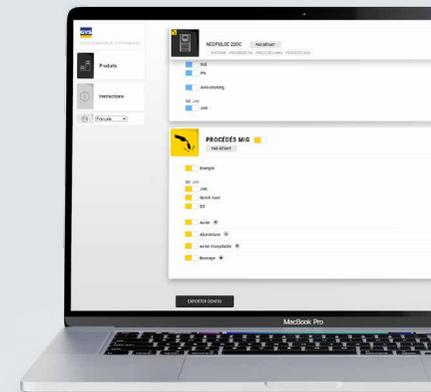
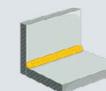


		Modaltà di saldatura				STANDARD DINAMICO		STANDARD IMPATTO		STANDARD ROOT		PULSATO			COLD PULSATO			
		Dimetro filo				0,6	0,8	1,0	1,2	0,8	1,0	0,8	1,0	0,8	1,0	1,2	0,8	1,0
		Posizione di saldatura				PB				PB		PB			PB			
		Codice sinergia				006	008	010	012	708	710	108	110	508	510	512	608	610
ACCIAIO	101	Fe Ar 15-20%Co2	M21	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓		✓	✓				
	102	Fe Ar 8-10%Co2	M20	✓	✓	✓					✓	✓	✓	✓				
	103	Fe 100%Co2	C1	✓	✓	✓					✓	✓						
	107	Mn4Ni3CrMo Ar 15-20%Co2	M21		✓									✓				
	108	Fe Ar 25%Co2	M21	✓	✓	✓								✓	✓			
ALLUMINIO	201	Al Mg 5 Ar 100%	I1		✓	✓	✓						✓	✓	✓			
	202	Al Mg 3 Ar 100%	I1		✓	✓	✓						✓	✓	✓			
	203	Al Si 5 Ar 100%	I1		✓	✓	✓						✓	✓	✓			
	204	Al Si 12 Ar 100%	I1		✓	✓	✓							✓	✓	✓		
	206	Al Mg 2,7 Mn Ar100%	I1					✓								✓		
	207	Al Si 10 Cu 4 100%	I1						✓							✓		
	208	AlMg 4,5Mn 10-20%He	I3				✓	✓										
	209	AlMg 4,5Mn 100% Ar	I1				✓	✓										
	210	Al Mg 5 Ar 10-20%He	I3				✓	✓										
	211	Al Mg 3 Ar 10-20%He	I3				✓	✓										
	INOX	301	Cr Ni 308 Ar 2%Co2	M12		✓	✓							✓	✓			
302		Cr Ni 316 Ar 2%Co2	M12		✓	✓							✓	✓				
303		Cr Ni 307 Ar 2%Co2 1%H	M11				✓								✓			
304		Cr Ni 309 Ar 2% Co2	M12		✓	✓							✓	✓				
305		Cr Ni 310 Ar 2%Co2	M12				✓								✓			
306		Cr Ni 307 Ar 2%Co2	M12				✓								✓			
308		DUPLEX 2209 Ar 2%Co2	M12												✓			
BRASATURA	701	Cu Si 3 Ar 100%	I1		✓	✓							✓	✓		✓	✓	
	702	Cu Al 8 Ar 100%	I1		✓	✓							✓	✓				

### Leggenda

- ✓ Sinergia disponibile nel prodotto
- ✓ Sinergia è disponibile per il download tramite il configuratore di interfaccia

PB Posizione ad angolo piatto



Configuratore di interfaccia

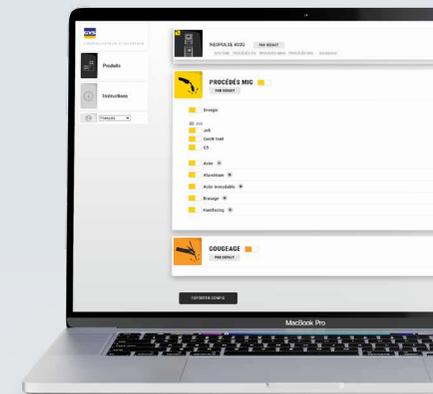
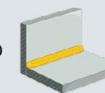
Questo strumento, accessibile dal Web, consente di personalizzare l'interfaccia: attivare o disattivare le sinergie, limitare l'accesso a determinati processi di saldatura, nascondere le funzioni, ecc. È necessario un [account GYS](#).

			Modaltà di saldatura					STANDARD DINAMICO			STANDARD IMPATTO			STANDARD ROOT			PULSATO				COLD PULSATO				
			Dimetro filo					0,8	1,0	1,2	1,6'	2,4'	0,8	1,0	1,2	0,8	1,0	1,2	0,8	1,0	1,2	1,6'	0,8	1,0	
			Posizione di saldatura					PB					PB					PB					PB		
			Codice sinergia					008	010	012	016	024	708	710	712	108	110	112	508	510	512	516	608	610	
ACCIAIO	101	Fe Ar 15-20%Co2	M21	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓				✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
	102	Fe Ar 8-10%Co2	M20	✓	✓	✓	✓									✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
	103	Fe 100%Co2	C1	✓	✓	✓	✓									✓	✓	✓							
	104	FCW M Ar 15-20%Co2	M21			✓	✓																		
	105	FCW R Ar 15-20%Co2	M21			✓	✓																		
	106	FCW B Ar 15-20%Co2	M21			✓	✓																		
	108	Fe Ar 25%Co2	M21	✓	✓	✓	✓												✓	✓	✓	✓			
ALLUMINIO	201	Al Mg 5 Ar 100%	I1	✓	✓	✓	✓									✓	✓	✓	✓						
	202	Al Mg 3 Ar 100%	I1	✓	✓	✓	✓									✓	✓	✓	✓						
	203	Al Si 5 Ar 100%	I1	✓	✓	✓	✓									✓	✓	✓	✓						
	204	Al Si 12 Ar 100%	I1	✓	✓	✓	✓									✓	✓	✓	✓						
	206	Al Mg 2,7 Mn Ar100%	I1			✓												✓							
	207	Al Si 10 Cu 4 100%	I1			✓												✓							
	208	AlMg 4,5Mn 10-20%He	I3		✓													✓	✓						
	209	AlMg 4,5Mn 100% Ar	I1		✓	✓												✓	✓						
	210	Al Mg 5 Ar 10-20%He	I3		✓	✓												✓	✓						
	211	Al Mg 3 Ar 10-20%He	I3		✓	✓												✓	✓						
	INOX	301	Cr Ni 308 Ar 2%Co2	M12	✓	✓	✓	✓									✓	✓	✓	✓					
302		Cr Ni 316 Ar 2%Co2	M12	✓	✓	✓	✓									✓	✓	✓	✓						
303		Cr Ni 307 Ar 2%Co2 1%H	M11		✓	✓												✓	✓						
304		Cr Ni 309 Ar 2% Co2	M12	✓	✓	✓												✓	✓						
305		Cr Ni 310 Ar 2%Co2	M12		✓													✓							
306		Cr Ni 307 Ar 2%Co2	M12		✓	✓												✓	✓						
308		DUPLEX 2209 Ar 2%Co2	M12															✓	✓						
BRASATURA	701	Cu Si 3 Ar 100%	I1	✓	✓	✓										✓	✓	✓					✓	✓	
	702	Cu Al 8 Ar 100%	I1	✓	✓	✓										✓	✓	✓							
RICARICA	501	HARDFACE Metal	O			✓	✓	✓																	
	502	HARDFACE Basic	O			✓	✓	✓																	
	503	HARDFACE Rutil	O			✓	✓	✓																	
	504	HARDFACE COBALT Ar	I1			✓																✓			
	505	HARDFACE Cr Co2 2,5%	M12			✓																✓			
	507	FCW 308L ArCo2 2,5%	M12			✓																✓			
	506	HARDFACE Tool Co2 18%	M21			✓																✓			
	508	FCW ROBO Rutil 18%Co2	M21			✓																			
	509	FCW 308L Rutil 18%Co2	M21			✓																			
	510	FCW NiCr Basic 18%Co2	M21			✓																			
	511	HARDFACE 60 HRC	M21			✓																✓			

### Leggenda

- ✓ Sinergia disponibile nel prodotto
- ✓ Sinergia è disponibile per il download tramite il configuratore di interfaccia
- \* Non disponibile per NEOPULSE 320 C

PB Posizione ad angolo piatto



Configuratore di interfaccia

Questo strumento, accessibile dal Web, consente di personalizzare l'interfaccia: attivare o disattivare le sinergie, limitare l'accesso a determinati processi di saldatura, nascondere le funzioni, ecc. È necessario un [account GYS](https://www.gys.fr).

## GALAXY 220 / 250 / 320

## GALAXY 400

Modalità di saldatura

Dimetro filo

Posizione di saldatura

Codice sinergia

	Modalità di saldatura	Dimetro filo	Posizione di saldatura	Codice sinergia
<b>ACCIAIO</b>	101	Fe Ar Co2 15-20%	M21	
	102	Fe Ar Co2 8-12%	M20	
	103	Fe Co2 100%	C1	
	104	FCW M Ar Co2 15-20%	M21	
	113	Fe No Gas	O	
<b>ALLUMINIO</b>	216	Al Mg Ar 100%	I1	
	217	Al Si Ar 100%	I1	
<b>INOX</b>	301	Cr Ni 308 Ar 2%Co2	M12	
	302	Cr Ni 316 Ar 2%Co2	M12	
<b>BRASATURA</b>	701	Cu Si Ar 100%	I1	

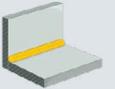
STANDARD				PULSATO		
0,8	1,0	1,2	1,6*	0,8	1,0	1,2
PB				PB		
708	710	712	716	508	510	512
✓	✓	✓		✓	✓	
✓	✓	✓		✓	✓	
✓	✓	✓				
		✓	✓			
		✓	✓			
✓	✓	✓		✓	✓	✓
	✓	✓			✓	✓
✓	✓	✓		✓	✓	
✓	✓	✓		✓	✓	
✓	✓			✓	✓	

STANDARD				PULSATO			
0,8	1,0	1,2	1,6	0,8	1,0	1,2	1,6
PB				PB			
708	710	712	716	508	510	512	516
✓	✓	✓		✓	✓		
✓	✓	✓		✓	✓		
✓	✓	✓					
		✓	✓			✓	✓
		✓	✓			✓	✓
✓	✓	✓		✓	✓	✓	
	✓	✓			✓	✓	
✓	✓	✓		✓	✓	✓	
✓	✓			✓	✓		

## Leggenda

- ✓ Sinergia disponibile nel prodotto
- \* Non disponibile per GALAXY 220/250

PB Posizione ad angolo piatto



Modalità di saldatura  
Dimetro filo  
Posizione di saldatura  
Codice sinergia

	101	Fe Ar Co2 15-20%	M21
<b>ACCIAIO</b>	102	Fe Ar Co2 8-12%	M20
	103	Fe Co2 100%	C1
	104	FCW M Ar Co2 15-20%	M21
	113	Fe No Gas	O
	<b>ALLUMINIO</b>	216	Al Mg Ar 100%
217		Al Si Ar 100%	I1
<b>INOX</b>	301	Cr Ni 308 Ar 2%Co2	M12
	302	Cr Ni 316 Ar 2%Co2	M12
<b>BRASATURA</b>	701	Cu Si Ar 100%	I1

### KRONOS

STANDARD			
0,8	1,0	1,2	1,6*
PB			
708	710	712	716
✓	✓	✓	
✓	✓	✓	
✓	✓	✓	
		✓	✓
		✓	✓
✓	✓	✓	
	✓	✓	
✓	✓	✓	
✓	✓	✓	
✓	✓		

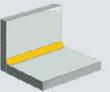
### NEOMIG

STANDARD			
0,8	1,0	1,2	1,6
PB			
708	710	712	716
✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓	
		✓	✓
		✓	✓
✓	✓	✓	
	✓	✓	
✓	✓	✓	
✓	✓	✓	
✓	✓		

### Leggenda

- ✓ Sinergia disponibile nel prodotto
- \* Non disponibile per KRONOS 250/320

PB Posizione ad angolo piatto

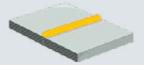


Modalità di saldatura				STANDARD IMPACT				PULSATO			COLD PULSATO	
Dimetro filo				0,6	0,8	1,0	1,2	0,8	1,0	1,2	0,8	1,0
Posizione di saldatura				PA				PA			PA	
Codice sinergia				006	008	010	012	508	510	512	608	610
<b>ACCIAIO</b>	101	Fe Ar Co2 15-20%	M21	✓	✓	✓		✓	✓			
	102	Fe Ar Co2 8-10%	M20	✓	✓	✓		✓	✓			
	103	Fe Co2 100%	C1	✓	✓	✓						
	107	Mn4Ni2,5CrMo	M21		✓			✓				
	108	Fe Ar 25% Co2	M21	✓	✓	✓		✓	✓			
<b>ALLUMINIO</b>	201	Al Mg 5 Ar 100%	I1		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
	202	Al Mg 3 Ar 100%	I1		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
	206	Ford 5554	I1				✓			✓		
	203	Al Si 5 Ar 100%	I1		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
	204	Al Si 12 100%	I1		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
	206	Al Mg 2,7 Mn Ar100%	I1				✓			✓		
	207	Al Si 10 Cu 4 100%	I1				✓			✓		
<b>INOX</b>	301	Cr Ni 308 Ar 2%Co2	M12		✓	✓		✓	✓			
	302	Cr Ni 316 Ar 2%Co2	M12		✓	✓		✓	✓			
<b>BRASATURA</b>	701	Cu Si 3 Ar 100%	I1		✓	✓		✓	✓		✓	✓
	702	Cu Al 8 Ar 100%	I1		✓	✓		✓	✓			

## Leggenda

✓ Sinergia disponibile nel prodotto

PA Posizione a piatto



### P1/P3 GYS AUTO

### E GYS AUTO

Modalità di saldatura

Dimetro filo

Posizione di saldatura

Codice sinergia

	Modalità di saldatura	Dimetro filo	Posizione di saldatura	Codice sinergia
<b>ACCIAIO</b>	103	Fe Co2 100%	C1	
	107	Mn4Ni3CrMo Co2 8-12%	M20	
	112	Fe Ar Co2 8-25%	M21	
<b>ALLUMINIO</b>	206	Al Mg 2,7 Mn	I1	
	207	TESLA Al Si 10 Cu4	I1	
	216	Al Mg Ar 100%	I1	
	217	Al Si Ar 100%	I1	
<b>INOX</b>	309	Cr Ni Ar 2%Co2	M12	
<b>BRASATURA</b>	701	Cu Si Ar 100%	I1	
	702	Cu Al Ar 100%	I1	

STANDARD				
0,6	0,8	1,0	1,2	
PA				
006	008	010	012	
✓	✓	✓		
	✓			
✓	✓	✓		
		✓	✓	
			✓	
	✓	✓	✓	
	✓	✓	✓	
	✓	✓		
	✓	✓		

PULSATO			
0,8	1,0	1,2	
PA			
508	510	512	
✓			
✓	✓		
	✓	✓	
		✓	
✓	✓	✓	
	✓	✓	
✓	✓		
✓	✓		

STANDARD				
0,6	0,8	1,0	1,2	
PA				
706	708	710	712	
✓	✓	✓		
✓	✓	✓		
	✓	✓	✓	
	✓	✓	✓	
	✓	✓		
	✓	✓		

### Leggenda

✓ Sinergia disponibile nel prodotto

PA Posizione a piatto

