

**MULTIPEARL 211-4 este o sursă de alimentare multi-procedeu, capabilă să realizeze sudarea MIG/MAG (cu sau fără gaz), TIG DC și MMA cu o precizie ridicată. Dispune de 9 sinergii de sudură pentru a facilita utilizarea și a asigura asamblarea foilor de la 0,6 la 6 mm, în toate pozițiile. Polivalent, dar de asemenea echipat cu o sursă de alimentare monofazată cu tehnologie PFC/FV, este aliatul perfect în atelier.**

## 3 PROCESE DE SUDARE

### • MIG-MAG

- Motor cu 4 role : bobine de  $\varnothing$  200 și  $\varnothing$  300 mm.
- Reglabil în modul **manual** sau **sinergic**.
- Sunt disponibile funcțiile **SPOT** și **DELAY**.
- Poate suda tablă cu **grosime** de la 0,6 la 6 mm.

### • TIG

- Sudură **TIG DC** și inițiere în **TIG Lift** datorită pistolului TIG cu mufă EURO.
- **Post Gas** și **Downslope** (răcire treptată a arcului) reglabile.

### • MMA

- Sudarea diferitelor **tipuri de electrozi cu înveliș până la  $\varnothing$  5mm** (rutil, bazic, inox, oțel...).
- **Funcția Hot Start reglabilă** (de la 0 la 100%) : facilitează amorsarea și este ajustabil în funcție de tipul de metal.
- **Funcția Arc Force reglabilă** (de la 0 la 100%) : reglează diferențele de lungime ale arcului.
- **Anti-sticking** : reduce riscul ca electrozudul să se lipească atunci când intră în contact cu piesa de lucru.



### Livrat împreună cu :

- cablu de masă (2,50 m)
- pistol pentru oțel MIG 250A (3 m)
- Suport electrozud (2m)

### Accesorii (opționale)



Pistol TIG  
SR17 DB - Aer  
4 m (046108)

## SINERGII ÎN MIG-MAG

- Calcularea automată a vitezei firului și tensiunea în funcție de :
  - tipul și diametrul sârmei ;
  - grosimea piesei care urmează să fie sudată ;
  - gazul utilizat ;
  - poziția de sudare.
- Este posibilă reglarea manuală pentru : viteza firului și lungimea arcului.

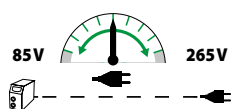
### Sinergii propuse :

Tipul de metal	Fe	Fe	AlMg5	Inox	Sârmă cu miez	CuSi 3	CuAl 8	AlSi 5	AlSi 12
Procedeu	MAG	MAG	MIG	MAG	MAG	MIG	MIG	MIG	MIG
Gaz	Ar+CO <sup>2</sup>	CO <sup>2</sup>	Ar	Ar+CO <sup>2</sup> 2%	✘	Ar	Ar	Ar	Ar
$\varnothing$ posibil	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
Poziții pentru sudură	toate	toate	toate	toate	toate	toate	toate	toate	toate

## ALIMENTARE ELECTRICĂ DE ÎNALTĂ TEHNOLOGIE

### FLEXIBILĂ

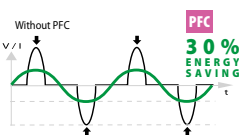
#### FV VOLTAJ FLEXIBIL



Dispozitivul funcționează la o simplă priză de 230V 16 A sau 110 V-32 A, chiar și în condiții de utilizare intensă și în cazul extinderilor pe șantier (100 m).

### ECONOMIC

#### PFC POWER FACTOR CORRECTION *reducerea consumului electric cu 30%*



Tehnologia PFC înlătură vârfurile de tensiune ale curentului de alimentare și îl menține stabil. De asemenea, facilitează utilizarea prelungitoarelor sau a generatoarelor și contribuie la obținerea unei mai bune stabilități a curentului în timpul procesului de sudare.

### SECURIZATĂ

#### P400 PROTEC 400

Suportă variații de supratensiune unice sau permanente în rețeaua electrică de până la 400 V (fulgere, generator, întreruperi de sarcină etc.).

50/60hz	MMA I <sub>2</sub>	TIG I <sub>2</sub>	min>max	GAZ		NU GAZ		200	300	Electronic Control	0.8	EN60974-1 (40°C) MIG		cm/kg	Protected & compatible POWER GENERATOR (+/- 15%)
				I <sub>A</sub> (60%)	X% (I <sub>2</sub> max)										
110V 1~	32A	20-130A	20-160A	20-150A	0.6	0.9	✓	✓	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%					