POSTES MIG/MAG

SCHWEISSKRAFT 201P PULSE (SET)

schweisskraft

Poste MIG moderne pour usage professionnel



Tension d'alimentation
110/230 V

DESCRIPTION

- Fonction pulsée : nettement moins de retouches grâce à un soudage peu projetant
- Meilleurs résultats de soudage grâce à un amorçage sûr et un arc stable
- Fonction synergique : par présélection du Ø de fil, du matériau et du gaz, calcul automatique de la tension et de l'avance du fil
- Réglage précis des paramètres de soudage par affichage numérique avec mémoire de jobs
- Moins de défauts, donc une qualité supérieure
- Les ventilateurs silencieux évacuent bien la chaleur des appareils et assurent un facteur de marche élevé
- Commande Arc-Force : grâce à la surveillance interne du courant et de la tension de soudage, les courts-circuits sont éliminés rapidement et sûrement. L'arc est ainsi stabilisé et l'électrode se soude sans problème
- Moins de poussières de soudage
- Les fils d'apport se soudent facilement par simple inversion de polarité
- Utilisable sur groupe électrogène
- Large éventail de fonctions : MIG/MAG (pulsé, double pulsé, synergique, manuel), TIG Lift Arc, électrode enrobée
- CRAFT-MIG 201P Pulse équipé du PFC (correction du facteur de puissance), permettant une utilisation optimale même sur dévidoir de câble

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Plage de réglage MIG/MAG	**20 – 200 A**
Plage de réglage TIG DC	**10 - 200 A**
Plage de réglage électrode	**10 - 200 A**

Facteur de marche à Imax. 40 °C	**40 %**
Courant à 60 % DC 40 °C	**165 A**
Courant à 100 % DC 40 °C	**130 A**
Tension d'alimentation	**110/230 V**
Procédé	** - MIG/MAG - TIG (DC) - Électrodes **
Épaisseurs de tôle	** - à partir de 0,8 mm pour l'acier et l'acier inoxydable (MAG) - à partir de 1,0 mm pour l'aluminium (MIG) **
Matériaux de base	** - Matériaux non alliés et faiblement alliés (S235JR) - Matériaux fortement alliés (acier inoxydable) - Alliage d'aluminium - Fil d'apport **
Applications typiques	** - Serrurerie, construction mécanique, montage - Atelier automobile, plombier - Maintenance, réparation **
Norme	**EN 60 974-1; -10**
Classe CEM	**A**
Explication de la classe CEM	**Ce matériel de soudage de classe A n'est pas destiné à être utilisé dans des zones résidentielles alimentées par un réseau public basse tension.**

POINTS FORTS

Correction du facteur de puissance
pour une utilisation sans problème, également sur enrouleur de câble

Compatible avec les groupes électrogènes
Convient à une utilisation sur groupe électrogène, par ex. dans les ateliers de maintenance, les ports, les sites chimiques, les écoles, la construction métallique, les chantiers, les navires ou chez les agriculteurs

Soudage pulsé
permet de souder avec un apport de chaleur réduit

CONTENU DE LA LIVRAISON

- Galets d'entraînement Ø 0,8 - 1,0 mm acier
- Torche SMB25 3 m
- Flexible de gaz 4 m
- Détendeur Argon/CO2 grand modèle
- Câble de masse 25 mm² avec cosse 300 A, 3 m

UN PROJET ? PARLONS-EN.

Prix sur devis, conseil technique avant achat, livraison et service après-vente partout en Afrique.

+212 777 000 901 · contact@promachines.ma

GALERIE





