Multi procédés
MONOPHASÉ
INVERTER

20▷200A

E.MULTIWELD 220-2

Ref. 089938

GYS
INVEST IN THE FUTURE

4 en 1, le E.MULTIWELD 220-2, est un générateur multi procédés capable d'effectuer les travaux de soudage en MIG/MAG (avec ou sans gaz), TIG DC et MMA avec une grande précision. Il bénéficie de 9 synergies de soudage pour faciliter la mise en oeuvre et assurer l'assemblage de tôles de 0,6 à 6 mm dans toutes les positions. Polyvalent, mais aussi doté d'une alimentation monophasée à technologie PFC/FV, il représente le parfait allié en atelier ou sur chantier.

3 PROCÉDÉS DE SOUDURE

• MIG-MAG

- Moteur 2 galets : bobines de ø 100 et ø 200 mm.
- Réglable en manuel ou en synergique.
- Fonctions SPOT et DELAY disponibles.
- Peut souder des tôles de 0,6 à 6 mm d'épaisseur.

• TIG

- Soudage en TIG DC et amorçage en TIG Lift grâce à la torche TIG à connecteur EURO.
- Post Gas et Downslope (évanouissement de l'arc) réglables.

• MMA

- Soude différents types d'électrodes enrobées jusqu'au ø 5mm (rutile, basique, inox, acier, fonte).
- Hot Start réglable (0 à 100%) : facilite l'amorçage et se règle en fonction du type de métal.
- Arc Force réglable (0 à 100%) : régule les écarts de longueur d'arc.
- Anti-sticking : réduit les risques de collage de l'électrode en cas de contact avec la pièce.



Livré avec :

- câble de masse (2.50 m)
- torche acier MIG 250A (3 m)
- porte électrode (2 m)

Accessoires (en option)



Torche TIG
SR17 DB - Air
4 m (046108)



Chariot 4 m²
Weld 810
(037489)



Chariot 4 m²
WELD 610
(040281)

SYNERGIES EN MIG-MAG

• Calcul automatique de la vitesse fil et de la tension selon :

- le type et le diamètre du fil ;
- l'épaisseur à souder ;
- le gaz utilisé ;
- la position de soudage.

• Réglage manuel possible : vitesse de fil et longueur d'arc.

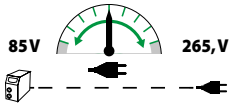
Synergies proposées :

Type de métal	Fe	Fe	AlMG 5	Stainless steel	Filled wire	CuSi 3	CuAl 8	AlSi 5	AlSi 12
Procédé	MAG	MAG	MIG	MAG	MAG	MIG	MIG	MIG	MIG
Gas	Ar+CO^2	CO^2	Ar	Ar+CO_2 2%		Ar	Ar	Ar	Ar
Ø possible	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
Positions de soudages	toutes	toutes	toutes	toutes	toutes	toutes	toutes	toutes	toutes

ALIMENTATION HIGH TECH

Flexible

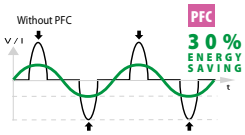
FV **VOLTAGE RANGE**



L'appareil fonctionne sur une simple prise 230 V- 16 A ou 110 V-32 A même en utilisation intensive et sur rallonges de chantier (100m).

Économique

PFC **POWER FACTOR CORRECTION** *30% energy savings*



La technologie PFC supprime les pics et régule le courant d'alimentation. Favorise aussi l'utilisation de rallonges ou de groupes électrogènes et contribue à obtenir une meilleure stabilité du courant pendant la phase de soudage.

Securisé

P400 **PROTEC 400**

Supporte des variations de tension ponctuelles ou permanentes sur le réseau électrique jusqu'à 400 V (foudre, groupe électrogène, charges de délestage…).

50/60 Hz	AM	MMA I2	TIG I2	min▷max	ømm GAS	ømm NO GAS	ømm 100	ømm 200	Electronic Control	original equipment / original equipment / Original equipment / factory equipment	EN60974-1 (40°C) MIG AI (60%)	EN60974-1 (40°C) MIG 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	20–200 A	20–200 A	20–200 A							130A	200A 20%		