

MIG 215 AL SYNERGIC



Push-Pull



PULSED

SOLDADURA FUERTE

El nuevo generador monofásico con funcionamiento **sinérgico** para la soldadura de alambre continuo, gracias a la **pulsación** y a la tecnología por **INVERTER** es especialmente adecuado para soldar materiales considerados "difíciles", tales como el aluminio y la chapa galvanizada, además del acero al carbono e inoxidable.

El panel de control manual/sinérgico con curvas memorizadas, la regulación electrónica del valor de la altura del arco y de la inductancia, de los tiempos de soldadura por puntos y de pausa hacen que su empleo sea muy sencillo e intuitivo.



El diseño compacto e innovador, el escaso consumo de energía eléctrica, el peso y las dimensiones limitadas unidas al elevado factor de servicio hacen que sea un equipo de trabajo altamente profesional y versátil en cuanto a sus posibilidades de empleo: talleres, carrocerías, obras, instalaciones productivas de media envergadura.

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Excepcional estabilidad del arco con amperajes bajos.
- Alteración térmica de la zona del cordón de soldadura reducida al mínimo incluso soldando espesores finos, sobre todo en modalidad pulsada.
- El **completo control y gestión** de las variables que identifican las condiciones de soldadura con corriente pulsada por medio del tablero de control.
- Posibilidad de utilizar la antorcha **push-pull** P3KP para la soldadura del aluminio con hilos de diámetro de 0,6 a 1,0 mm.
- Posibilidad de utilizar alambres especiales como cobre-silicio anticorrosión (**soldadura fuerte**) y AlBz8.
- Posibilidad de soldar por puntos regulando tiempos y pausas en la función intermitencia.
- **Amplia gama de curvas sinérgicas** memorizadas que representan las condiciones operativas de soldadura más comunes; nuevas curvas podrán ser añadidas posteriormente a la memoria del generador.
- **Funcionamiento sinérgico** que permite el control de las condiciones de soldadura con una sola variable, estando todas las demás pre-programadas y dependientes de ésta.
- Operatividad inmediata incluso para los soldadores con escasa experiencia.
- Operatividad altamente profesional y personalizable para los soldadores más experimentados.
- **A petición, son disponibles** el Kit soporte bobina de 15kg y el carro para transporte generador.

GENERADOR MONOFÁSICO DE INVERTER SINÉRGICO PARA SOLDADURA DE HILO CONTINUO

DATOS TÉCNICOS

Modelo	MIG 215 AL SYNERGIC PULSED		
Código	S00292		
Alimentación	1x230V 50-60Hz		
Potencia absorbida	35% 7,4 kVA	60% 5,9 kVA	100% 5,4 kVA
Corriente de soldadura	15 ÷ 200 A		
Factor de servicio	35% 200A	60% 160A	100% 145A
Regulación continua	ELECTRONIC		
Hilo a utilizar	0,6 -0,8 (1) FE / 0,6 -0,8 – 1 Al / 0,6 -0,8 (1) Inox / 0,8 CuSi 3%		
Bobina hilo a arrastrar máx.	Ø 200 mm / 5 kg.		
Nivel de protección	IP 23		
Normas de fabricación	EN 60974 – 1 EN60974 - 10  		
Dimensiones	255x440x475h mm		
Peso	21 kg		

elettro c.f. srl via Miglioli n. 24 40024 Castel San Pietro Terme BOLOGNA ITALY

(i) Tel. +39 051941453 r.a. - Fax +39 051944602 - <http://www.elettrocfd.com> - E-mail: elettrocfd@elettrocfd.com

Nos reservamos el derecho de llevar a cabo modificaciones

MIG 215 AL SYNERGIC PULSED



MIG 215 AL
SYNERGIC PULSED

Pos	Descrizione	Description	Beschreibung
A	LED rilevazione corrente di saldatura	LED signalling the welding current	LED für die Schweißstromsignalisierung
B	Manopola velocità del filo e parametri curve sinergiche	Knob to adjust the wire speed and synergic curve parameters	REGLER Drahtvorschubgeschwindigkeit und Parameter der Synergiekurven
C	LED indicante la funzione puntatura	LED indicating the spot-welding functions	LED für die Anzeige der Punktschweiß-Funktion
D	Manopola tempo di puntatura	Spot-welding time knob	Regler Punktschweißzeit
E	Attacco centralizzato	Central adapter	Zentralanschluss
F	Presa morsetto di massa	Earth clamp socket	Steckbuchse für Masseanschluss
G	Display	Display	Anzeige
H	LED funzione programma pulsato sinergico	LED indicating the pulsed synergic function	LED Funktion synergetischen Impulsschweißen
I	Manopola tensione di saldatura e tensione all'interno della curva sinergica	Knob to adjust the welding voltage and voltage within the synergic curve	Regler Schweißspannung und Spannung innerhalb der Synergiekurve
L	LED funzione saldatura in continuo	LED indicating the continuous welding function	LED Funktion Dauerschweißen
M	LED funzione intermittenza	LED indicating the stitch function	LED Funktion Intervallschweißen
N	Manopola regolazione tempo di pausa	Pause time setting knob	Regler für die Einstellung der Pausenzeit
O	Tasto per la scelta del modo di saldatura e per la regolazione delle funzioni di servizio	Key for the welding mode selection and the service functions adjustment	Taste für die Wahl des Schweißverfahrens und die Dienstfunktioneneinstellung
P	Manopola regolazione impedenza	Impedance adjustment knob	Regler für die Einstellung der Drosselwirkung
Q	Display del numero di programma in uso	Current program display	Anzeige der Nummer des in Gebrauch befindlichen Programms
R	Tasto per la scelta del programma e per la regolazione delle funzioni di servizio	Key for the program selection and the service functions adjustment	Taste für die Programmwahl und die Dienstfunktioneneinstellung
S	Connettore del PUSH - PULL	PUSH - PULL connector	Steckvorrichtung PUSH-PULL

Pos	Description	Descripción	Descrição
A	Témoin pour la détection du courant de soudage	Led para la detección de la corriente de soldadura	Led para a detecção da corrente de soldadura
B	Poignée de vitesse du fil et paramètres courbes synergiques	Botón velocidad del alambre y parámetros curvas sinérgicas	Botão velocidade do fio e parâmetros curvas sinérgicas
C	Témoin indiquant la fonction pointage	Led indicando la función de soldadura por puntos	Led de indicação função de soldadura por pontos
D	Poignée temps de pointage	Botón tiempo de soldadura por puntos	Botão tempo de soldadura por pontos
E	Prise centralisée	Enchufe centralizado	Conexão centralizado
F	Borne de masse	Toma borne de tierra	Tomada borne de terra
G	Affichage	Display	Display
H	Témoin fonction programme synergique pulsé	Led función programa pulsado sinérgico.	Led função programa pulsado sinérgico.
I	Poignée de tension de soudure et tension à l'intérieur de la courbe synergique.	Botón tensión de soldadura y tensión en el seno de la curva sinérgica	Botão tensão soldadura e tensão no sentido da curva sinérgica
L	Témoin fonction de soudage en continu	Led función soldadura en continuo	Led função soldadura contínua
M	Témoin fonction intermittenza	Led función intermittenza	Led função intermitência
N	Poignée de réglage temps de pause	Botón regulación tiempo de pausa	Botão regulação tempo de pausa
O	Bouton pour le choix du mode de soudure et pour le réglage de fonctions de service	Tecla selección del modo de soldadura y regulación des funciones de servicio	Tecla seleção do modo de soldadura e ajustamento de funções de serviço
P	Poignée de réglage impédance	Botón regulación impedancia	Botão regulação impedância
Q	Affichage n° de programme en cours.	Display n° de programa utilizado	Display n° de programa utilizado
R	Bouton pour le choix du programme et pour le réglage de fonctions de service	Tecla selección del programa y regulación des funciones de servicio	Tecla seleção do programa e ajustamento de funções de serviço
S	Connecteur du PUSH-PULL.	Conector del PUSH-PULL	Conector do PUSH-PULL