



WELDING & CUTTING SYSTEMS

CEBORA GROUP

GAMME COMBO HI-MIG COMBO HI-MIG RANGE



GÉNÉRATEURS À ONDULEUR AU FONCTIONNEMENT SYNERGIQUE POUR SOUDER À FIL AVEC COURANT PULSÉ



INVERTER POWER SOURCES WITH SYNERGIC CONTROL FOR MIG-MAG WELDING AND WITH PULSED CURRENT

NOTRE ENTREPRISE

QUALITÉ ET INNOVATION DEPUIS 1971

Depuis 1971, Elettro c.f. se dédie à la création et à la production de générateurs de soudage à l'arc et coupe-métaux plasma avec l'objectif de satisfaire le renouvellement continu de la demande d'un marché en évolution perpétuelle.

Le mariage entre expérience, préparation technique, innovation et recherche technologique lui permet de réaliser et d'introduire sur les marchés national et international, des produits innovants.

Le savoir-faire, acquis durant les années d'activité dans le secteur de la technologie électronique et électrotechnique appliquée au soudage et à la découpe au plasma, est une garantie de qualité et fiabilité de nos produits qui sont en mesure de répondre aux exigences d'une clientèle professionnelle.

Nos machines sont produites selon les normes de construction et de sécurité de la communauté européenne et, afin de garantir ultérieurement les rapports avec nos clients et de documenter le niveau élevé qualitatif de l'entreprise, nous avons adopté le système de qualité ISO 9001 finalisé au contrôle et à l'amélioration constante de toute notre organisation de production et commerciale pour assurer à nos clients, en plus de la qualité et de la fiabilité des produits, un service et une assistance efficaces, précis et opportuns, indispensables pour consolider et développer les résultats obtenus.

Le contrôle élevé et rigoureux des essais sur tous nos produits leur permet de s'affirmer même sur les marchés étrangers les plus difficiles et les plus avancés sur le plan technologique.

CERTIFICATION ET QUALITÉ

La compétition mondiale croissante a induit Elettro c.f. à adopter un système de qualité d'entreprise finalisé à assurer le contrôle constant de toute son organisation et une évolution continue de ses produits selon les réglementations spécifiques mais aussi selon les exigences de la clientèle.

En 1998 elle a obtenu la certification au niveau national et international selon les réglementations UNI EN ISO9001, mises à jour en 2009 aux norme UNI EN ISO9001:2008, et en 2018 aux nouvelles norme UNI EN ISO9001:2015, en garantie de son attention particulière à la qualité des produits et des services fournis.



OUR COMPANY

QUALITY AND DEVELOPMENT SINCE 1971

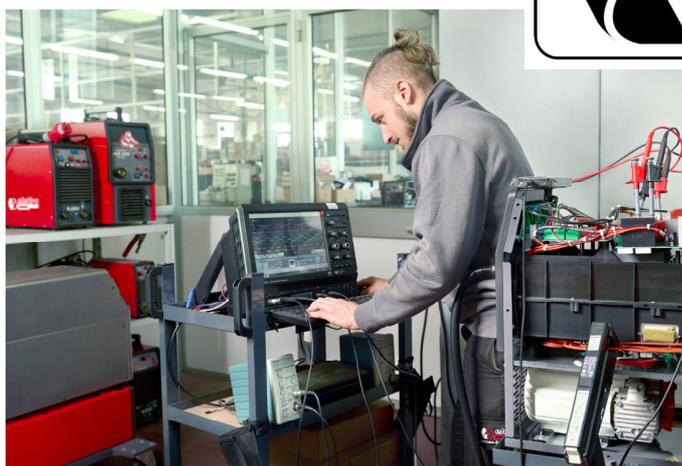
At Elettro c.f. we have been devoting ourselves to the design and production of arc welding and plasma cutting power sources since 1971 with the objective of satisfying the continual renewal of demand in a continually evolving market. The matching of experience, engineering skill, innovation and technological research allows us to create and introduce innovative products onto both national and international markets. The know how, acquired from years of activity in the field of electronic and electrotechnical technology applied to welding and plasma cutting, is the best guarantee of the quality and reliability of our products, capable of responding to the demands of a professional clientele. Our machines are produced respecting European Community construction and safety standards and, in order to further guarantee the relationship with our customers and to document the high level of company quality, we have adopted the ISO 9001 quality system, aimed at constantly controlling and improving all our productive and sales organisation to ensure our clients have, in addition to product quality and reliability, efficient, accurate and timely service and assistance, indispensable elements consolidating and developing the results achieved so far. The elevated and rigorous control in testing of all our products has allowed our affirmation even on the most difficult and technologically advanced foreign markets.



QUALITY CERTIFICATION

The increasingly keener world competition has suggested the adoption by Elettro c.f. of a company quality system. The purpose of this system is to guarantee constant control over the entire company organisation, as well as a continuing product evolution, in accordance with applicable standards and with the customers' requirements.

In 1998, Elettro c.f. was granted a national and international Certificate of Compliance with the standard UNI EN ISO 9001, updated in 2009 to the standard UNI EN ISO 9001:2008 and in 2018 to the new standard UNI EN ISO 9001:2015, to guarantee the greatest attention to the quality of its supplied products and services.





L'attenzione per l'ambiente è un aspetto che la Elettro c.f. considera di particolare importanza, in sintonia con quello che ormai da anni è il trend mondiale che mira ad una ricerca e sviluppo ecosostenibili. Questa filosofia si riflette nello sviluppo di apparecchiature orientate al risparmio energetico ed al basso impatto ambientale. Tra le varie soluzioni adottate per il raggiungimento di tale scopo, si possono citare la funzione Energy Saver disponibile su alcuni articoli, che attiva ventilatori e/o pompe del liquido di raffreddamento solo se necessario, la riduzione delle emissioni elettromagnetiche derivante dall'utilizzo di torce con innesco senza alta frequenza e lo sviluppo di generatori con consumi di energia ridotti.

Nei modelli contraddistinti dal logo Power Factor Correction si è poi eliminata o ridotta la distorsione armonica, attraverso l'adozione di dispositivi elettronici, come risposta alla normativa europea IEC/EN 61000-3-12 che ne regola i livelli massimi relativi alle apparecchiature elettriche ed elettroniche direttamente connesse alla rete pubblica di distribuzione in bassa tensione.

Il logo Greentech identifica i generatori che presentano una o più delle caratteristiche sopra citate.

Respect for the environment is an aspect that Elettro c.f. holds as preeminent, in keeping with what has been the world trend for years in aiming for eco-sustainable research and development. This philosophy reflects in the development of equipment aimed at energy savings and low environmental impact.

The various solutions that have been adopted to achieve this goal include the function "Energy Saver", available in some items, that only switches on fans and/or cooling liquid pumps if necessary, the reduction in electromagnetic emissions, deriving from the use of torches with ignition without high frequency, and the development of power sources with low power consumption.

For the models identified by the logo Power Factor Correction harmonic distortion was eliminated or reduced through the use of electronic devices, in response to European regulation IEC/EN 61000-3-12 which governs the maximum levels of electric and electronic devices connected directly to the public low voltage power lines.

The logo Greentech identifies power sources that feature one or more of the aforementioned characteristics.



Questo logo, posto sui generatori Elettro c.f., indica l'adeguamento alla normativa IEC/EN 61000-3-12 tramite i dispositivi PFC.

This logo, placed on Elettro c.f. power sources, indicates their adaptation to the IEC/EN 61000-3-12 standard by means of the PFC devices.

Dieses Logo, auf dem Elettro c.f. Stromquelle, zeigt die Anpassung an den IEC / EN 61000-3-12 Regel durch die Vorrichtung PFC an.

Ce logo, placé sur les générateurs Elettro c.f. témoigne de l'ajustement à la réglementation IEC/EN 61000-3-12 grâce aux dispositifs PFC.

Die Beachtung der Umwelt ist ein Aspekt, den die Elettro c.f. im Einklang mit dem bereits langjährigen weltweiten Trend, der auf umweltfreundliche Forschung und Entwicklung zielt, als besonders wichtig erachtet. Diese Philosophie spiegelt sich in der Entwicklung der Geräte wider, die auf die Energieersparnis und eine niedrige Umweltbelastung orientiert ist. Unter den verschiedenen, für den Erhalt dieses Ziels angewendeten Lösungen können die Funktion Energy Saver, die auf einigen Artikeln verfügbar ist, welche die Ventilatoren und/oder Kühlflüssigkeitspumpen nur bei Bedarf aktiviert, die Reduzierung der elektromagnetischen Emissionen durch die Verwendung von Schneidbrennern mit Zündung ohne Hochfrequenz und die Entwicklung von Generatoren mit reduziertem Energieverbrauch genannt werden.

Bei den mit dem Logo (Power Factor Correction) gekennzeichneten Modellen wurde dann der Klirrfaktor durch die Verwendung von elektronischen Geräten als Antwort auf die europäische Norm IEC/EN 61000-3-12 beseitigt oder reduziert, die die Oberschwingungsströme der elektrischen und elektronischen Geräte regelt, welche direkt mit dem öffentlichen Niederspannungsnetz verbunden sind.

Das Greentech-Logo identifiziert Stromquellen, die eine oder mehrere der oben genannten Merkmale haben.

Elettro c.f. considère le respect de l'environnement comme une de ses priorités, conformément à la tendance mondiale qui depuis plusieurs années vise une recherche et un développement durables. Cette préoccupation se reflète dans le développement d'appareils tournés vers l'économie d'énergie et à faible impact environnemental. Parmi les différentes solutions adoptées pour atteindre cet objectif, nous pouvons citer la fonction Energy Saver disponible sur certains articles, qui active des ventilateurs et/ou pompes du liquide de refroidissement uniquement en cas de nécessité, la réduction des émissions électromagnétiques grâce à l'utilisation de torches avec amorçage sans haute fréquence et le développement de générateurs présentant une consommation d'énergie réduite.

Sur les modèles caractérisés par le logo (Power Factor Correction), la distorsion harmonique a également été supprimée ou réduite, grâce à l'adoption de dispositifs électroniques, conformément à la norme européenne IEC/EN 61000-3-12 qui en réglemente le niveau maximum concernant les appareils électriques et électroniques directement reliés au réseau public de distribution en basse tension. Le logo Greentech identifie les générateurs qui présentent une ou plusieurs caractéristiques citées plus haut.

COMBO HI-MIG 2020 - 3020 - 4020 - PRO MIG 426

Les modèles de la gamme **COMBO HI-MIG** au **fonctionnement synergique**, issus de la technologie Inverter, **COMBO HI-MIG 2020, 3020, 4020** et **PRO-MIG 426**, sont **multi-procédés**: capables de souder alternativement en MIG/MAG, MMA et TIG DC (amorçage au toucher). Ils sont dotés d'une **nouvelle interface graphique avec afficheur 4,3" couleur à haute définition**. Ils sont polyvalentes et s'adaptent à différentes applications, en particulier pour la charpenterie moyenne.

Possibilité de soudage **TIG pulsé**. En procédé **MMA-SMAW** ils sont adaptés pour souder avec **les électrodes enrobées de rutile et basiques**.

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES EN MIG/MAG

- **Stabilité de l'arc** exceptionnelle à faible ampérage.
- **Fonctionnement synergique** qui permet le contrôle des paramètres de soudage grâce au réglage d'une seule variable, qui modifie automatiquement toutes les autres.
- Pourvu d'un **dévidoir à 4 galets** Ø 30 mm pour un entraînement optimal du fil. Le changement des galets se fait sans outillage.
- Pourvu d'une **ample gamme de courbes synergiques (short et pulsé)** pour fil plein.
- La fonction **DOUBLE PULSE, disponible en option**, facilite la soudure des épaisseurs les plus réduites sans déformation ou dans des conditions particulières.
- Les courbes synergiques pour le fer permettent de travailler en **utilisant aussi bien le mélange Ar+8/18/25%CO₂ que le CO₂ à 100%**.
- En sélectionnant le **mode manuel, on peut modifier les paramètres de soudage**.
- Possibilité de monter des bobines jusqu'à Ø 300 mm, 15 kg.
- Le **grand écran** permet à l'opérateur de sélectionner et d'imposer facilement les différentes modalités et options de soudage. Il permet aussi d'avoir toujours en vue les paramètres de soudage choisis (procédé sélectionné, type et diamètre du fil utilisé, gaz de protection, tension, courant, vitesse du fil et épaisseur du matériau).
- **Les options de soudage réglables** sont: longueur de l'arc, type de procédé short et pulsé, mode de soudage 2 temps ou 4 temps, temps de pointage, temps de pause, impédance, burn-back, soft start, pre-gas, post-gas, hot-start automatique, crater-filler automatique et 3 niveaux.
- Peuvent être **alimentés par un moto-générateur** de puissance adéquate.

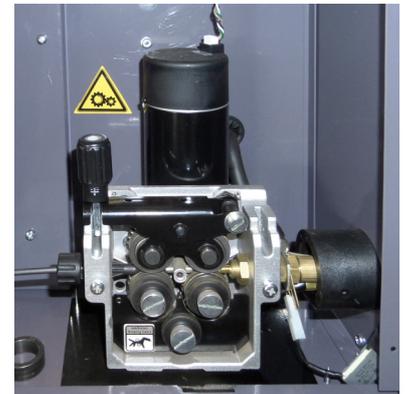


Écran LCD - LCD display

Sélection rapide du programme MIG pulsé/short en appuyant sur l'encodeur approprié
Quick selection of the pulse/short MIG program by pressing the appropriate encoder



Connecteur EURO
EURO connection



Entraînement à 4 galets
4-roller wire feeder

The inverter power sources with **synergic control** of **COMBO HI-MIG** range, **COMBO HI-MIG 2020, 3020, 4020** and **COMBO PRO-MIG 426**, are **multi-process** i.e. able to weld alternately in MIG/MAG, MMA or DC TIG ("lift" start) mode. They are equipped with a **new graphic interface with 4.3" high-resolution color display**. They are very versatile and suitable for various applications, in particular for medium metal works.

Possibility of **pulsed TIG** welding. They are suitable to weld in **MMA-SMAW mode both rutile and basic electrodes**.

MAIN CHARACTERISTICS IN MIG/MAG

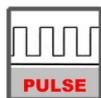
- Exceptionally good **arc stability** at low amp rating.
- **Synergic control**, that permits to control the welding conditions through just one variable, all the others being preset and dependent on this.
- Equipped with a **4-roller (D. 30 mm) wire feeder** for an optimal wire feeding. Replacement of rollers without tools.
- Provided with a **wide range of synergic curves (short and pulse)** for solid wire.
- The **DOUBLE PULSE function, available as an optional**, facilitates the welding of thin materials without deformations or in particular conditions.
- Synergic programs for steel allow **working with either mixed gasses Ar+8/18/25% CO₂ or 100% CO₂**.
- Selecting the **manual working mode**, it's possible to modify the welding parameters.
- Possibility to use wire reels up to D. 300 mm, 15 kg.
- The wide **display** allows the operator to select and easily set the various welding modes and options. Furthermore, it gives the possibility to have always the clear indication of the current welding parameters (selected process, type and diameter of the used wire, shielding gas, voltage, current, wire speed and material thickness).
- The **adjustable welding options** are: Arc Length, short or pulsed (optional) welding process, 2 times / 4 times, Spot Time, Pause Time, Inductance, Burn Back, Soft Start, pre-gas, post gas, Automatic Hot Start, Automatic Crater Filler and 3 levels.
- Can be **connected to motor-driven generators** of adequate power.

COMBO HI-MIG 2020



M	Modèle Item	COMBO HI-MIG 2020					
	Code Code	S00383					
	Alimentation Input Voltage	1 x 230 V 50-60 Hz					
Pi	Puissance d'installation Installation power	4 kW					
P	Puissance absorbée Absorbed power	MIG		TIG		MMA	
		30%	60%	100%	30%	60%	100%
		6 kVA	4,6 kVA	4,2 kVA	4,5 kVA	3,2 kVA	2,2 kVA
		5,3 kVA	4,3 kVA	3,8 kVA			
	Plage de réglage Current range	20 ÷ 200 A SHORT 20 ÷ 160 A PULSE		10 ÷ 200 A		10 ÷ 160 A	
X%	Durée de cycle Duty cycle	30% 200 A		60% 155 A		100% 140 A	
	Réglage continu Stepless regulation	ELECTRONIC					
	Fil utilisable Wire size	Ø mm 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Fe 0,8/0,9/1,0/1,2 Al 0,8/0,9/1,0 Inox CuSi 3% 0,9 Cored					
	Bobine fil entraînable max. Max. wire spool size	Ø 300 mm 15 kg					
	Electrodes Electrodes					Ø 1,6 - 4 mm	
IP	Degré protection Protection class	IP 23					
	Normes de construction Construction standards	EN 60974-1 / EN 60974-10 Cl. A					
	Dimensions Dimensions	330x600x540 mm					
	Poids Weight	32 kg					

Dimensions et poids du générateur seulement - Dimensions and weight of the power source only



S00383 + 580007
Avec le chariot pour le transport en option
With the optional cart for the transport

COMBO HI-MIG 3020

COMBO HI-MIG 4020

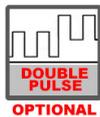
M	COMBO HI-MIG 3020						COMBO HI-MIG 4020																	
	S00384						S00385																	
	3 x 400 V 50-60 Hz						3 x 400 V 50-60 Hz																	
Pi	6 kW						6,5 kW																	
	MIG		TIG		MMA		MIG		TIG		MMA													
P	40% 9 kVA	60% 8,3 kVA	100% 6,6 kVA	40% 7 kVA	60% 6,5 kVA	100% 5,2 kVA	40% 7,9 kVA	60% 7,2 kVA	100% 6,5 kVA	35% 11,2 kVA	60% 10,2 kVA	100% 9,5 kVA	35% 9,2 kVA	60% 8,3 kVA	100% 7,7 kVA	50% 10,4 kVA	60% 9,6 kVA	100% 9 kVA						
	20 ÷ 270 A SHORT 20 ÷ 220 A PULSE		10 ÷ 270 A		10 ÷ 220 A		20 ÷ 320 A SHORT 20 ÷ 320 A PULSE		10 ÷ 320 A		10 ÷ 270 A													
X%	40% 270 A		60% 250 A		100% 200 A		40% 220 A		60% 200 A		100% 180 A		35% 320 A		60% 290 A		100% 270 A		50% 270 A		60% 250 A		100% 230 A	
	ELECTRONIC						ELECTRONIC																	
	Ø mm 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Fe 0,8/0,9/1,0/1,2 Al 0,8/0,9/1,0/1,2 Inox 0,8/0,9/1,0 CuSi 3% 0,9 Cored						Ø mm 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Fe 0,8/0,9/1,0/1,2 Al 0,8/0,9/1,0/1,2 Inox 0,8/0,9/1,0 CuSi 3% 0,9 Cored																	
	Ø 300 mm 15 kg						Ø 300 mm 15 kg																	
					Ø 1,6 - 5 mm										Ø 1,6 - 6 mm									
IP	IP 23						IP 23																	
	EN 60974-1 / EN 60974-10 Cl. A						EN 60974-1 / EN 60974-10 Cl. A																	
	330x600x540 mm						330x600x540 mm																	
	35 kg						37 kg																	

Dimensions et poids du générateur seulement - Dimensions and weight of the power source only

Les modèles **COMBO HI-MIG 3020** et **4020** sont prédisposés pour le refroidissement de la torche par liquide.
Le groupe de refroidissement, la fonction **DOUBLE PULSE** et le chariot pour le transport sont disponibles en option.



COMBO HI-MIG 3020 and 4020 are ready for torch water cooling.
The cooling unit, the double pulse function upgrade and the cart for the transport are available on request as optional.



S00384 + 580007 + 560102 **S00385 + 580007 + 560102**
Avec le chariot pour le transport et le groupe de refroidissement CU56H en option.
With the optional cart for the transport and cooling unit CU56H.

COMBO PRO MIG 426



MIG-MAG



TIG



MMA



S00306
Modèle standar
Standard model

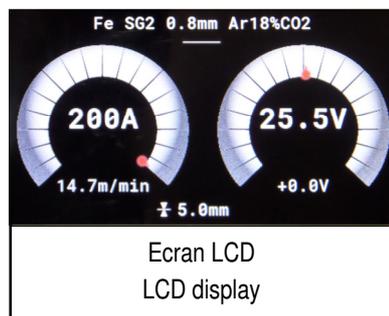


S00306 + 560102
Avec le groupe de refroidissement CU56H en option
With the optional cooling unit CU56H

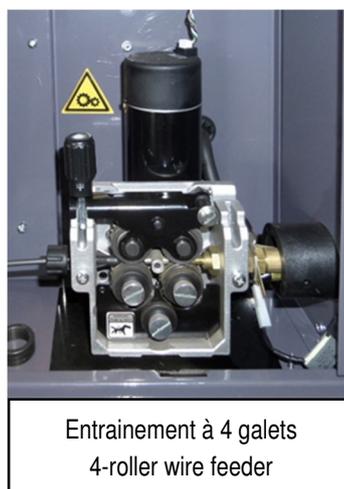


Le modèle **COMBO PRO MIG 426** a le dévidoir séparé. Il est polyvalent et s'adapte à différentes applications, en particulier pour la charpenterie moyenne et lourde.

Il est **prédisposé pour le refroidissement de la torche par liquide**, est livré complet avec le **dévidoir WF420 DIGITAL** et le **chariot pour le transport**. Le **groupe de refroidissement** et la fonction **DOUBLE PULSE** sont disponibles en option.



Ecran LCD
LCD display



Entrainement à 4 galets
4-roller wire feeder



Porte-torche
Torch holder

	Modello Item	COMBO PRO MIG 426								
	Codice Code	S00306								
	Alimentazione Input Voltage	3 x 400 V 50-60 Hz								
	Potenza d'installazione Installation power	6,5 kW								
		MIG			TIG			MMA		
	Potenza assorbita Absorbed power	35% 11,2 kVA	60% 10,2 kVA	100% 9,5 kVA	35% 9,2 kVA	60% 8,3 kVA	100% 7,7 kVA	50% 10,4 kVA	60% 9,6 kVA	100% 9 kVA
	Campo di regolazione Current range	20 ÷ 320 A SHORT 20 ÷ 320 A PULSE			10 ÷ 320 A			10 ÷ 270 A		
	Fattore di servizio Duty cycle	35% 320 A			60% 290 A			100% 270 A		
	Regolazione continua Stepless regulation	ELECTRONIC								
	Filo utilizzabile Wire size	Ø mm 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Fe 0,8/0,9/1,0/1,2 Al 0,8/0,9/1,0/1,2 Inox 0,8/0,9/1,0 CuSi 3% 0,9 Cored								
	Bobina filo trainabile max Max. wire spool size	Ø 300 mm 15 kg								
	Elettrodi Electrodes							Ø 1,6 - 6 mm		
	Grado protezione Protection class	IP 23								
	Norme di costruzione Construction standards	EN 60974-1 / EN 60974-10 Cl. A 								
	Dimensioni Dimensions	570x1000x1345 mm								
	Peso Weight	68 kg								

Dimensions et poids de la machine standard - Dimensions and weight of the standard machine

COMBO PRO MIG 426 has a **separate wire feed unit**. It is suitable for various applications, in particular for medium and heavy metal works.

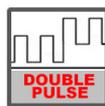
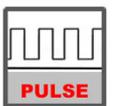
It's **ready for torch water cooling** and is supplied **complete with wire feeder WF 420 DIGITAL** and with **cart for the transport**.

The **cooling unit** and the **double pulse function upgrade** are available on request as optional.

COMBO HI-MIG 2010



M	Modèle Item	COMBO HI-MIG 2010								
	Code Code	S00218								
	Alimentation Input Voltage	1 x 230 V 50-60 Hz								
Pi	Puissance d'installation Installation power	4 kW								
		MIG			TIG			MMA		
P	Puissance absorbée Absorbed power	30% 6 kVA	60% 4,6 kVA	100% 4,2 kVA	30% 4,5 kVA	60% 3,2 kVA	100% 2,2 kVA	40% 5,3 kVA	60% 4,3 kVA	100% 3,8 kVA
	Plage de réglage Current range	20 ÷ 200 A SHORT 20 ÷ 160 A PULSE			10 ÷ 200 A			10 ÷ 160 A		
X%	Durée de cycle Duty cycle	30% 200 A			60% 155 A			100% 140 A		
	Réglage continu Stepless regulation	ELECTRONIC								
	Fil utilisable Wire size	Ø mm 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Fe 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Al 0,8/0,9/1,0 Inox CuSi 3% 0,9 Cored								
	Bobine fil entraînable max Max. wire spool size	Ø 200 mm 5 kg								
	Electrodes Electrodes							Ø 1,6 - 4 mm		
IP	Degré protection Protection class	IP 23								
	Normes de construction Construction standards	EN 60974-1 / EN 60974-10 Cl. A								
	Dimensions Dimensions	210x500x460 mm								
	Poids Weight	18 kg								



COMBO HI-MIG 2010 est un générateur **monophasé multi-procédés**, issu de la technologie **Inverter**, qui peut souder aussi bien en **MIG/MAG**, **MMA** et **TIG DC** (amorçage "lift"), particulièrement adapté pour les travaux à exécuter à l'extérieur comme entretiens, réparations et installations mais aussi pour les applications internes, lorsqu'un appareil polyvalent est nécessaire.

Il est doté de la nouvelle **interface graphique avec afficheur 4,3" couleur à haute définition**.

En soudage **TIG**, l'amorçage de l'arc est fait **au toucher "lift"**. Possibilité de soudage **TIG pulsé**. En procédé **MMA-SMAW** il est adapté pour souder avec les électrodes enrobées de rutile et basiques.

Il peut être **alimenté par un moto-générateur** de puissance adéquate.

Pourvu de **raccord EURO** pour les torches MIG/MAG et TIG et de **correcteur du facteur de puissance (PFC)** intégré, qui réduit et stabilise la puissance absorbée.

Possibilité d'activer l'option antivolt avec **code secret**.

Avec la fonction **MIG/MAG**:

- possibilité de souder en **mode synergique short et pulsé**;
- deux niveaux de courant en short et en pulsé (**double pulsé**) en **option**;
- on peut **sélectionner le programme synergique désiré** selon le type de fil, le diamètre et le gaz de protection utilisé. Le générateur dispose de **courbes synergiques optimisées pour fer, acier inoxydable, aluminium, soudobrasage et fil fourré**;
- les courbes synergiques pour le fer permettent de travailler en utilisant aussi bien le mélange **Ar+8/18/25%CO₂** que le **CO₂ à 100%**;
- en sélectionnant le **mode manuel**, on peut modifier les paramètres de soudage;
- un contrôle spécial permet le réglage précis de la longueur de l'arc "**arc length**".

COMBO HI-MIG 2010 is a single-phase **multi-process inverter power source**, able to weld alternately in **MIG/MAG**, **MMA** or **DC TIG** ("lift" start) mode, particularly suitable for maintenance, repair, installation and on site welding, but also for workshop works requiring versatility of use.

It's provided with a **new graphic interface with 4.3" high-resolution color display**.

TIG welding with start by "**lift**" contact. Possibility of **pulsed TIG** welding.

It's suitable to **weld in MMA-SMAW mode** both rutile and basic electrodes.

It can be **connected to motor-driven generators** of adequate power.

It's equipped with **EURO type connection** for MIG/MAG and TIG torches and with **PFC (Power Factor Correction)** device to reduce and stabilize the power absorption. It has the possibility to activate a **security password**.

In the **MIG/MAG** mode:

- it performs **short and pulse synergic welding**;
- double level of current in short and in pulse mode (**double pulse**), **optional**;
- it is possible to select a **synergic program** according to the wire type and diameter as well as the shielding gas to be used;
- it has **curves optimized for steel, stainless steel, aluminium, MIG brazing and flux cored wire**;
- synergic programs for steel allow working with either mixed gasses **Ar+8/18/25%CO₂** or **100% CO₂**;
- selecting the **manual working mode**, it's possible to modify the welding parameters;
- a dedicated control is provided for fine tuning the **arc length**.



535011

Torche M 15 de 3 m
3 m, M 15 torch

535012

Torche M 15 de 4 m
4 m, M 15 torch

Seulement pour artt. / Only for items:
COMBO HI-MIG 2010 - 2020



535013

Torche M 25 de 3 m
3 m, M 25 torch

535014

Torche M 25 de 4 m
4 m, M 25 torch

Seulement pour artt. / Only for items:
COMBO HI-MIG 2010 - 2020 - 3020

535034

Torche M 25 de 5 m
5 m, M 25 torch

Seulement pour artt. / Only for items:
COMBO HI-MIG 2020 - 3020



535015

Torche M 36 de 3 m
3 m, M 36 torch

535016

Torche M 36 de 4 m
4 m, M 36 torch

535035

Torche M 36 de 5 m
5 m, M 36 torch

Seulement pour artt. / Only for items:
COMBO HI-MIG 4020
PRO MIG 426



535019

Torche M 501D 3 m,
refroidissement à eau
3 m, M 501D torch, ready
for water cooling

535020

Torche M 501D 4 m,
refroidissement à eau
4 m, M 501D torch, ready
for water cooling

Seulement pour artt. / Only for items:
COMBO HI-MIG 3020 - 4020
PRO MIG 426



535718

Torche ABITIG 26, 4 m
4 m, ABITIG 26 torch

ACCESSOIRES



580004

Chariot pour le transport
Trolley for transport

Seulement pour art. / Only for item:
COMBO HI-MIG 2010



580007

Chariot pour le transport
Trolley for transport

Seulement pour art. / Only for items:
COMBO HI-MIG 2020 - 3020 - 4020



560102 - CU56H

Groupe de refroidissement
Cooling unit

Seulement pour art. / Only for items:
COMBO HI-MIG 3020 - 4020
PRO MIG 426



S01715A.10

Kit d'accessoires pour le soudage par électrode avec 3+2 m de câbles de 25mm² (TEXAS 25)

Accessories kit for electrode welding with 3+2 m cables of 25 mm². (TEXAS 25)

Seulement pour art. / Only for item:
COMBO HI-MIG 2010



S01715A.11

Kit d'accessoires pour le soudage par électrode avec 3+2 m de câbles de 25 mm² (TEXAS 50)

Accessories kit for electrode welding with 3+2 m cables of 25 mm². (TEXAS 50)

Seulement pour art. / Only for item:
COMBO HI-MIG 2020



S01714A.10

Kit d'accessoires pour le soudage par électrode avec 5+3,5m de câbles de 35 mm² (TEXAS 50)

Accessories kit for electrode welding with 5+3,5 m cables of 35 mm². (TEXAS 50)

Seulement pour art. / Only for items:
COMBO HI-MIG 3020 - 4020
PRO MIG 426



530347

Rallonge pour soudage TIG
Extension for TIG welding

Seulement pour art. / Only for item:
PRO-MIG 426

ACCESSORIES



309269

Masque avec filtre à cristaux liquides à gradation automatique (9-13 DIN)
Helmet with auto-dimming LCD filter (9-13 DIN)



309073

Masque avec filtre à cristaux liquides à gradation automatique (9-13 DIN)
Helmet with auto-dimming LCD filter (9-13 DIN)



309489

Spray antiadhésif
Non-stick spray



357502

Débitmètre à 2 manomètres pour les bouteilles rechargeables
Flowmeter with 2 gas pressure gauges for refillable cylinders



384024

Adaptateur pour bobine de Ø 300 de 15 kg
Adapter for wire reels of 15 kg and Ø 300

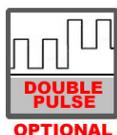


540011

Kit aluminium pour fils Ø 0,8 - 1 et pour torches de 3 m (Grafite)
Aluminium welding kit for Ø 0,8 - 1 wire and 3 m torch (Graphit)

540014

Kit aluminium pour fils Ø 1,2 - 1,6 et pour torches de 3 m (Grafite)
Aluminium welding kit for Ø 1,2 - 1,6 wire and 3 m torch (Graphit)

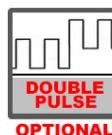


540180

Mise à nouveau double niveau MIG (Double pulsé)
MIG Double level (Double pulse) upgrade

OPTIONAL

Solo per art. / Only for item:
COMBO HI-MIG 2010



540181

Mise à nouveau double niveau MIG (Double pulsé)
MIG Double level (Double pulse)

OPTIONAL

Solo per artt. / Only for items:
COMBO HI-MIG 2020 - 3020 - 4020
COMBO PRO MIG 426



530337

Rallonge de 5 m avec câble en cuivre Ø 50 mm²
5 m extension with copper cable Ø 50 mm²

Seulement pour art./ Only for item:
COMBO PRO MIG 426

530338

Rallonge de 10 m avec câble en cuivre Ø 50 mm²
10 m extension with copper cable Ø 50 mm²



530355

Rallonge de 5 m avec câble en cuivre Ø 70 mm²
précablée pour le refroidissement à eau
2 m extension with copper cable Ø 70 mm² ready
for water cooling

Seulement pour art./ Only for items:
COMBO PRO MIG 426



530360

Rallonge de 5 m avec câble en cuivre Ø 70 mm²
précablée pour le refroidissement à eau
5 m extension with copper cable Ø 70 mm²
ready for water cooling

Seulement pour art./ Only for item:
COMBO PRO MIG 426

530361

Rallonge de 10 m avec câble en cuivre Ø 70 mm²
précablée pour le refroidissement à eau
10 m extension with copper cable Ø 70 mm² ready
for water cooling

	CONTRÔLE SYNERGIQUE SYNERGIC CONTROL
	FONCTION PULSÉ PULSE FUNCTION
	FONCTION DOUBLE PULSÉ DOUBLE PULSE FUNCTION
	DISPOSITIF D'ALIMENTATION DU FIL A 4 GALETS WITH A 4-ROLLER WIRE FEED GROUP
	POSSIBILITÉ DE SOUDER ALUMINIUM POSSIBILITY TO WELDING ALUMINUM
	POSSIBILITÉ DE SOUDER ACIER INOXYDABLE POSSIBILITY TO STAINLESS STEEL
	POSSIBILITÉ DE SOUDOBRESAGE POSSIBILITY TO WELDING BRAZING
	POSSIBILITÉ DE SOUDER AVEC OU SANS LA PROTECTION DU GAS (FIL FOURRÉ) POSSIBILITY TO WELD WITH OR WITHOUT GAS PROTECTION (CORED WIRE)
	POSSIBILITÉ D'ACTIVER L'OPTION ANTIVOL AVEC CODE SECRET POSSIBILITY TO ACTIVATE A SECURITY PASSWORD
	CONNECTABLE A GROUPES ÉLECTROGÈNE CONNECTIBLE TO MOTOR-DRIVEN GENERATORS
	INTERFACE GRAPHIQUE AVEC AFFICHEUR 4,3" COULEUR A HAUTE DÉFINITION GRAPHIC INTERFACE WITH 4.3" HIGH-RESOLUTION COLOR DISPLAY

VOUS POUVEZ CONSULTER NOS CONDITIONS GÉNÉRALES DE VENTE DANS NOTRE TARIF ET SUR NOTRE SITE
OUR GENERAL TERMS AND CONDITIONS OF SALE ARE AVAILABLE ON OUR GENERAL PRICE LIST AND ON OUR WEB SITE

www.elettrocf.com



Nous nous réservons d'apporter des modifications - We reserve the right to modify
La reproduction même partielle de ce catalogue est interdite sans l'accord de la société Elettro c.f.
The reproduction, either whole or partial, of this catalogue without the prior consent of Elettro c.f., is strictly prohibited



NOS VIDEOS - OUR VIDEOS



www.elettrocf.com
www.youtube.com/user/ElettroCF



elettro[®]
CF
 WELDING & CUTTING SYSTEMS

Elettro c.f. S.r.l.
 Via Miglioli n° 24
 40024 Castel S. Pietro T. (BO) - Italia
 Tel. +39051941453 - Fax +39051944602
elettrocf@elettrocf.com - www.elettrocf.com

CEBORA GROUP