

**POSTE À SOUDER ELECTROMIG 220 SYNERGIC** CE

**Caractéristiques :**

- Poste de soudage inverter, multiprocess MIG-MAG/FLUX/BRAZING/MMA/ et TIG DCLift contrôlé par microprocesseur. Flexibilité d'utilisation et différents matériaux soudés (acier, acier inox, aluminium) ou soudobrasés (tôles galvanisées). Large variété des applications allant de l'entretien, à l'installation en passant par les interventions en carrosserie.
- Le réglage rapide SYNERGIQUE rend le produit très simple à utiliser. La technologie ATC, permet d'obtenir avec grande facilité d'excellents soudages sur de fines épaisseurs grâce à un contrôle avancé de l'arc.
- Fourni avec torche de soudage, câble et pince de masse.



TE816059

**inverter**

MULTIPROCESS  
MIG - MMA - TIG

**ONE TOUCH**  
LCD SYNERGY

FLUX & MIG-MAG

**Synergy**

Advanced  
**ATC**  
Thermal Control

**TIG LIFT**

**Livré avec**

3 m **C**  
**TE742180**

Gaz tube

0,6+0,8 mm

**C** **TE722112**

3 m DX25

Modèle :	Electromig 220 Synergic
Tension du réseau :	400/50 V/Hz
Puissance absorbée (60% max) :	3 à 5,8 kW
Fusible au réseau :	10 A
Facteur de puissance :	0,87/0,9
Tension à vide max :	75 V
Plage de réglage :	10 à 230 A
Courant max. :	200 à 20% A
Courant absorbé :	5 / 9 A
Courant au 60% :	105 A
Fils de soudage acier :	0,6 à 1,0 mm
Fils de soudage inox :	0,8 à 1,0 mm
Fils de soudage aluminium :	0,8 à 1,0 mm
Fils de soudage fourré :	0,8 à 1,2 mm
Fils pour brasage :	0,8 à 1,0 mm
Diamètre des électrodes MMA :	1,6 à 4,0 mm
Degré de protection :	IP23
Dimensions :	620x260x490 mm
Poids :	23 kg
Ref. :	TE816059

**PRIX H.T.**

**Advanced Thermal Control**

*D'excellents résultats sur des épaisseurs minces*



La technologie ATC, Made in Telwin, trouve une application spécifique dans

ces secteurs, voir par exemple la carrosserie, où les matériaux (ayant des épaisseurs contenues entre 0,5-0,8 mm) sont extrêmement sensibles aux déformations causées par les températures atteintes durant le soudage. La technologie ATC permet d'obtenir avec grande facilité d'excellents soudages sur de fines épaisseurs grâce à un contrôle avancé de l'arc.



AVANT

ARRIERE

**Avantages**

- soudages sur de fines épaisseurs avec grande facilité
- plus faible déformation du matériel
- arc extrêmement stable même avec des courants faibles
- soudage par points rapide et précis
- union facilitée de tôles distancées entre elles
- excellents résultats sur acier, aluminium et avec brasage