



## invertní poloautomaty MIG MIG + TIG + MMA



na jeden  
dotek

Synergy

Advanced  
ATC  
Thermal Control



Active  
Synergy

PULS

POP  
[Puls On Puls]

Advanced  
ATC  
Thermal Control

Electromig 220

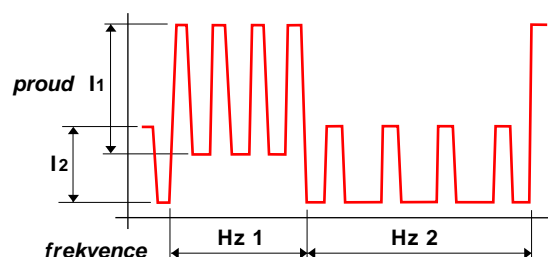
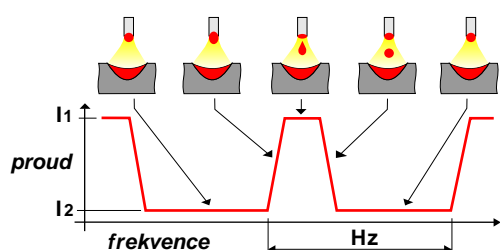
Electromig 300 a 400

Electromig Wave 230 a 330

typ svařovací	cena bez DPH	cena s DPH	svařovací proud	60% zatížení	vstupní napětí	podava drátu	cívka drátu	váha stroje
Electromig 220 Syn.	24.500,-	29.645,-	10 - 230 A	105 A	400 V	2 kl.	15 kg	23 kg
Electromig 300 Syn.	36.000,-	43.560,-	20 - 300 A	205 A	400 V	4 kl.	15 kg	37 kg
Electromig 400 Syn.	46.000,-	55.660,-	10 - 400 A	280 A	400 V	4 kl.	15 kg	42 kg
Electromig 230 Wave	38.000,-	45.980,-	10 - 240 A	105 A	400 V	4 kl.	15 kg	32 kg
Electromig 330 Wave	49.000,-	59.290,-	20 - 300 A	205 A	400 V	4 kl.	15 kg	39 kg

**Electromig Synergic 220, 300 a 400** mají invertní zdroj se synergickým řízením svařovacích parametrů. Ovládání svařovací je velmi snadné, požadovaný výkon se nastaví podle síly materiálu otáčením jediného knoflíku. Mikroprocesorové řízení nastavuje ideální poměr svařovacího napětí a rychlosti posuvu drátu. Pro svařování slabých plechů mají funkci ATC (omezení teploty sváru), která se automaticky aktivuje u materiálu slabšího než 1,5 mm. Svařují ocel s použitím plynu a trubíkovým drátem bez plynu. Svařují také nerez ocel, hliník a slitiny hliníku.

**Electromig Wave 230 a 330** jsou invertní poloautomaty MIG se synergickým (mikroprocesorovým) řízením. Svařovací proud má tři režimy. Konstantní proud, pulsní a dvoupulsní, který je vhodný pro kvalitní sváry hliníku. Jednostupňová je velmi snadná obsluha. Po zadání parametrů sváru (typ materiálu, průměr drátu a typ ochr. plynu) nastaví mikroprocesor správné parametry v celém rozsahu výkonu. Při práci se výkon reguluje podle síly svařovaného materiálu pouze jediným knoflíkem. Displej na ovládacím panelu zobrazuje všechny potřebné informace. Funkce ATC (omezení teploty sváru) slouží k usnadnění svařování slabých plechů. Funkce se automaticky aktivuje u materiálu slabšího než 1,5 mm. Řízení umožňuje uživatelské nastavení a konektor USB slouží k přenosu dat.



**Pulsní proud** je řízené oddělování kapí kovu z drátu přímo do tavné lázně. To zlepšuje vzhled i kvalitu svárů a snižuje se rozstřík kovu do okolí. Používá se pro plechy z oceli, nerez oceli a hliníku.

**Puls v Pulsu** jsou "dva spojené" pulsní proudy (vyšší / nižší), u kterých je možné nastavit dobu po kterou oblouk hoří (pulsuje) vyšší a nižší hodnotou. Při svařování hliníku jsou výsledkem sváry, které se podobají sváry prováděným metodou TIG.