

**MULTIWELD 180M-C to kompaktowe, jednofazowe źródło prądu do spawania MIG/MAG, drutem rdzeniowym i MMA. Jego intuicyjny interfejs zawiera dwa cyfrowe wyświetlacze oferujące proste i precyzyjne ustawienia. Bardzo łatwy w transporcie na miejscu, polecany jest do spawania stali, stali nierdzewnej i aluminium o grubości do 3 mm (MIG/MAG).**

## WIELOPROCESOWY

### ■ Spawanie metodą MIG/MAG :

- drut stalowy: Ø 0,6 i 0,8 mm
- drut ze stali nierdzewnej: Ø 0,8 mm
- drut aluminiowy: Ø 0,8 i 1,0 mm
- drut rdzeniowy (odwrócenie biegunowości) : Ø 0,6 i 0,9 mm

### ■ Spawanie MMA: elektrody podstawowe i rutyłowe (do Ø 3,2 mm)

Zintegrowany Antisticking: zmniejsza ryzyko przyklejenia się elektrody w kontakcie z obrabianym przedmiotem.

## ZOPTYMALIZOWANE USTAWIENIA MIG/MAG

- Ręczna regulacja dynamiki łuku.
- **Pomoc przy spawaniu:** tabela na przednim panelu, która pomaga użytkownikowi dostosować napięcie i prędkości podawania drutu w zależności od grubości spawanego materiału.

## INTUICYJNY

- Czytelny wyświetlacz nawet w jasnym świetle.
- Prosty interfejs z pokrętkami i przyciskami przystosowanymi do obsługi w rękawiczkach ułatwia regulację.

## ZINTEGROWANY PODAJNIK DRUTU

- Kompatybilne szpule drutu: Ø 200 / 300 mm.
- 4-rolkowy podajnik drutu zapewniający wydajne zwijanie.
- Europejskie złącze palnika do szybkiego montażu/demontażu.

## BEZPIECZNY

- Zoptymalizowane chłodzenie stacji z ochroną termiczną.
- Zabezpieczenie przed nadmiernym prądem.

## PRZENOŚNY

- Wzmocnione nadwozie i podkładki antywstrząsowe.
- Oszczędność miejsca i łatwość przenoszenia na miejscu (16,5 kg).

## AKCESORIA (opcje)



Aluminium  
150 A  
3 m  
063761



Zestaw palników  
MB15  
041226



Typ rolki A

Stal / Stal nierdzewna	Ø 0.6 / 0.8	x1	042339
Aluminium	Ø 0.8 / 1.0		041196
Drut rdzeniowy	Ø 0.6 / 0.9		068933



4 rolki

Dostarczane  
Z



MIG15 - 3 m

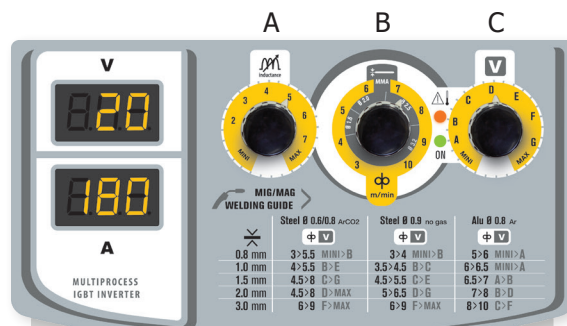


2 m - 16 mm<sup>2</sup>



2 m - 16 mm<sup>2</sup>

- + 1 tube contact 0.9 mm pour fil fourré sans gaz
- + 1 buse spéciale
- + Klucz mocujący do rury kontaktowej
- + Wąż gazowy 1 m + 2 zaciski



A Dynamika łuku

B MIG/MAG: Prędkość podawania drutu  
MMA : Prąd spawania

C Napięcie spawania

50/60 Hz	A	I <sub>2</sub> MMA	I <sub>2</sub> MIG	Ø mm		200 300	Ø mm	Ø mm	Sterowanie elektroniczne	m/min	Oryginalne rolki A (x2)	MIG-MAG		MMA		U <sub>0</sub>	cm	kg	IP	2 m
				EN 60974-1 (40°C)	EN 60974-1 (40°C)							IA (60%)	100%	IA (60%)	100%					
230 V 1~	16	20 → 150	30 → 180	0.6 → 1.0	0.6 → 0.9	✓	✓	1.6 → 3.2	50W	3 → 10	0.8 (stal) 0.9 (drut rdzeniowy)	110 A	90 A	100 A	80 A	59	53 x 28 x 45	16.5	IP 21	2 m