

MULTIWELD 250T jest trójfazowym półautomatem łączącym procesy spawania MIG/MAG, spawania rdzeniowego i MMA. Jego intuicyjny interfejs zawiera cyfrowe wyświetlacze umożliwiające proste i dokładne ustawienia. MULTIWELD 250T, zalecany do spawania stali, stali nierdzewnej i aluminium, jest idealny dla ślusarzy i warsztatów naprawczych.

WIELOPROCESOWY

- **Spawanie MIG/MAG :**
 - drut stalowy : Ø 0,6 do 1,2 mm
 - drut ze stali nierdzewnej : Ø 0,8 do 1,2 mm
 - drut aluminiowy : Ø 0,8 i 1,0 mm
 - drut rdzeniowy (odwrotna polaryzacja) : Ø 0,9 do 1,2 mm
- **Spawanie metodą MMA :** elektrody zasadowe i rutyłowe (do Ø 5 mm).

ZOPTYMALIZOWANE USTAWIENIA MIG/MAG

- **Wybór trybu spustu :** 2T lub 4T.
- **Pomoc przy spawaniu :** panel przedni, aby pomóc użytkownikowi w ustawieniu napięcia i średnicy drutu wypełniającego w zależności od grubości materiału do spawania.

INTUICYJNY

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

WBUDOWANY PODAJNIK

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


WSTĘPNE PODGRZEWANIE GAZ CO2 CZYSTY

- Wstępnie zainstalowane gniazdo (36 V - 4,2 A) dla podgrzewacza gazu przy spawaniu czystym CO₂ (podgrzewacz nie jest zawarty w zestawie).
- Kompatybilny z gniazdkami elektrycznymi USA (typ A) i EURO (typy C/E/F).

SOLIDNY


- Wzmocniona karoseria.
- Wzmocnione koła zapewniają stabilność i zwrotność.
- Uchwyt na butle gazowe do 4 m³.

AKCESORIA (OPCJA)

			
250 A			
STAL / STAL NIERDZEWNA		ALU	
3 m	4 m	3 m	4 m
040700	040922	040724	040939


Zaciski uziemia
250 A - 4 m - 25 mm ²
043794


Uchwyt elektrody
300 A - 4 m - 35 mm ²
043862

	Typ rolki A	
Stal	Ø 0.6 / 0.8	042339
Stal nierdzewna	Ø 0.8 / 1.0	041189
Aluminium	Ø 0.8 / 1.0	041196
Drut rdzeniowy	Ø 0.9 / 1.2	042346

	Manometr
	30 l/min
	041622
	041219
	041646



Dostarczane z:




Napięcie spawania

Dynamika łuku

MIG/MAG : Prędkość posuwu drutu (2 > 15 m/min)

MMA : Natężenie spawania

50/60 Hz	A	I ₂ MMA	I ₂ MIG	Ømm		Ømm	Ømm	Electronic Control	m/min	A	MIG-MAG		MMA		U ₀	cm	kg	IP	Chroniony & kompatybilny generator mocy (+/-15%)	
				GAZ	NO GAZ						EN 60974-1 (40°C)	EN 60974-1 (40°C)								
400 V 3~	16	40 → 250	40 → 250	0.6	0.9	✓	✓	1.6 → 5		2 → 15	0.8	200 A	180 A	200 A	180 A	59	78 x 68 x 37	48	IP 21	10 kW