

MULTIWELD 400T to trójfazowe źródło prądu łączące procesy spawania MIG/MAG, drutem rdzeniowym i MMA. Jego intuicyjny interfejs zawiera dwa cyfrowe wyświetlacze oferujące proste i precyzyjne ustawienia. MULTIWELD 400T jest wyposażony w precyzyjny i mocny 4-rolkowy system odwijania i może z łatwością spawać drut Ø 1,6 mm. Jego jakość spawania jest nienaganna nawet w przypadku aluminium.

WIELOPROCESOWY

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

ZOPTYMALIZOWANE USTAWIENIA MIG/MAG

- **Możliwość wyboru sposobu wyzwania:** 2T lub 4T.
- 3 ustawienia dla maksymalnej kontroli: oczyszczanie gazu, podawanie drutu i czas trwania post-gazu (0, 0.5 lub 1 sekunda)
- **Pomoc przy spawaniu:** tabela na przednim panelu, która pomaga użytkownikowi ustawić napięcia i średnicy drutu wypełniającego 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: Ø 200 / 300 mm
- Silnik 4-rolkowy zapewnia wydajne odwijanie.
- Europejskie złącze palnika do szybkiego montażu/demontażu.

WSTĘPNE PODGRZEWANIE GAZ CZYSTY

- Wstępnie zainstalowane gniazdo (36 V - 4,2 A) dla podgrzewacza gazu przy spawaniu czystym CO₂.
- Zgodność z wtyczką US (typ A) i EURO (typ C/E/F)

ERGONOMICZNY

- Wzmocnione koła zapewniające stabilność i zwrotność.
- Obsługa butli gazowej o pojemności 10 m³.
- Luk i miejsce do przechowywania akcesoriów

AKCESORIA (opcje)

	
Stal / Stal nierdzewna 4 m	Aluminium 3 m
063792	063808


Zacisk uziemienia 400 A - 4 m - 50 mm ²
047853

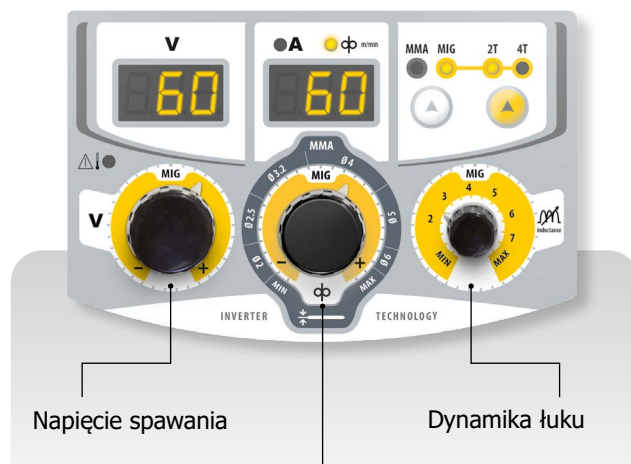

Uchwyt elektrody 500 A - 4 m - 50 mm ²
043879


Typ rolki B

Stal / Stal nierdzewna	Ø 0.6 / 0.8	042353
	Ø 0.8 / 1.0	042360
	Ø 1.0 / 1.2	046849
	Ø 1.2 / 1.6	042384
Aluminium	Ø 0.8 / 1.0	042377
	Ø 1.0 / 1.2	040915
	Ø 1.2 / 1.6	042391
Drut rdzeniowy	Ø 0.9 / 1.2	042407



Dostarczany bez akcesoriów






































Napięcie spawania

Dynamika łuku

MIG/MAG: Prędkość podawania drutu (3 > 21 m/min)

MMA: Prąd spawania

		I ₂ MMA	I ₂ MIG																												
50/60 Hz	A	A	A	GAS	NO GAS	200	300	Ø mm	Electronic control	m/min	B	EN 60974-1 (40°C)	MIG-MAG / MMA	U ₀			IP														
400 V 3~	32	40 → 400	40 → 400	0.6 → 1.6	0.9 → 1.2	✓	✓	2 → 6		3 → 21	1.0 1.2	300 A	240 A	70	91 × 93 × 55	64	IP 21	5 m	20 kVA												