

MULTIWELD FV 220M jest jednofazowym generatorem do spawania metodami MIG/MAG, drutem rdzeniowym i MMA. Dzięki zasilaniu Flexible Voltage (FV) urządzenie działa przy napięciu zasilania 85-265 V, a jego intuicyjny interfejs zawiera dwa wyświetlacze cyfrowe umożliwiające proste i dokładne ustawienia. Wyposażony w precyzyjny 4-rolkowy system odwijania, jego jakość spawania jest nienaganna nawet w przypadku aluminium.

WIELOPROCESOWY

- **Spawanie MIG/MAG :**
 - drut stalowy : Ø 0,6 do 1,0 mm
 - drut ze stali nierdzewnej : Ø 0,8 do 1,0 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 jego średnica 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
- Mocny 4-rolkowy podajnik drutu dla efektywnego podawania.
- 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

- Klasa IP23 do użytku na zewnątrz.
- Przyjmuje bardzo długie przedłużacze (100 m).
- Wzmocnione koła zapewniają stabilność i zwrotność.
- Uchwyt na butlę gazową o pojemności do 4 m³ (20L).
- Ochrona przed przepięciami do 400 V (PROTEC 400).

AKCESORIA (OPCJE)



Zestaw do spawania dla drutu rdzeniowego Ø 0,9/1,0 & 1,2 mm 072336

+ 042346 (x1)



Futurał na palnik MB25 (250 A) 041233



Typ rolki A

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

Manometr



30 l/min
 041622
 041219
 041646



Dostarczane Z

- MIG25 - 3 m
- 2.5 m - 25 mm²
- 2 m - 25 mm²



Napięcie spawania

Dynamika łuku

MIG/MAG : Prędkość podawania drutu
 MMA : Natężenie spawania

50/60 Hz	EN	I ₂ MMA	I ₂ MIG	Ø mm		200	300	Ø mm	Electronic Control	m/min	équipé d'origine / original equipment / originalausstattung / equipamiento de fabrica		MIG-MAG		MMA		U ₀	cm	kg	IP	Protected & Compatible Power Generator (+/-15%)
				GAS	NO GAS						EN 60974-1 (40 °C)	IA (60 %)	100 %	EN 60974-1 (40 °C)	IA (60 %)	100 %					
230 V 1~	16	30 → 200	30 → 220	0,6	0,9	✓	✓	1.6 → 5	⊕	2 → 15	0,8	160 A	120 A	140 A	100 A	75	77 x 79 x 47	32	IP 23	9 kW	
110 V 1~	32	30 → 120	30 → 140	1.0	1.2			1.6 → 3.2	⊕	2 → 11	1.0	110 A	90 A	100 A	80 A	67					