Multi procédés
MONOPHASÉ
INVERTER

20 ▷ 200A

E.MULTIWELD 220-4 XL

Ref. 089945

INVEST IN THE FUTURE

4 en 1, le E.MULTIWELD 220-4 XL, est un générateur multi procédés capable d'effectuer les travaux de soudage en MIG/MAG (avec ou sans gaz)**, TIG DC et MMA avec une grande précision. Il bénéficie de 9 synergies de soudage pour faciliter la mise en oeuvre et assurer l'assemblage de tôles de 0,6 à 6 mm dans toutes les positions. Polyvalent, mais aussi doté d'une alimentation monophasée à technologie PFC/FV, il représente le parfait allié en atelier ou sur chantier.**

3 PROCÉDÉS DE SOUDURE

• MIG-MAG

- Moteur 4 galets : bobines de **ø 200 et ø 300 mm**.
- Réglable en **manuel** ou en **synergique**.
- Fonctions **SPOT** et **DELAY** disponibles.
- Peut souder des tôles de **0,6 à 6 mm d'épaisseur**.

• TIG

- Soudage en **TIG DC** et amorçage en **TIG Lift** grâce à la torche TIG à connecteur EURO.
- **Post Gas** et **Downslope** (évanouissement de l'arc) réglables.

• MMA

- Soude différents **types d'électrodes enrobées jusqu'au ø 5mm** (rutile, basique, inox, acier, fonte).
- **Hot Start réglable** (0 à 100%) : facilite l'amorçage et se règle en fonction du type de métal.
- **Arc Force réglable** (0 à 100%) : régule les écarts de longueur d'arc.
- **Anti-sticking** : réduit les risques de collage de l'électrode en cas de contact avec la pièce.



Livré avec :

- câble de masse (2,50 m)
- torche acier MIG 250A (3 m)
- Porte-électrode (2 m)

Acccesoires (en option)



Torche TIG
SR17 DB - Air
4 m (087583)
4 m (087521)



Chariot 4 m2
WELD 810
(037489)



Chariot 4 m2
WELD 610
(040281)

SYNERGIES EN MIG-MAG

• Calcul automatique de la vitesse fil et de la tension selon :

- le type et le diamètre du fil ;
- l'épaisseur à souder ;
- le gaz utilisé ;
- la position de soudage.

• Réglage manuel possible : vitesse de fil et longueur d'arc.

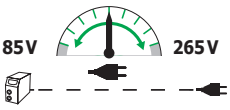
Synergies proposées :

Type de métal	Fe	Fe	AlMg5	Inox	Fil fourré	CuSi 3	CuAl 8	AlSi 5	AlSi 12
Procédé	MAG	MAG	MIG	MAG	MAG	MIG	MIG	MIG	MIG
Gaz	Ar+CO_2	CO_2	Ar	Ar+CO_2 2%		Ar	Ar	Ar	Ar
Ø possible	0.6 - 0.8 - 1.0	0.6 - 0.8 - 1.0	0.8 - 1.0	0.8 - 1.0	0.6 - 0.9 - 1.2	0.8	0.8	1.0	1.0
Positions de soudage	toutes	toutes	toutes	toutes	toutes	toutes	toutes	toutes	toutes

ALIMENTATION HIGH TECH

Flexible

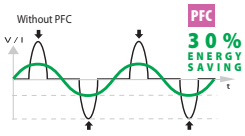
FV **FLEXIBLE VOLTAGE**



L'appareil fonctionne sur une simple prise 230V- 16 A ou 110 V-32 A même en utilisation intensive et sur rallonges de chantier (100m).

Économique

PFC **POWER FACTOR CORRECTION** 30% d'énergie économisée



La technologie PFC supprime les pics et régule le courant d'alimentation. Favorise aussi l'utilisation de rallonges ou de groupes électrogènes et contribue à obtenir une meilleure stabilité du courant pendant la phase de soudage.

Sécurisé

P400 **PROTEC 400**

Supporte des variations de tension ponctuelles ou permanentes sur le réseau électrique jusqu'à 400 V (foudre, groupe électrogène, charges de délestage...).

50/60 Hz	AM	MMA I_2	TIG I_2	min ▷ max	ømm GAS	ømm NO GAS	ømm 200	ømm 300	Electronic Control	équipé d'origine / original equipement / Originalausstatung / equipamiento de fabrica	EN60974-1 (40°C) MIG I_A (60 %)	EN60974-1 (40°C) MIG X% (I_2 max)	cm/kg	Protected & Compatible Power Generator (+/- 15 %)
110V 1~	32A	20-130A	20-160A	20-150A	0,6 - 1.0	0,9 - 1.2	✓	✓		0,8	100A	150A 22 %	27,5x55x44 / 20	7,5 kW 9 kVA
230V 1~	16A	20-200A	20-200A	20-200A							130A	200A 20 %		