

COMBO HI-MIG 2010



M	Modelo Typ	COMBO HI-MIG 2010								
	Código Best.Nr.	S00218								
	Alimentación Netzanschlussspannung	1 x 230 V 50-60 Hz								
Pi	Potencia de instalación Netzanschlussleistung	4 kW								
		MIG			TIG			MMA		
P	Potencia absorbida Leistungsaufnahme	30%	60%	100%	30%	60%	100%	40%	60%	100%
		6 kVA	4,6 kVA	4,2 kVA	4,5 kVA	3,2 kVA	2,2 kVA	5,3 kVA	4,3 kVA	3,8 kVA
	Corriente de soldadura Schweißstrom	20 ÷ 200 A SHORT 20 ÷ 160 A PULSE			10 ÷ 200 A			10 ÷ 160 A		
X%	Factor de servicio Einschaltdauer	30% 200 A			60% 155 A			100% 140 A		
	Regulación continua Stufenlose Regulierung	ELECTRONIC								
	Hilo a utilizar Geeigneter Draht	Ø mm 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Fe 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Al 0,8/0,9/1,0 Inox CuSi 3% 0,9 Cored								
	Bobina hilo, máx. Drahtrolle, Max	Ø 200 mm 5 kg								
	Electrodos Elektroden							Ø 1,6 - 4 mm		
IP	Nivel de protección Schutzgrad	IP 23								
	Normas de fabricación Hergestellt nach den Normen	EN 60974-1 / EN 60974-10 Cl. A S CE								
	Dimensiones Abmessungen	210x500x460 mm								
	Peso - Gewicht	18 kg								



COMBO HI-MIG 2010 es un generador de inverter monofásico multiproceso que puede soldar alternativamente en **MIG/MAG, MMA y TIG DC** (con encendido "lift") especialmente adecuado para trabajos en el exterior como mantenimiento, reparaciones e instalaciones, pero también para aplicaciones internas que precisan versatilidad de uso.

Está equipado con **nueva interface gráfica con pantalla 4,3" a color alta resolución**.

En la soldadura TIG, el encendido del arco puede efectuarse por **contacto "lift"**.

Puede soldar en **TIG pulsado**.

Adecuado para la **soldadura en MMA-SMAW** de electrodos revestidos (rutilos y básico).

Puede ser alimentado para un **moto-generador** de potencia adecuada.

Consta de toma de **conexión EURO** para antorchas MIG/MAG y TIG.

Provisto de dispositivo **PFC (Power Factor Correction)** que reduce y estabiliza la potencia absorbida.

Posibilidad de activar l'opción antirrobo con **password** de seguridad.

En la función **MIG/MAG**:

- posibilidad de soldar en **modo sinérgico short y pulsado**;
- **doble nivel de corriente en short y en pulsado (doble pulsado opcional)**;
- es posible seleccionar el **programa sinérgico** deseado según el tipo de hilo, el diámetro y el gas de protección utilizado. El generador está provisto de **curvas sinérgicas optimizadas para hierro, acero inoxidable, aluminio, soldadura fuerte e hilo tubular**;
- las curvas sinérgicas para hierro permiten trabajar **utilizando tanto mezcla Ar+8/18/25%CO2 como CO2 100%**;
- seleccionando el **modo manual**, es posible modificar los parámetros para soldar;
- un control dedicado, permite una regulación precisa del valor de **arc length**.

COMBO HI-MIG 2010 ist eine **einphasige Multiprozess-Schweiss-Stromquelle mit Inverter Technologie**. Geeignet zum abwechselnden **MIG/MAG-, MMA- und DC WIG-Schweißen (mit "lift" Berührungszündsystem)**. Dieses Gerät ist besonders für das Arbeiten im Freien, wie Wartungsarbeiten, Reparaturen, Installation aber auch für Vor-Ort-Eingriffe, die einen vielfältigen Gebrauch verlangen, geeignet.

Ausgestattet mit einer **neuen grafischen Benutzerschnittstelle mit 4,3" hochauflösendem Farbdisplay**.

„**Lift**“ **Kontaktzündung** des Lichtbogens beim **WIG-Schweißen**.

Möglichkeit der **WIG Impulsschweißung**.

Geeignet für das **MMA-SMAW-Schweißen** von rutilen und basischen Stabelektroden.

An einen **Motorgenerator** mit einer geeigneten Leistung anschließbar.

Ausgestattet mit **EURO-Anschluss** für MIG/MAG- und WIG-Schweißbrenner. Ausgestattet mit einer **PFC (Power Factor Correction)** Vorrichtung, womit die Leistungsaufnahme stabilisiert und verringert wird.

Es ist möglich, zur Sicherheit ein **PASSWORT** zu aktivieren.

Bei **MIG/MAG-Funktion**:

- **synergetisches Short und Impuls-Schweißen** möglich;
- **Zweiwertschaltung (Verfahren MIG Short), sowie Impulsbetrieb (Doppelimpulsbetrieb) als Option**;
- kann das gewünschte **synergetische Programm** je nach Drahttyp, Drahtdurchmesser und Schutzgas gewählt werden;
- verfügt sie über **optimierte Synergiekurven für Eisen, Edelstahl, Aluminium, Schweißlöten und Fülldraht**;
- die Synergiekurven für Eisen erlauben sowohl mit **Ar+8/18/25%CO2 Mischungen** als auch mit **100% CO2** zu arbeiten;
- im **Handbetrieb** können die Schweißparameter geändert werden;
- eine eigene Steuerung gestattet die **Feineinstellung der Bogenlänge**.