



TELWIN®



2011

General Catalogue

Industrial



TELWIN: the Home of Welding.

The future lives here. Over 45 years of history, 120.000 sq.m of technology.

TELWIN: la Cittadella della Saldatura.

Il futuro ha trovato casa. Oltre 45 anni di storia, 120.000 mq di tecnologia.



Telwin leads the market, a worldwide point of reference since 1963, for arc welding, spot welding, plasma cutting, chargers and starters. **Telwin is the Home of Welding**, an industry where research, innovation, technology and organisation are the expression of a leading edge Business System, striving for excellence. **We write TELWIN, you read Leader.**



Telwin è la protagonista del mercato, dal 1963 un punto di riferimento mondiale nella saldatura ad arco, nella puntatura, nel taglio al plasma, nella carica e nell'avviamento. **Telwin è la Cittadella della Saldatura**, una realtà industriale dove la ricerca, l'innovazione, la tecnologia, l'organizzazione sono l'espressione di un Sistema Azienda all'avanguardia, alla continua ricerca dell'eccellenza. **Si scrive TELWIN, si legge Leader.**



Telwin est un grand acteur du marché, un point de référence mondial depuis 1963 dans le secteur du soudage à l'arc, soudage par points, coupe plasma, charge et démarrage. **Telwin est la Citadelle du Soudage**, une réalité industrielle dont la recherche, l'innovation, la technologie et l'organisation sont l'expression d'un système d'entreprise à l'avant-garde, à la recherche constante de l'excellence. **Écrivez TELWIN, lisez Leader.**



Telwin es la protagonista del mercado, desde 1963 un punto de referencia mundial en la soldadura de arco, en la soldadura por puntos, en el corte al plasma, en la carga y en el arranque. **Telwin es la Ciudadela de la Soldadura**, una realidad industrial donde la investigación, la innovación, la tecnología, la organización son la expresión de un sistema de empresa en la vanguardia, en continua investigación para conseguir la excelencia. **Se escribe TELWIN, se lee Líder.**



Telwin ist Marktführer und setzt seit 1963 weltweit Maßstäbe im Lichtbogen- und Punktschweißen, im Plasmaschnitt, im Laden und Starten. **Telwin ist die Hochburg der Schweißtechnik**, ein Industrieunternehmen, in dem Forschung und Innovation, Technik und Organisation die Ausprägungen eines fortschrittlichen Qualitätsmanagements sind, für das nur Spitzenklasse zählt. **Man schreibt TELWIN, zu lesen ist Leader.**



Telwin - ведущая марка сварочного оборудования на мировом рынке; с 1963 года занимает лидирующие позиции в разработке технологий сварочных процессов, производстве сварочных аппаратов, пусковых и зарядных устройств, аппаратов плазменной резки. **Telwin - Цитадель Сварки**, производство, где стратегия компании основана на современных решениях, исследованиях, постоянном поиске совершенства. **Пишется TELWIN - читается Лидер.**



TELWIN TRAININGLAB

The Learning Center



Professional & Consumer



Charging

Automotive



TELWIN: worldwide presence.

TELWIN: presenti nel mondo.



Telwin is present on all 5 continents, in over 100 markets, with a strongly rooted, capillary distribution network guaranteeing a reliable, professional service without equal. **Telwin has the widest, most complete range on the market.**

The Industrial, Professional, Consumer and Automotive Divisions are always ready to accept and satisfy any requirement expressed by the market.

TELWIN: an expert, winning partner.



Telwin è una presenza su tutti i 5 continenti, in oltre 100 mercati, una rete distributiva radicata in modo capillare che assicura un servizio inimitabile, affidabile e professionale.

Telwin è la gamma più ampia e completa del mercato.

Le divisioni Industrial, Professional, Consumer e Automotive sono sempre pronte a cogliere e soddisfare qualsiasi richiesta proveniente dal mercato.

TELWIN: partner qualificato e vincente.



Telwin est présent sur les 5 continents et sur plus de 100 marchés avec un réseau de distribution organisé de façon capillaire offrant un service incomparable, fiable et professionnel.

Telwin offre la gamme la plus vaste et la plus complète du marché.

Les divisions Industrial, Professional, Consumer et Automotive sont toujours prêtes à identifier et à satisfaire toutes les demandes du marché.

TELWIN: un partenaire qualifié et gagnant.



Telwin es una presencia en los 5 continentes, en más de 100 mercados, una red de distribución presente de manera capilar que asegura un servicio inimitable, fiable y profesional. **Telwin es la gama más amplia y completa del mercado.** Las divisiones Industrial, Professional, Consumer y Automotive están siempre preparadas para escuchar y satisfacer cualquier solicitud proveniente del mercado.

TELWIN: un socio cualificado y vencedor.



Telwin ist eine feste Größe auf allen 5 Kontinenten, in mehr als 100 Ländermärkten, mit einem Vertriebsnetz, das kapillarartig verwurzelt ist und einen unnachahmlichen, zuverlässigen und professionellen Service sicherstellt.

Telwin ist das reichhaltigste und lückenloseste Angebot auf dem Markt. Die Geschäftsbereiche Industrial, Professional, Consumer und Automotive sind stets bereit, die Marktnachfrage zu erfassen und sie zu befriedigen.

die Marktnachfrage zu erfassen und sie zu befriedigen.

TELWIN: als qualifizierter Partner erste Wahl.



Telwin представлен на 5 континентах более, чем в 100 странах мира. Организованная дистрибуторская сеть обеспечивает надежное и профессиональное обслуживание. TELWIN - это динамичность, пунктуальность и эффективность. Telwin предоставляет обслуживание, консультации, информацию с обучающим центром Telwin Training Lab, структурой, для организации мероприятий по профессиональному обучению.

TELWIN: квалифицированный и выигрышный партнер.



www.telwin.com



CERTIFIED QUALITY SYSTEM
UNI EN ISO 9001:2008



CERTIFIED SYSTEM
OHSAS 18001:2007



TELWIN: our quality is your safety. TELWIN: la nostra qualità è la vostra



TELWIN: technology and innovation for TELWIN: tecnologia e innovazione, per un mondo migliore.



Telwin is a Company System certified according to ISO 9001:2008 and BSI OHSAS 18001:2007. Telwin means reliability, solidity, performance certified by the most important international organisations (TÜV, GOST, UL, CSA, etc.). **Telwin means safety from magnetic fields EMF**, because it grants the conformity of all its products to the technical standards, sufficient to the respect of the Directive 2004/40/CE relative to the safety in the work area from exposure to electromagnetic fields.



Telwin est un Système d'Entreprise certifié ISO 9001:2008 et BSI OHSAS 18001:2007. El est synonyme de fiabilité, solidité, performance certifiées par les plus grands organismes internationaux (TÜV, GOST, UL, CSA, etc.). **Telwin est sécurisé des champs magnétiques EMF**, garantissant dès aujourd'hui la correspondance de tous les produits aux standards techniques de références suffisant au respect de la Directive 2004/40/CE concernant la sécurité contre l'exposition de champs électromagnétiques dans l'endroit du travail.



Telwin ist ein Qualitätsmanagement, das nach ISO 9001:2008 und BSI OHSAS 18001:2007 zertifiziert ist. Sie ist Zuverlässigkeit, Solidität und Leistung, die von den renommiertesten internationalen Prüfstellen (TÜV, GOST, UL, CSA etc.) bescheinigt werden. **Telwin ist Sicherheit von den EMF elektromagnetischen Feldern**, weil es ab heute schon die Entsprechung aller Produkte zu den technischen Bezugsnormen garantiert, die zur Beachtung der Richtlinie 2004/40/CE genügend sind. Diese Richtlinie betrifft die Sicherheit auf dem Arbeitsplatz gegenüber der Ausstrahlung zu elektromagnetischen Feldern.



Telwin è un Sistema Azienda certificato ISO 9001:2008 e BSI OHSAS 18001:2007. Telwin è affidabilità, solidità, performance certificate dai più autorevoli enti internazionali (TÜV, GOST, UL, CSA, etc.). **Telwin è sicurezza dai campi magnetici EMF**, perché garantisce già da oggi la rispondenza di tutti i prodotti agli standard tecnici di riferimento, sufficienti al rispetto della Direttiva 2004/40/CE che riguarda la sicurezza nel luogo di lavoro all'esposizione ai campi elettromagnetici.



Telwin es un Sistema de Empresa certificado ISO 9001:2008 y BSI OHSAS 18001:2007. El es fiabilidad, solidez, rendimiento certificados por los entes internacionales con más autoridad (TÜV, GOST, UL, CSA, etc.). **Telwin es seguridad en los campos magnéticos EMF**, porque garantiza el cumplimiento de todos los productos a la norma técnica de referencia, suficientes para el cumplimiento de la Directiva 2004/40/CE que concierne sobre la seguridad en el lugar de trabajo a la exposición a campos electromagnéticos.









Telwin - Система Предприятия, имеющая сертификацию согласно стандартам ISO 9001:2008 и BSI OHSAS 18001:2007. Telwin - это надежность, уверенность, прочность, что подтверждает организованный уровень исполнения, засертифицированный самыми важными международными организациями (TUV, GOST, UL, CSA, etc.). **Telwin обеспечивает безопасность от магнитных полей EMF**. Все аппараты соответствуют стандартам безопасности, что является гарантией соблюдения Директивы 2004/40/CE, по безопасности на рабочих местах, где присутствует риск облучения электромагнитным полем.



sicurezza.



a better world.

| | |
|---|---|
|  DIRECTIVE 2006/95/EC SICUREZZA PRODOTTO - PRODUCT SAFETY | |
| EN 60974-1 | Apparecchiature per la saldatura ad arco - Arc welding equipments, Parte 1: sorgenti di corrente di saldatura - Sistemi di taglio al plasma manuali - Part 1: welding power sources- Plasma cutting systems for manual use. |
| EN 60974-5 | Parte 5: unità di avanzamento del filo - Part 5: wire feeders. |
| EN 60974-6 | Parte 6: saldatrici per la saldatura manuale ad arco, a servizio limitato - Part 6: limited duty manual metal arc welding power sources. |
| EN 50445 | Limiti di base relativi all'esposizione ai campi elettromagnetici. - Basic restrictions related to exposure to electromagnetic fields. |
| EN 62135 -1 | Apparecchiature per la saldatura a resistenza - Resistance welding equipments. |
| EN 60335-2-29 | Apparecchiature elettriche d'uso domestico o similare. Parte 2: caricabatterie ed avviatori - Household and similar appliances. Part 2: battery chargers and starters. |
| EN 50366 | Apparecchiature elettriche per uso domestico e similare. Campi elettromagnetici - Household and similar electrical appliances. Electromagnetic fields. |
| EN 61558 | Sicurezza dei trasformatori, delle unità di alimentazione e similari - Safety of power transformers, power supplies and similar. |
| EN 60950-1 | Apparecchiature per la tecnologia dell'informazione - Information technology equipment Sicurezza - Parte 1: Prescrizioni Generali - Safety - Part 1: General Prescriptions |
|  DIRECTIVE 2004/108/EC COMPATIBILITÀ ELETTROMAGNETICA - ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY | |
| EN 60974-10 | Parte 10: apparecchiature per la saldatura ad arco e per il taglio - Part 10: arc welding and cutting equipments. |
| EN 55012 | Veicoli, imbarcazioni e apparecchi azionati da motori a combustione interna - Vehicles, boats and internal combustion engine driven devices |
| EN 62135 -2 | Apparecchiature per la saldatura a resistenza - Resistance welding equipments. |
| EN 55014-1/2 | Prescrizioni per gli elettrodomestici, gli utensili elettrici e gli apparecchi similari - Requirements for household appliances, electric tools and similar apparatus. |
| EN 61000-3-2 | Limiti per le emissioni di corrente armonica - Limits for harmonic current emissions. |
| EN 61000-3-3 | Limiti delle fluttuazioni di tensione e del flicker - Limitations of voltage changes, voltage fluctuations and flicker. |
| EN 61000-6-1/3 | Immunità/Emissione per gli ambienti residenziali, commerciali e dell'industria leggera - Immunity/Emission standard for residential, commercial and light-industrial environments. |
|  DIRECTIVE 2006/42/EC DIRETTIVA MACCHINE - MACHINERY DIRECTIVE | |
| EN 12601 | Gruppi elettrogeni mossi da motori alternativi a combustione interna - Reciprocating internal combustion engine driven generating sets. |
|  DIRECTIVE 2000/14 EC EMISSIONE RUMORI - NOISE EMISSION | |
| EN 3744 | Determinazione dei livelli di potenza sonora delle sorgenti di rumore mediante pressione sonora - Determination of sound power levels of noise sources using sound pressure. |
|  DIRECTIVE 97/68 EC EMISSIONE DEI GAS - GASEOUS EMISSION | |
| Euro 2 | Valore limiti delle emissioni gassose - Gaseous emissions limits value. |
|  DIRECTIVE 93/68 EEC MARCATURA CE - CE MARKING | |
| CE | Direttiva per l'apposizione della marcatura CE - Directive for the application of CE marking. |



Telwin means Research and Development, Technological Innovation, state-of-the-art automated production systems. As a leader in technology, all design activities must aim not only for high performance, but also for reduced energy consumption and RoHs-compliant raw materials/ components, within the framework of sustainable development.
Telwin: innovation for everyone's benefit.



Telwin è Ricerca e Sviluppo, Innovazione Tecnologica, sistemi produttivi automatizzati all'avanguardia. Come leader tecnologico, tutte le attività progettuali hanno come obiettivo, oltre ad alte performances, la riduzione dei consumi energetici e l'uso di materiali/componenti secondo la normativa Rohs, in un'ottica di sviluppo sostenibile.
Telwin: innovazione a beneficio di tutti.



Telwin est synonyme de Recherche, Développement et Innovation Technologique, de systèmes de production automatisés à l'avant-garde. Comme leader technologique, toutes ses activités de conception ont pour objectif, outre de hautes performances, la réduction des consommations d'énergie et l'utilisation de matériaux et de composants conformes aux normes Rohs, dans une optique de développement durable.
Telwin: l'innovation pour le plus grand avantage de tous.



Telwin es Investigación y Desarrollo, Innovación Tecnológica, sistemas productivos automatizados en la vanguardia. Como líder tecnológico, todas las actividades de diseño tienen como objetivo, además de altos rendimientos, la reducción de los consumos energéticos y el uso de materiales/componentes según la normativa Rohs, dentro del marco de un desarrollo sostenible.
Telwin: innovación en beneficio de todos.



Telwin ist Forschung und Entwicklung, Technologische Innovation, automatisierte, hochmoderne Fertigungsanlagen. Als Unternehmen, das eine technologische Vorreiterrolle innehat, zielen sämtliche Planungstätigkeiten im Rahmen einer nachhaltigen Entwicklung nicht nur auf Leistung ab, sondern auch auf die Reduzierung des Energieverbrauchs und die Verarbeitung von Materialien und Komponenten, die der Norm ROHS entsprechen.
Telwin: Innovation, die allen zugutekommt.



Telwin - это поиск Поиск и Развитие, Технологическая Инновация, передовые производственные автоматизированные системы. Как технологический лидер, все проектные работы нацелены, кроме высокого уровня исполнения, еще и на уменьшение энергетического потребления и использование материалов/компонентов, согласно нормативам Rohs, как достижение экологического развития производства. **Telwin: инновация и польза для всех.**

Products

Index

MMA Electrode Welding pag. 7

MIG-MAG Welding pag. 24

TIG Welding pag. 36

PLASMA Cutting pag. 44

SPOT Welding pag. 47

CHARGING & STARTING pag. 54

OPTIONAL (Kit & Accessories) pag. 64

BLISTER & ACCESSORIES IN BULK pag. 75

LEGENDA pag. 78

| | Page |
|---|-------|
| > EMF, MMA ELECTRODE WELDING Info | 7÷10 |
| Force, Tecnica | 11÷12 |
| Technology, Superior | 13 |
| Force MPGE, Tecnica MPGE, Technology CE/GE | 16 |
| Advance MV/PFC, Advance TIG, Force Tig, Tecnica Tig DC-LIFT | 17 |
| Welding Masks | 18 |
| Motoinverter | 19 |
| Futura, Marte, Pratica, Utility, Nordika | 20 |
| Nordika ÷ Nordika | 21 |
| Artika, Quality, Eurarc, Linear, Etronithy | 22÷23 |
| > MIG-MAG WELDING Info | 24÷25 |
| Bimax | 26 |
| Telmig | 27÷28 |
| Mastermig | 29÷30 |
| Supermig | 31 |
| Digital Mig Synergic, Digital Supermig Synergic, Technomig | 32÷33 |
| Inverpulse | 34÷35 |
| > Automotive Choice Table | 36 |
| TIG WELDING Info | 37÷39 |
| Force Tig, Tecnica Tig, Advance Tig, Technology Tig DC-LIFT | 40 |
| Technology Tig AC/DC HF/LIFT, Supertig AC/DC HF/LIFT | 41 |
| Superior Tig | 42÷43 |
| > PLASMA Cutting Info | 44 |
| Tecnica Plasma, Technology Plasma, Superior Plasma | 45 |
| Enterprise Plasma, Superplasma | 46 |
| > SPOT WELDING Info | 47 |
| Alucar, Aluspotter, Digital Car Puller, Digital Car Spotter | 48 |
| Dent Pulling accessories | 49 |
| Inverter Spot Welding Info | 50 |
| Inverspotter 13000, 14000 | 51 |
| Inverspotter 10000, 12000, Digital Spotter, PTE, PCR Modular, Digital Modular | 52÷53 |
| > CHARGING Info | 54÷56 |
| T-Charge, Mototronic, Nevatronic, Autotronic | 57 |
| Nevaboost, Digitrony, Digistart, Startronic | 58 |
| Geminy, Nevada | 59 |
| Alpine, Computer, Leader | 60 |
| Dynamic, Energy | 61 |
| Converter, Speed Start | 62 |
| Pro Start, Start Plus | 63 |
| > MMA Welding, Remote Controls, Gas Regulators, Trolley | 64 |
| TIG Welding, GRA | 65÷66 |
| MIG-MAG Welding | 67÷71 |
| PLASMA Cutting | 72 |
| SPOT Welding | 73÷74 |
| > Blister | 75÷77 |
| Accessories in Bulk | 77 |
| > Legenda | 78÷79 |

New CE Marking

EMF Safe with Telwin Products

All Telwin's products comply with the new CE Marking thanks to the EMF declarations of conformity.

GB The publication of the standard EN 50445:2008 (product family standard to demonstrate compliance of equipment for resistance welding, arc welding and allied processes with the basic restrictions related to human exposure to electromagnetic fields) under the Low Voltage Directive LVD 2006/95/EC – published on the Official Gazette of the European Community, requires that each product, in order to be CE certified, has to satisfy the technical standards of the above described norm. This means that today the CE marking requires a further certification. Since September 2008 Telwin certifies that all its products are in compliance with the new CE marking as reported in the EMF Conformity Certificates.

I L'avenuto recepimento della normativa EN 50445:2008 (standard volto a dimostrare la rispondenza di apparecchiature per la saldatura a resistenza, arco e processi affini, al soddisfacimento dei limiti relativi all'esposizione umana ai campi elettromagnetici) nella Direttiva Bassa Tensione LVD 2006/95/EC con pubblicazione nella Gazzetta Ufficiale della Comunità Europea, richiede che ogni prodotto, per essere certificato CE, soddisfi gli standard tecnici della norma sopra descritta. Questo significa che oggi la marcatura CE richiede una ulteriore certificazione. Telwin già da settembre 2008 certifica che tutti i prodotti sono conformi alla nuova marcatura CE grazie alle Dichiarazioni di Conformità EMF.

F L'exécution des normes EN 50445:2008 (indiquant la conformité des appareils de soudage par résistance, à arc et procédés liés,

et la conformité des limites relatives à l'exposition humaine aux champs électromagnétiques) dans la Directive Basse Tension LVD 2006/95/EC publiées par la Gazette Officielle de la Communauté Européenne impose que tous les produits soient conformes aux normes techniques décrites plus haut pour être certifiés CE. Ce e qui implique ce qui suit le marquage CE exige désormais une certification supplémentaire. Telwin certifie déjà depuis septembre 2008 que tous ses produits sont conformes au nouveau marquage CE grâce à la déclaration de conformité EMF.

E La transposición de la normativa en 50445:2008 (norma para demostrar la correspondencia de aparatos para la soldadura de resistencia, arco y procesos afines para el cumplimiento de los límites relativos a la exposición humana a los campos electromagnéticos) en la Directiva de Baja Tensión LVD 2006/95/EC con publicación en el Diario Oficial de la Comunidad Europea, requiere que todos los productos, para ser certificados CE, cumplan los requisitos técnicos de la norma antes descrita. Esto significa que hoy el marcado CE requiere una ulterior certificación. Telwin ya desde septiembre de 2008 certifica que todos los productos son conformes al nuevo marcado CE gracias a las declaraciones de conformidad EMF.

D Die Aufnahme der EN 50445:2008 Norm (Produktfamilienorm zur Konformitätsprüfung von Einrichtungen zum Widerstandsschweißen, Lichtbogenschweißen und artverwandten Prozessen in Bezug auf die bei der Exposition durch elektromagnetische



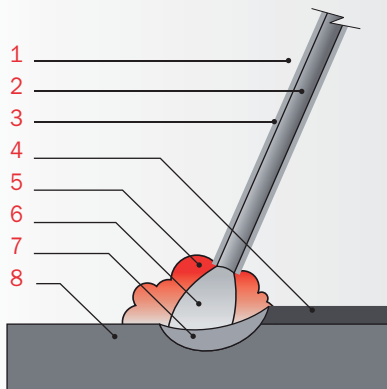
Felder anzuwendenden Basisgrenzwerte) in die LVD 2006/95/EC Niederspannungsrichtlinie mit Veröffentlichung im Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaft verlangt, daß jedes Produkt die technischen Standards der o.g. Norm erfüllt, um CE-zertifiziert zu werden. Das bedeutet wie folgt zur CE-Kennzeichnung ist nun eine weitere Zertifizierung erforderlich. Schon seit September 2008 zertifiziert Telwin durch seiner EMF Konformitätserklärungen, daß alle Produkte der neuen CE-Kennzeichnung gemäß sind.

RU Включение стандарта EN 50445:2008 (стандарт для показа соответствия оборудования для сварки сопротивлением, дуговой сварки и связанным процессам с основными ограничениями, относящимися к воздействию на человека электромагнитных полей) в директиву по низковольтным устройствам LVD 2006/95/EC и ее публикация в официальном издании Европейского Сообщества, привело к тому, что для получение сертификата CE на любое изделие, оно должно соответствовать указанным выше техническим стандартам. Это означает, что сегодня для получения маркировки CE необходимо пройти еще одну сертификацию. Компания Telwin уже начиная с сентября 2008 года удостоверяет соответствие всей продукции новым требованиям маркировки CE благодаря декларации о соответствии электромагнитных полей (EMF).



MMA Electrode welding

MMA Process



GB 1.Electrode 2.Core 3.Coating 4.Slag
5.Gaseous protection 6.Welding arc
7.Melting pool 8.Base material

I 1.Elettrodo 2.Anima 3.Rivestimento
4.Scoria 5.Protezione gassosa
6.Arco di saldatura 7.Bagno di fusione 8.Materiale base

F 1.Électrode 2.Âme 3.Revêtement
4.Scorie 5.Protection gazeuse
6.Arc de soudage 7.Bain de fusion
8.Matériau de base

E 1.Electrodo 2.Alma 3.Rivestimento
4.Escoria 5.Protección gassosa 6.Arco de soldadura 7.Baño de fusión 8.Material de base

D 1.Elektrode 2.Kern 3.Umhüllung
4.Schlacke 5.Gasschutz
6.Schweißbogen 7.Schmelzbad
8.Grundstoff

RU 1.Электрод 2.Сердцевина 3.Покрывие
4.Шлак 5.Газовая защита 6.Сварочная дуга 7.Расплав 8.Материал основы

MMA Characteristics

PLUS

- GB** highly practical • highly economic • without gas bottles
• weldings in any positions
- I** elevata praticità • alta economicità • assenza di bombole gas
• saldatura in tutte le posizioni
- F** aspect pratique extrême • haut économique • pas de bouteille de gaz
• soudage en toutes positions
- E** elevada practicidad • alta economicidad • ausencia de bombonas de gas
• soldadura en todas las posiciones
- D** Praktische Handhabung • Kostengünstig • Keine Gasflaschen
• Schweißen in allen Lagen
- RU** Высокая практичность • Высокая экономичность
• Отсутствие газовых баллонов • Сварка во всех положениях

MINUS

- GB** low productivity • slag removal from the piece
- I** limitata produttività • rimozione delle scorie dal pezzo
- F** productivité limitée • élimination scories de la pièce
- E** limitada productividad • eliminación de escorias de la pieza
- D** Beschränkte Produktivität • Entfernung der Schlacke vom Werkstück
- RU** Ограниченная производительность
• Удаление шлаков с детали



Duty Cycle (EN 60974)

GB The Duty Cycle is the number of minutes within an interval of 10 minutes during which one welding machine can operate continuously at a given current. The Duty Cycle for the maximum current depends on the temperature at which it is measured; TELWIN states all Duty Cycle at an ambient temperature of 40°C.

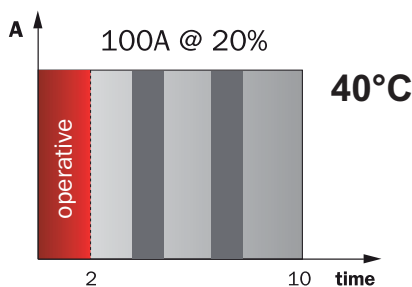
I Il Duty Cycle è il numero di minuti in un intervallo di 10 minuti durante i quali una saldatrice può lavorare continuamente ad una data corrente. Il Duty Cycle relativo alla massima corrente dipende dalla temperatura alla quale viene misurato; TELWIN dichiara tutti i Duty Cycle alla temperatura ambiente di 40°.

F Le Cycle de travail correspond au nombre de minutes, dans un intervalle de 10 minutes, durant lesquelles un poste de soudage peut fonctionner en continu à une certaine courant. Le Cycle de travail relatif au courant maximal dépend de la température à laquelle il est mesuré; TELWIN déclare tous ses Cycles de travail à la température ambiante de 40°C.

E El Duty Cycle es el número de minutos, en un intervalo de 10 minutos, durante los cuales una soldadora puede trabajar continuamente a una determinada corriente. El Duty Cycle relativo a la máxima corriente depende de la temperatura a la cual se mide; TELWIN declara todos los Duty Cycle a la temperatura ambiente de 40°C.

D Die Einschaltdauer sagt aus, wie viele Minuten eine Schweißmaschine in einem 10 Minuten langen Zeitraum mit einer bestimmten Stromstärke kontinuierlich arbeiten kann. Die Einschaltdauer für den Höchststrom hängt davon ab, bei welcher Temperatur gemessen wird. Die von TELWIN genannten Einschaltzeiten beziehen sich auf eine Umgebungstemperatur von 40°C.

RU Рабочий цикл - это количество минут в 10-ти минутном интервале в ремени, которого сварочный аппарат может работать непрерывно при заданном значении тока. Рабочий цикл при максимальном токе зависит от температуры; TELWIN выводит все измерения рабочего цикла при внешней температуре 40°C.



Example

- GB** I can weld continuously for 2 minutes before the welding machine stops for the first time.
- I** Posso saldare ininterrottamente per 2 minuti prima che la saldatrice si fermi per la prima volta.
- F** Je peux souder en continu pendant 2 minutes avant le poste de soudage s'arrêter pour la première fois.
- E** Puedo soldar continuamente 2 minutos, antes de que la soldadora se detiene por la primera vez.
- D** Ich kann kontinuierlich 2 Minuten lang schweißen, bevor die Schweißmaschine zum ersten Mal aufhört.
- RU** Я могу сварного непрерывно 2 минуты до остановки аппарата в первый раз.

Inverter Vs Traditional

| Characteristics | Inverter | Traditional |
|--|----------|-------------|
| GB Dimensions and weight I Ingombro e peso F Encombrement et poids E Dimensiones y peso D Außenabmessungen und Gewicht RU Габаритные размеры и вес | ★★★★★ | ★★★ |
| GB Current stability I Stabilità della corrente F Stabilité courant E Estabilidad de la corriente D Stromstabilität RU Стабильность тока | ★★★★★ | ★★★ |
| GB Energetic consumption I Consumi energetici F Consommations d'énergie E Consumos energéticos D Energieverbrauchswerte RU Потребление энергии | ★★★★★ | ★★★ |
| GB Types of electrodes used I Tipologie elettrodi utilizzati F Type d'électrodes utilisées E Tipos de electrodos usados D Verwendete Elektrodenarten RU Типы используемых электродов | ★★★★★ | ★ |
| GB Control of welding quality I Controllo qualità saldatura F Contrôle qualité soudage E Control de la calidad de la soldadura D Kontrolle der Schweißqualität RU Контроль качества сварки | ★★★★★ | ★ |
| GB Global performances I Prestazioni complessive F Performances globales E Prestaciones totales D Umfassende Leistungen RU Общие эксплуатационные характеристики | ★★★★★ | ★★★ |

★ **GB positive feature** I caratteristica favorevole F caractéristique favorable
E característica favorable D positive Eigenschaft RU благоприятные характеристики

Arc Force/Hot Start/Anti-Stick

Arc Force

GB Optimizes the drop transfer from the electrode to the piece, and prevents the arc turning off when the electrode is in contact with the piece I Ottimizza il trasferimento delle gocce dall'elettrodo al pezzo, prevenendo lo spegnimento dell'arco al contatto dell'elettrodo al pezzo F Optimise le transfert des gouttes de matériel fondu de l'électrode à la pièce à souder, prévient l'extinction de l'arc lors du contact E Optimiza el traslado de las gotas del electrodo al material a soldar, previniendo lo apagamiento del arco al contacto del electrodo al material
D Es optimiert die Verlegung der Tropfen von der Elektrode zum Werkstück und verhindert das Erlöschen des Lichtbogens beim Kontakt der Elektrode mit dem Werkstück RU Оптимизирует перенос капель с электрода на деталь, предупреждая выключение дуги при контакте электрода с деталью

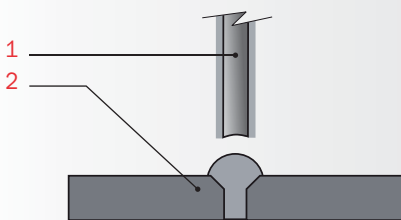
Hot Start

GB Optimizes the arc striking I Ottimizza l'innescò dell'arco F Optimise l'amorçage de l'arc E Optimiza el cebado del arco eléctrico D Es optimiert die Zündung des Lichtbogens
RU Оптимизирует возбуждение дуги

Anti-Stick

GB Prevents the electrode sticking to the piece I Impedisce l'incollamento dell'elettrodo al pezzo F Empêche l'encollement de l'électrode à la pièce E Impide el incollamento del electrodo al material a soldar D Es verhindert die Festklebung der Elektroden mit dem Werkstück RU Препятствует приклеиванию электрода к детали

Electrode Diameter



GB The electrode diameter (1) is to be chosen according to the thickness of the material to be welded (2) and how this has been prepared.

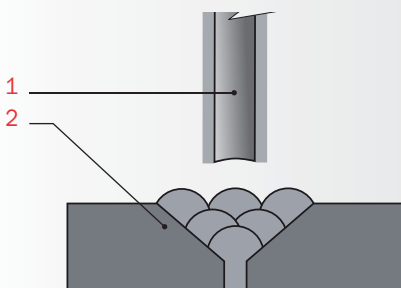
I Il diametro dell'elettrodo (1) va scelto in funzione dello spessore del materiale da saldare (2) e di come questo è stato preparato.

F Le diamètre de l'électrode (1) doit être choisi en fonction de l'épaisseur du matériau à souder (2) et du mode de préparation.

E El diámetro del electrodo (1) se elige en función del espesor del material a soldar (2) y de cómo se ha preparado.

D Der Elektrodendurchmesser wird bestimmt (1) nach der Werkstoffdicke und (2) nach der Werkstoffvorbehandlung.

RU Диаметр электрода (1) выбирается в зависимости от толщины материала, который необходимо сварить (2) и от его подготовки.



MMA Electrode welding



Products & Electrodes

| Products | Current | Electrode Types | | | | | |
|---|------------------|-----------------|----|----|----|----|----|
| | | RT | BS | SS | Ci | AL | CE |
| INVERTER | | | | | | | |
| Force, Tecnica, Advance, Technology 175, 210, 220/S | DC | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | | |
| Motoinverter CE, Technology 228 CE/GE, Superior CE, Etronithy CE | DC _{CE} | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| TRADITIONAL | | | | | | | |
| Futura, Marte, Pratica, Utility, Moderna, Nordica, Nordika, Artica 220, 270 Eurarc 310, 410 | AC | ✓ | | | | | |
| Artica 282, Eurarc 322, 422, 522 | 2AC | ✓ | ✓ | | | | |
| Quality | AC/DC | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | | |
| Linear | DC | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | |



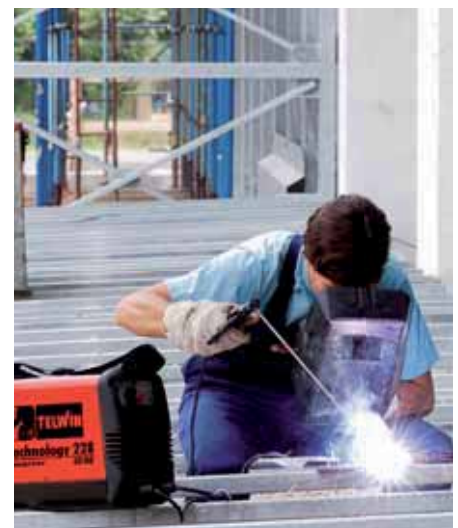
Electrodes & Currents

GB Welding current mean values (A) **I** Valori medi corrente saldatura (A)
F Valeurs moyenne courante soudage (A) **E** Valores mediana corriente soldadura (A)
D Mittelwerte des schweißstroms (A) **RU** Средние значения тока сварки (A)

| Ø _E mm | 1,6 | 2 | 2,5 | 3,25 | 4 | 5 | 6 |
|----------------------|-------|--------|--------|---------|---------|---------|---------|
| RT | 30-55 | 40-70 | 50-100 | 80-130 | 120-170 | 150-250 | 220-370 |
| BS | 50-75 | 60-100 | 70-120 | 110-150 | 140-200 | 190-260 | 250-320 |
| CE | 20-45 | 30-60 | 40-80 | 70-120 | 100-150 | 140-230 | 200-300 |

Legenda

- RT** **GB** Rutile **I** Rutile **F** Rutiles
E Rutiles **D** Rutile **RU** Рутильные
- BS** **GB** Basic **I** Basico **F** Basiques
E Básicos **D** Basisch **RU** Щелочные
- Ci** **GB** cast iron **I** ghisa **F** fonte
E fundición **D** Gußeisen **RU** Чугун
- SS** **GB** stainless steel **I** acciaio inox
F acier inox **E** acero inoxidable
D Edelstahl **RU** Нержавеющая сталь
- AL** **GB** aluminium **I** alluminio
F aluminium **E** aluminio
D Aluminium **RU** Алюминий
- CE** **GB** cellulosic **I** cellulosico
F cellulósiques **E** cellulosicos
D Zellulosisch **RU** Целлюлозные
- AC** **GB** alternate current **I** corrente alternata
F courant alternatif
E corriente alternada
D Wechselstrom **RU** переменный ток
- 2AC** **GB** alternate current - double output
I corrente alternata - doppia uscita
F courant alternatif - sortie double
E corriente alterna - salida doble
D Wechselstrom - doppel Ausgang
RU переменный ток - двойной выход
- DC** **GB** continuous current **I** corrente continua
F courant continu
E corriente continua **D** Gleichstrom
RU постоянный ток
- ØE** **GB** electrode diameter **I** diametro elettrodi
F diamètre électrodes
E diámetro electrodos
D Elektrodendurchmesser **RU** Диаметр электрода





← BE SAFE!



A Force 125 with accessories in cardboard carry case

inverter



COMPLETE WITH MASK AND ACCESSORIES



B-C-D Force 145 - 165 - 195 with accessories in plastic carry case



COMPLETE WITH MASK AND ACCESSORIES

OPTIONAL

| | | | | | |
|--|--|---|---|--|--|
| <p>MMA WELDING KIT</p> <p>10 mm² 3+2m DX25 C 801000 BCD</p> | <p>MMA - MIG/MAG TIG MASK</p> <p>TRIBE Automatic C 802658 OTHER MASKS Pag. 18</p> | <p>RUTILE ELECTRODES STEEL</p> <p>Ø 1,6mm 15pcs C 802616</p> <p>Ø 2mm 15pcs C 802617</p> <p>Ø 2,5mm 15pcs C 802618</p> <p>Ø 3,2mm 10pcs C 802619 BCD</p> <p>Ø 4mm 8pcs C 802620 CD</p> | <p>RUTILE ELECTRODES STAINLESS STEEL</p> <p>Ø 2,5mm 10pcs C 802623</p> <p>Ø 3,2mm 8pcs C 802624 BCD</p> | <p>BASIC ELECTRODES STEEL</p> <p>Ø 2,5mm 10pcs C 802621</p> <p>Ø 3,2mm 8pcs C 802622 BCD</p> | <p>RUTILE ELECTRODES IN BOX - STEEL</p> <p>Ø 2mm 200pcs C 802467</p> <p>Ø 2,5mm 120pcs C 802468</p> <p>Ø 3,2mm 100pcs C 802469 BCD</p> |
|--|--|---|---|--|--|

| | TECHNICAL CHARACTERISTICS | CODE | V | A | % TELWIN | A _{MAX} | V ₀ | A _{MAX} | P _{MAX} | P _{GEN} | I | η | Ø _E | IP | W _H L | kg |
|----------|--|--------|-------------|---------|------------|------------------|----------------|------------------|------------------|------------------|------------|-------------|----------------|------------|------------------|------------|
| | | | (50-60Hz) | MIN/MAX | USE 20°C | EN 60974-1 | EN 60974-1 | EN 60974-1 | EN 60974-1 | EN 60974-1 | EN 60974-1 | EN 60974-1 | EN 60974-1 | EN 60974-1 | EN 60974-1 | EN 60974-1 |
| A | Force 125 +acd+ cardboard carry case | 815855 | 230 1 ph | 10÷80 | 50% @ 80A | 80 5% | 72 | 15 | 2,3 | 3 | 10 | 0,7 0,6 | 1,6 2,5 | IP21 | 370x370x150 | 3,7 |
| B | Force 145 +acx+ plastic carry case | 815856 | 230 1 ph | 10÷130 | 60% @ 125A | 125 7% | 72 | 27 | 3,5 | 5 | 16 | 0,82 0,6 | 1,6 3,2 | IP21 | 380x420x170 | 5,5 |
| | Force 145 | 815852 | | | | | | | | | | | | | 300x125x225 | 2,8 |
| C | Force 165 +acx+ plastic carry case | 815857 | 230 1 ph | 10÷150 | 60% @ 150A | 140 7% | 72 | 31 | 4,1 | 6 | 16 | 0,82 0,6 | 1,6 4 | IP21 | 380x420x170 | 5,5 |
| | Force 165 | 815853 | | | | | | | | | | | | | 300x125x225 | 2,9 |
| D | Force 195 +acx+ plastic carry case | 815859 | 230 1 ph | 15÷170 | 40% @ 170A | 160 8% | 72 | 32 | 5 | 7 | 16 | 0,84 0,6 | 1,6 4 | IP21 | 380x420x170 | 5,5 |
| | Force 195 | 815858 | | | | | | | | | | | | | 300x125x225 | 2,9 |



• Datum created by Telwin, not included in the EN 60974-1 • Dato ideato da Telwin, non presente nella EN 60974-1 • Donnée crée par Telwin, non indiqué dans EN 60974-1 • Dato ideado por Telwin, no presente en la EN 60974-1 • Von Telwin geschaffener Wert, der nicht zur Norm EN 60974-1 gehört • Это значение было придумано Telwin, оно отсутствует в стандарте EN 60974-1

inverter



**FORCE 145 + TIGER MASK
+ ACCESSORIES**
cod. 815862

NEW



**FORCE 165 + AUTOMATIC MASK +
ACCESSORIES**
cod. 815863

NEW



**FORCE 125 + TIGER MASK
+ ACCESSORIES**
cod. 815861



A-B-C Technica 151/S - 171/S - 211/S



A-B-C Technica

**TECNICA IN PLASTIC CARRY CASE
+ MASK + ACCESSORIES**

OPTIONAL

| MMA WELDING KIT | TIG WELDING KIT | MMA - MIG/MAG TIG MASK | RUTILE ELECTRODES STEEL | RUTILE ELECTRODES STAINLESS STEEL | BASIC ELECTRODES STEEL | RUTILE ELECTRODES STEEL | RUTILE ELECTRODES IN BOX - STEEL |
|---|---|--|--|---|---|--|--|
| | | | | | | | |
| 10 mm ² 3+2m DX25 ☐ 801000 A | ☐ 801113 A ☐ 801097 BC | TRIBE Automatic ☐ 802658 OTHER MASKS Pag. 18 | Ø 1.6mm 15pcs ☐ 802616 Ø 2mm 15pcs ☐ 802617 Ø 2.5mm 15pcs ☐ 802618 Ø 3,2mm 10pcs ☐ 802619 Ø 4mm 8pcs ☐ 802620 BC | Ø 2.5mm 10pcs ☐ 802623 Ø 3.2mm 8pcs ☐ 802624 | Ø 2.5mm 10pcs ☐ 802621 Ø 3.2mm 8pcs ☐ 802622 | Ø 2mm 200pcs ☐ 802553 Ø 2.5mm 120pcs ☐ 802554 Ø 3.2mm 100pcs ☐ 802555 | Ø 2mm 200pcs ☐ 802467 Ø 2.5mm 120pcs ☐ 802468 Ø 3.2mm 100pcs ☐ 802469 |

| TECHNICAL CHARACTERISTICS | STANDARD ACCESSORIES | CODE | V _φ (50-60Hz) | A _{MIN} / A _{MAX} | % TELWIN USE 20°C | A _{MAX} 40°C (EN60974-1) | A _{60%} 40°C (EN60974-1) | V ₀ | A _{60%} MAX | P _{60%} MAX | P _{GEN} | I _φ | η / cos φ | Ø _E MIN / MAX | IP | kg | GENERATOR ONLY | |
|---------------------------|----------------------|------|--------------------------|-------------------------------------|-------------------|-----------------------------------|-----------------------------------|----------------|----------------------|----------------------|------------------|----------------|-----------|--------------------------|------------|------|----------------|---------------|
| | | | | | | | | | | | | | | | | | code | |
| A Technica 151/S + | + | ACC | 816202 | 230 1 ph | 10÷130 | 90%@130A | 130@30% | 95 | 75 | 17,5 26 | 2,6 3,9 | 5 | 16 | 0,86 0,7 | 1,6 3,2 | IP21 | 4,1 (6,5) | 816002 |
| B Technica 171/S + | + | ACC | 816203 | 230 1 ph | 10÷150 | 88%@150A | 140@25% | 95 | 75 | 17 28 | 2,6 4,2 | 6 | 16 | 0,86 0,7 | 1,6 4 | IP21 | 4,1 (6,9) | 816003 |
| C Technica 211/S + | + | ACC | 816122 | 230 1 ph | 15÷180 | 65%@180A | 170@18% | 105 | 75 | 19 32 | 2,9 4,8 | 7 | 16 | 0,88 0,7 | 1,6 4 | IP21 | 4,1 (6,9) | 816022 |



inverter

TECHNOLOGY IN ALUMINIUM
CARRY CASE + MASK + ACCESSORIES



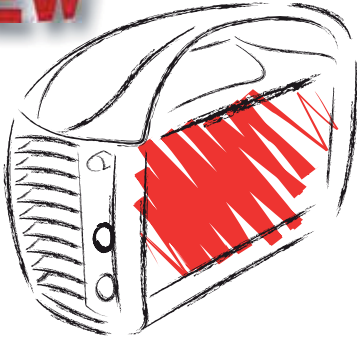
D-E-F Technology 175 HD - 210 HD - 220 HD

D-E-F Technology

NEW

Cellulosic Aluminium

NEW



TIG LIFT

G-H Technology 186 HD - 216 HD

I-J Superior 245 - 260 CE

K Superior 400 CE

L Superior 630 CE

OPTIONAL Blue line

MMA WELDING KIT
16 mm² 3+2m DX25
☐ 801096 **DEI**
25 mm² 4+3m DX50
☐ 801081 **J**
25 mm² 3+2m DX25
☐ 801102 **F**
35 mm² 4+3m DX50
☐ 801095 **K**
70 mm² 4+3m DX70
☐ 801106 **L**

MMA - MIG/MAG TIG MASK

TRIBES
Automatic
☐ 802658
OTHER MASKS
Pag. 18

MMA - MIG/MAG TIG MASK

VANTAGE DRAGON
Automatic
Variable
☐ 802614

TIG WELDING

☐ 801097 **DEF**
GAS REGULATOR

☐ 722119 **IJKL**

REMOTE CONTROL
1 pot.
☐ 802219 **IJKL**
2 pot.
☐ 802336 **IJKL**
Pedal
☐ 802017 **IJKL**

TIG TORCHES

4m
☐ 742058 **IJ**
☐ 742427 **KL**
☐ 742463 **KL**
8m
☐ 742431 **KL**
☐ 742464 **KL**

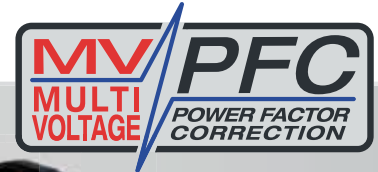
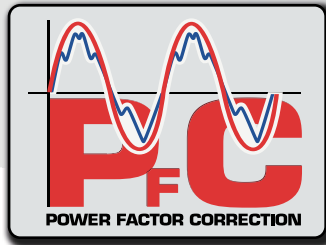
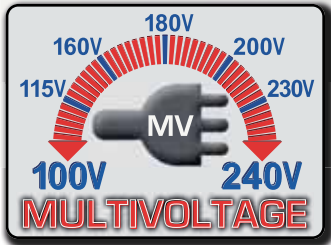
GLOVES

☐ 802631
OTHER GLOVES
Pag. 76

| TECHNICAL CHARACTERISTICS | STANDARD ACCESSORIES | CODE | V _{ph} V (50-60Hz) | A _{MIN} A | A _{MAX} 40°C EN60974-1 A | A _{60%} 40°C EN60974-1 A | V _o V | A _{60%} MAX A | P _{50%} MAX kW | P _{GEN} kW | I _{GEN} A | η cos φ | Ø _E MIN MAX mm | IP | kg | GENERATOR ONLY |
|----------------------------|----------------------|--------|--------------------------------|-----------------------|--|--|---------------------|------------------------------|-------------------------------|------------------------|-----------------------|-------------|------------------------------------|------|---------------|----------------|
| | | | | | | | | | | | | | | | | code |
| D Technology 175 HD | + AL + ACC | 815950 | 230 1 ph | 5÷160 | 160@35% | 125 | 85 | 24 32 | 3,7 5 | 7 | - | 0,85 0,7 | 1,6 4 | IP23 | 6,1 (10,1) | 815187 |
| E Technology 210 HD | + AL + ACC | 815952 | 230 1 ph | 5÷180 | 180@30% | 125 | 85 | 24 37 | 3,7 6 | 8 | - | 0,85 0,7 | 1,6 4 | IP23 | 6,1 (10,7) | 815188 |
| F Technology 220 HD | + AL + ACC | 815954 | 230 1 ph | 5÷200 | 200@35% | 150 | 85 | 24 41 | 4 7 | 10 | - | 0,83 0,7 | 1,6 4 | IP23 | 9,8 (14,5) | 815037 |
| G Technology 186 HD | + AL + ACC | 816205 | 230 1 ph | 5÷160 | 160@35% | 125 | 75 | 22 32 | 3,7 5 | 7 | - | 0,85 0,7 | 1,6 4 | IP23 | 4,5 (8,7) | 816005 |
| H Technology 216 HD | + AL + ACC | 816206 | 230 1 ph | 5÷180 | 180@35% | 140 | - | 24 37 | 3,7 6 | 8 | - | 0,82 0,6 | 1,6 4 | IP23 | 4,8 (8,9) | 816006 |
| I Superior 245 | - | 816020 | 400 3 ph | 5÷220 | 220 15% | 110 | 80 | 6 15 | 3 7,5 | 11 | 10 | 0,85 0,7 | 1,6 5 | IP23 | 11 | 816020 |
| J Superior 260 CE | - | 815503 | 400 3 ph | 5÷220 | 220 40% | 180 | 100 | 13 16 | 6 7,5 | 11 | 10 | 0,85 0,7 | 1,6 5 | IP23 | 12,3 | 815503 |
| K Superior 400 CE | - | 815033 | 400 3 ph | 10÷350 | 330 35% | 230 | 70 | 11 18 | 7 11,5 | 16 | - | 0,9 0,9 | 1,6 6 | IP23 | 24 | 815033 |
| L Superior 630 CE | - | 816021 | 400 3 ph | 10÷600 | 500 40% | 410 | 70 | 25 35 | 16 22 | 30 | - | 0,9 0,9 | 1,6 8 | IP23 | 43 | 816021 |

Multi Voltage Power Factor Corrector

MV/PFC: wide range of input voltage



- GB** Multivoltage: wide range of input voltage (from 100V to 240V)
- Use with unstable voltages
 - Complete protection with motogenerators
 - Use of long extensions, up to 250 m
 - Absorption decreased up to 30% compared to welding machines of equal power
 - Inverter quality

- I** Multivoltaggio: ampia gamma di tensioni in ingresso (da 100V a 240V)
- Funzionamento con tensioni poco stabili
 - Protezione completa con motogeneratori
 - Utilizzo di lunghe prolunghe fino a 250m
 - Minori assorbimenti fino al 30% rispetto a saldatrici di pari potenza
 - Qualità inverter

- F** Multitensions: ample gamme de tensions en entrée (de 100V jusqu'à 240V)
- Fonctionnement avec des tensions peu stables
 - Protection complete avec motogénérateurs
 - Utilisation de longues rallonges jusqu'à 250m
 - Plus petites absorptions jusqu'à 30% par rapport aux postes de soudage de même puissance
 - Qualité inverter

- E** Multi tensión: amplia gama de tensiones en entrada (de 100V hasta 240V)
- Funcionamiento con tensiones eléctricas poco estables
 - Protección completa con motogeneradores
 - Uso de largas extensiones de hasta 250 m
 - Absorciones menores de hasta el 30% con respecto a soldadoras de igual potencia
 - Calidad inverter

- D** Multispannungen: breiter Bereich an Eingangsspannungen (von 100V bis zum 240V)
- Betrieb bei instabilen Spannungen
 - Vollschutz bei Motorgeneratoren
 - Einsatz langer Verlängerungen bis 250 m
 - Bis zu 30% geringere Stromaufnahmewerte im Vergleich zu leistungsgleichen Schweißmaschinen
 - Inverterqualität

- RU** Мульти напряжения: широкий диапазон входных напряжений (от 100 в до 240 в)
- Работа с не стабильным напряжением
 - Полная защита с мотор-генераторами
 - Использование длинных удлинителей до 250 м
 - Уменьшенное потребление до 30% по сравнению с другими сварочными аппаратами равноценной
 - Качество инвертера

Force MPGE, Tecnica MPGE, Technology CE/GE: the solution



GB All TELWIN inverters guarantee correct operation for power supply voltage variations of up to 15%. Unless they are properly stabilised, motor generator units may not guarantee such a narrow voltage range. The "MPGE, GE" models, in particular, guarantee better performance, with multiprotections against power supply instability. They are extremely easy to handle and transport so that there is maximum freedom of movement, as compared to engine-driven welders, even when far away from the power supply. Models carrying the "CE" name have been specially designed for welding pipes.

- I** Tutti gli inverter TELWIN garantiscono il corretto funzionamento per variazioni della tensione di alimentazione fino al 15%. I motogeneratori, se non adeguatamente stabilizzati, potrebbero non assicurare una tensione entro tali variazioni. I modelli specifici "MPGE, GE" garantiscono una migliore funzionalità grazie a protezioni multiple contro le instabilità dell'alimentazione. L'estrema maneggevolezza e trasportabilità assicura la massima libertà di movimento rispetto a alle motosaldatrici, anche a grande distanza dall'alimentazione. I modelli contrassegnati dalla sigla "CE" sono appositamente studiati per saldare le tubazioni.

- F** Tous les inverseurs TELWIN garantissent un fonctionnement correct en cas de variation de jusqu'à 15% de la tension d'alimentation. Si mal stabilisés, les motogénérateurs risquent de ne fournir aucune tension à l'intérieur de ces variations. Les modèles spécifiques "MPGE, GE" garantissent un fonctionnement supérieur grâce à leur protections multiples contre les instabilités d'alimentation. L'extrême maniabilité et facilité de transport se traduisent par une grande liberté de mouvement par rapport aux postes de soudage motorisés, y compris à grande distance de l'alimentation. Les modèles portant le label "CE" ont été spécifiquement projetés pour le soudage des conduites.



- E** Todos los inverter TELWIN garantizan el correcto funcionamiento para variaciones de la tensión de alimentación de hasta el 15%. Los motogeneradores, si no se estabilizan adecuadamente, podrían no asegurar la tensión con estas variaciones. Los modelos específicos "MPGE, GE" garantizan una mejor funcionalidad gracias a protecciones múltiples contra las inestabilidades de la alimentación. La extrema manejabilidad y facilidad de transporte asegura la máxima libertad de movimiento respecto a las motosoldadoras, incluso a gran distancia de la alimentación. Los modelos marcados con la sigla "CE" han sido específicamente estudiados para soldar las tuberías.

- D** Alle Inverter von TELWIN arbeiten bei einer Änderung der Versorgungsspannung von bis zu 15% garantiert einwandfrei. Nicht angemessen stabilisierte Motorgeneratoren hingegen könnten einen Betrieb innerhalb dieser Schwankungsbreite nicht sicherstellen. Die spezifischen Modelle "MPGE, GE" garantieren bessere Funktionseigenschaften dank mehrfache Schutzvorrichtungen gegen Spannungsschwankungen. Da sie äußerst handlich und transportfreundlich sind, ist im Gegensatz zu fahrbaren Schweißaggregaten höchste Bewegungsfreiheit gegeben, auch wenn die nächste Stromquelle weit entfernt ist. Die mit dem Kürzel "CE" gekennzeichneten Modelle sind speziell zum Schweißen von Rohrleitungen ausgelegt.

- RU** Все инвертеры TELWIN гарантируют правильную работу при изменении напряжения питания до 15%. Мотор-генераторы, если они стабилизированы должным образом, могут не гарантировать напряжение в пределах указанных выше колебаний. Специальные модели "MPGE, GE" гарантируют лучшую работу, благодаря хорошей защите от перебоев электропитания. Необычайная простота обращения и возможность переноса с места на место гарантируют максимальную свободу движений, по сравнению с моторными сварочными аппаратами, даже на большом расстоянии от источника питания. Модели, помеченные знаком "CE", были специально разработаны для сварки труб.

VRD & Tig Lift

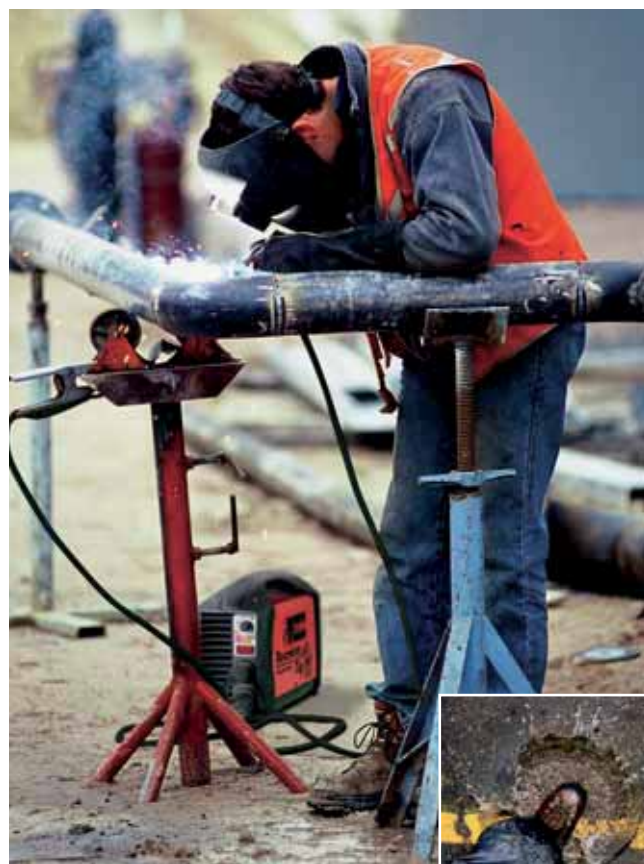


VRD: Improves safety during welding operations



GB VRD: Improves safety during welding operations

The Voltage Reduction Device (VRD) is a device used to decrease output voltage to a safe level when the welding machine is on but not in welding conditions. This grants the operator's safety: he can come into contact with the electrode without risks, until welding operations are resumed. (mines or shipyards, etc.).



- I** VRD: Migliora la sicurezza nelle operazioni di saldatura
Il VRD è un dispositivo che riduce la tensione in uscita ad un livello di sicurezza quando la saldatrice è accesa ma non in condizioni di saldatura garantendo l'incolumità dell'operatore che può venire a contatto con l'elettrodo senza rischi finché non riprende la saldatura (miniere, cantieri navali, ecc.).
- F** VRD: Améliore la sécurité dans les opérations de soudage
Le VRD (Voltage Reduction Device) est un dispositif qui réduit la tension en sortie à un niveau de sécurité quand le poste de soudage est allumé mais n'est pas en conditions de soudage. Il garantit la sécurité de l'opérateur qui peut entrer en contact avec l'électrode sans risques jusqu'à ce qu'on ne reprenne les opérations de soudage. (mines ou chantiers navals, etc.).
- E** VRD: Mejora la seguridad en las operaciones de soldadura
El VRD (Voltage Reduction Device) es un dispositivo que reduce la tensión eléctrica en salida a un nivel de seguridad, cuando la soldadora se encuentra encendida, pero no en condiciones de soldadura. Este dispositivo garantiza la incolumidad del operador, que puede entrar en contacto con el electrodo sin riesgos hasta que reanude las operaciones de soldadura (minas o astilleros, etc.).
- D** VRD: Mehr Sicherheit bei Schweißarbeiten
Die Einrichtung VRD (Voltage Reduction Device) dient dazu, die Ausgangsspannung auf ein sicheres Niveau abzusenken, wenn die Schweißmaschine zwar eingeschaltet, aber nicht schweißbereit ist. Die Sicherheit des Bedieners wird so sichergestellt, der mit der Elektrode gefahrlos in Berührung kommen kann, solange die Schweißarbeiten nicht wieder aufgenommen sind (Bergwerken, Schiffswerften, usw.).
- RU** VRD: Повышает безопасность операций сварки.
VRD (Voltage Reduction Device - Устройство для снижения напряжения) - это устройство, снижающее выходное напряжение до безопасного уровня, когда сварочный аппарат включен, но сварка не проводится. Это устройство обеспечивает безопасность оператора, который может без всякого риска дотрагиваться до электрода, пока не будут возобновлены операции сварки (в шахтах или судовых верфях, и т.п.).

TIG Lift

TIG LIFT

GB Use with mma and tig dc lift

- Arc force and hot start adjustment: best arc strike and welding seam
- User-friendly: easy reading of parameters thanks to the digital panel
- Inverter quality
- I** Utilizzo in mma e tig dc lift
- Regolazione arc force e hot start: ottimo innesco dell'arco e del cordone di saldatura
- User-friendly: facile lettura dei parametri grazie al pannello digitale
- Qualità' inverter
- F** Utilisation en mma et tig dc lift
- Réglage arc force et hot start: excellent amorçage de l'arc et du cordon de soudage

- User-friendly : lecture facile des paramètres grâce au panneau digital
- Qualité inverter
- E** Uso en mma y tig dc lift
- Regulación arc force y hot start: optimización del cebado del arco y del cordón de soldadura
- User-friendly: lectura fácil de los parámetros gracias al cuadro digital
- Calidad inverter
- D** Einsatz in MMA und WIG DC Lift
- Einstellung Arc-Force und Hot-Start: Optimierung der Lichtbogenzündung und der Schweißnaht
- Benutzerfreundlich: die Parameter lassen sich auf dem Digitaldisplay leicht ablesen
- Inverterqualität

RU Использование для сварки mma и tig dc lift

- Регулирование arc force (силы дуги) и hot start (пуска из горячего состояния) оптимизация возбуждения дуги и сварочного шва
- Простота эксплуатации: легкого чтения параметров в связи с цифровой панелью
- Качество инвертера





NEW



RECOMMENDED FOR MOTORGENERATORS

A Force 168 MPGE

B Tecnica 188 MPGE

C Technology 228 CE/GE

NEW



NEW



Cellulosic Aluminium



A Force 168 MPGE

B Tecnica 188 MPGE

C Technology 228 CE/GE

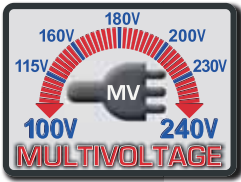
COMPLETE WITH MASK & ACCESSORIES

OPTIONAL

| | | | | | | | |
|---|---|---|--|--|---|---|--|
| <p>MMA WELDING KIT</p> <p>10 mm² 3+2m DX25 801000 A</p> <p>16 mm² 3+2m DX25 801096 B</p> <p>25 mm² 3+2m DX25 801102 C</p> | <p>MMA - MIG/MAG TIG MASK</p> <p>TRIBE Automatic 802658</p> <p>OTHER MASKS Pag. 18</p> | <p>MMA - MIG/MAG TIG MASK</p> <p>VANTAGE DRAGON Automatic-Variable 802614 C</p> | <p>RUTILE ELECTRODES STEEL</p> <p>Ø 1,6mm 15pcs 802616</p> <p>Ø 2mm 15pcs 802617</p> <p>Ø 2,5mm 15pcs 802618</p> <p>Ø 3,2mm 10pcs 802619</p> <p>Ø 4mm 8pcs 802620</p> | <p>RUTILE ELECTRODES STAINLESS STEEL</p> <p>Ø 2,5mm 10pcs 802623</p> <p>Ø 3,2mm 8pcs 802624</p> | <p>BASIC ELECTRODES STEEL</p> <p>Ø 2,5mm 10pcs 802621</p> <p>Ø 3,2mm 8pcs 802622</p> | <p>RUTILE ELECTRODES STEEL</p> <p>Ø 2mm 20pcs 802553</p> <p>Ø 2,5mm 20pcs 802554</p> <p>Ø 3,2mm 10pcs 802555</p> | <p>WELDING KIT</p> <p>801097 BC</p> <p>GLOVES</p> <p>802631 OTHER GLOVES Pag. 76</p> |
|---|---|---|--|--|---|---|--|

| TECHNICAL CHARACTERISTICS | STANDARD ACCESSORIES | CODE | V _{ph} V (50-60Hz) | A _{MIN} / A _{MAX} | 0% TELWIN / 0 USE 20°C | A _{MAX} 40°C | A _{60%} 40°C | V _o EN60974-1 V | A _{60%} MAX | P _{60%} MAX | P _{GEN} | η | φ | φ _{MIN} / φ _{MAX} | IP | kg | GENERATOR ONLY |
|-------------------------------|----------------------|---------------|--------------------------------|-------------------------------------|------------------------|-----------------------|-----------------------|-------------------------------|----------------------|----------------------|------------------|----|-------------|-------------------------------------|------|--------------|----------------|
| | | | | | | | | | | | | | | | | | code |
| A Force 168 MPGE | + [ACC] | 816211 | 230 1 ph | 10÷150 | 60%@150A | 140 7% | - | 72 | 31 | 4,1 | 6 | 16 | 0,82 0,6 | 1,6 4 | IP21 | 2,9 (5,5) | 816011 |
| B Tecnica 188 MPGE | + [ACC] | 816212 | 230 1 ph | 10÷150 | 88%@150A | 140 25% | 95 | 75 | 17 28 | 2,6 4,2 | 6 | 16 | 0,86 0,7 | 1,6 4 | IP21 | 4,1 (7) | 816012 |
| C Technology 228 CE/GE | + [AL] + [ACC] | 815953 | 230 1 ph | 5÷180 | - | 180 35% | 130 | 112 | 24 40 | 4 6,5 | 9 | - | 0,83 0,7 | 1,6 4 | IP23 | 9,5 (15) | 815545 |

inverter



NEW



NEW



D-E-F Advance 167 MV/PFC - Advance 187 MV/PFC - Advance Tig 227 MV/PFC DC-LIFT VRD

NEW



MMA ADJUSTABLE
• ARC FORCE
• HOT-START

TIG LIFT

NEW



G-H Force Tig 170 - Tecnica Tig 190

G Force Tig 170 DC-lift

H Tecnica Tig 190 DC-lift VRD

COMPLETE WITH TIG ACCESSORIES AND PLASTIC CARRY CASE

OPTIONAL

| | | | | | | | |
|--|---|---|---|---|--|--|---|
| MMA WELDING KIT 10 mm ² 3+2m DX25 801000 D G 16 mm ² 3+2m DX25 801096 E F H | MMA - MIG/MAG TIG MASK TRIBE Automatic 802658 OTHER MASKS Pag. 18 | MMA - MIG/MAG TIG MASK VANTAGE BLUE FLAME Automatic-Variable 802615 | RUTILE ELECTRODES STEEL Ø 1,6mm 15pcs 802616 Ø 2mm 15pcs 802617 Ø 2,5mm 15pcs 802618 Ø 3,2mm 10pcs 802619 Ø 4mm 8pcs 802620 | RUTILE ELECTRODES STAINLESS STEEL Ø 2,5mm 10pcs 802623 Ø 3,2mm 8pcs 802624 | BASIC ELECTRODES STEEL Ø 2,5mm 10pcs 802621 Ø 3,2mm 8pcs 802622 | RUTILE ELECTRODES IN BOX - STEEL Ø 2mm 200pcs 802467 Ø 2,5mm 120pcs 802468 Ø 3,2mm 100pcs 802469 | WELDING KIT 801113 G 801097 D E F H GLOVES 802631 OTHER GLOVES Pag. 76 |
|--|---|---|---|---|--|--|---|

| | TECHNICAL CHARACTERISTICS | STANDARD ACCESSORIES | CODE | V _{ph} V (50-60Hz) | A _{MIN} A _{MAX} | 0% TELWIN USE 20°C | A _{MAX} 40°C | | V _o V | A _{60%} 60% MAX | | P _{GEN} kW | I _{ph} A | η/cos φ | Ø _{MIN} mm | IP | kg | GENERATOR ONLY |
|----------|---|----------------------|---------------|--------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|--------------------------|--------------------|---------------------|-----------------------------|-----------------------|------------------------|----------------------|-------------|------------------------|------|------------|----------------|
| | | | | | | | A | EN 60974-1 40°C | | A | EN 60974-1 60% MAX | | | | | | | |
| D | Advance 167 MV/PFC | - | 816008 | 100-120 1 ph | 10÷130 | 60% @ 150A | 120 10% | - | 72 | 30 | 3,5 | 5 | 16 | 0,80 1 | 1,6 4 | IP21 | 4,2 (-) | - |
| | | | | 200-240 1 ph | 10÷150 | | 140 7% | - | | 18,5 | 4,1 | 6 | | | | | | |
| E | Advance 187 MV/PFC | - | 816009 | 100-120 1 ph | 10÷130 | 88% @ 150A | 120 30% | 85 | 75 | 18 30 | 2,1 3,5 | 5 | 20 | 0,83 1 | 1,6 4 | IP21 | 4,5 (-) | - |
| | | | | 200-240 1 ph | 10÷150 | | 140 25% | 95 | | 12 20 | 2,6 4,2 | 6 | | | | | | |
| F | Advance Tig 227 MV/PFC DC-LIFT VRD | - | 816010 | 100-115 1 ph | 5÷170 | - | 170 40% | 120 | 85 | 11 35 | 2,5 4 | 6 | 25 | 0,83 1 | 1,6 4 | IP23 | 6,3 (-) | - |
| | | | | 200-230 1 ph | 5÷200 | | 200 35% | 140 | | 17 26 | 3,7 6 | 8 | | | | | | |
| G | Force Tig 170 DC-LIFT | + + | 816214 | 230 1 ph | 10÷150 | 60% @ 150A | 140 7% | - | 72 | 31 | 4,1 | 6 | 16 | 0,82 0,6 | 1,6 4 | IP21 | 3 (5,7) | 816014 |
| H | Tecnica Tig 190 DC-LIFT VRD | + + | 816219 | 230 1 ph | 10÷170 | 70% @ 170A | 160 18% | 95 | 75 | 17 28 | 2,6 4,2 | 6 | 16 | 0,86 0,7 | 1,6 4 | IP21 | 4,3 (7) | 816019 |



VANTAGE DRAGON
Cod. 802614

- automatic
- variable
- mma - mig/mag - tig

CLASS 1/1/1/2
06/2011



VANTAGE BLUE FLAME
Cod. 802615

- automatic
- variable
- mma - mig/mag - tig

CLASS 1/1/1/2
06/2011



JAGUAR
Cod. 802628

- automatic, variable
- external regulation
- mma - mig/mag - tig

JAGUAR DEVIL
Cod. 802670

- automatic, variable
- external regulation
- mma - mig/mag - tig



TRIBE
Cod. 802658

- automatic
- mma - mig/mag - tig

TRIBE SILVER
Cod. 802669

- automatic
- mma - mig/mag - tig



STREAM
Cod. 802629

- automatic, mma - mig/mag - tig



UP & DOWN
Cod. 802612

- fix, mma - mig/mag - tig



TIGER
Cod. 802626

- automatic, mma - mig/mag - tig

| TECHNICAL DATA | EXTREME cod. 802613 | VANTAGE DRAGON cod. 802614 | BLUE FLAME cod. 802615 | JAGUAR cod. 802628 | JAGUAR DEVIL cod. 802670 | STREAM cod. 802629 | TRIBE cod. 802658 | TRIBE SILVER cod. 802669 | UP & DOWN cod. 802612 | TIGER cod. 802626 |
|---------------------|------------------------|----------------------------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------------|-----------------------|----------------------|--------------------------------|--------------------------|----------------------|
| MMA MIG-MAG/TIG | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| TIG | <5A | <5A | <5A | 15A | 22A | 22A | 22A | 22A | ✓ | ✓ |
| AUTOMATIC | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | - | - |
| VARIABLE (*) DIN | - ↷ + 9 ÷ 13 | - ↷ + 9 ÷ 13 | - ↷ + 9 ÷ 13 | - ↷ + 9 ÷ 13 | - ↷ + 9 ÷ 13 | 11 | 11 | 11 | 11 | 10 |
| SENSITIVITY | - ↷ + | - ↷ + | - ↷ + | - ↷ + | - ↷ + | FIX | FIX | FIX | - | - |
| DELAY (s) | - ↷ + 0,1 ÷ 1 | FIX 0,3 ÷ 0,5 | FIX 0,3 ÷ 0,5 | 2 FIX 0,25 ÷ 0,8 | 2 FIX 0,25 ÷ 0,8 | FIX 0,3 ÷ 0,5 | FIX 0,1 ÷ 1 | FIX 0,1 ÷ 1 | - | - |
| DIN | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 3 | - | - |
| LENS SPEED (ms) | 0,4 | 0,4 | 0,4 | 0,4 | 0,4 | 0,4 | 0,4 | 0,4 | - | - |
| OPTICAL CLASS | - | 1/2/2 | 1/2/2 | 1/3/1/2 | 1/2/1/2 | 1/1/1/3 | 1/3/1 | 1/3/1 | 1 | 1 |

(*) - ↷ + variable - variabile - variable - variable - wechselnd - Переменная

GLASS PROTECTION - PROTEZIONE VETRO
- PROTECTION VERRE - PROTECCIÓN VIDRIO
- SCHUTZGLAS - ЗАЩИТА СТЕКЛА

KIT 2 PCS

Vantage
Blue Flame

Vantage
Dragon

Tribe
90X110mm
cod. 802655

Tribe Silver
90X110mm
cod. 802655

Stream

Jaguar

Tiger
51X108mm
cod. 802652

Jaguar
Devil
90X112mm
cod. 802654

Up & Down
60X110mm
cod. 802653

ADIACINIC LENS - VETRO INATTINICO
- VERRE INACTINIQUE - CRISTALE INACTINICO
- BLENDSCHUTZGLAS - СВЕТОФИЛЬТР

KIT 2 PCS

Up & Down

60X110mm
cod.802656



Cellulosic



inverter



+30%
PERFORMANCES

A Motoinverter 174 CE

B Motoinverter 204 CE



Cellulosic



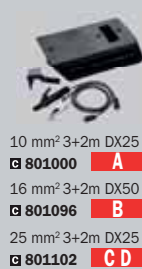
C Motoinverter 254 CE

D Motoinverter 264D CE



OPTIONAL

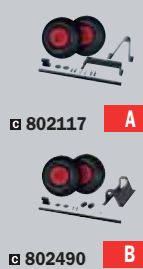
MMA WELDING KIT



MMA - MIG/MAG TIG MASK



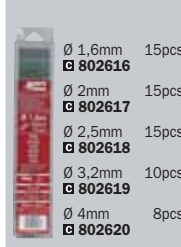
WHEELS KIT



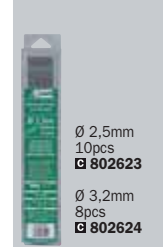
AC POWER SUPPLY KIT



RUTILE ELECTRODES STEEL



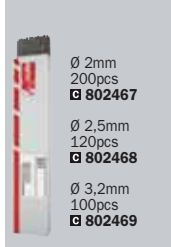
RUTILE ELECTRODES STAINLESS STEEL



BASIC ELECTRODES STEEL



RUTILE ELECTRODES IN BOX - STEEL



| WELDING CHARACTERISTICS | | CODE | A _{MIN} / A _{MAX} | A _{MAX} 40°C EN60974-1 | A _{60%} 40°C EN60974-1 | V ₀ | Ø _E MIN / MAX | IP | W _H / L | kg |
|-------------------------|-----------------------------|---------------|-------------------------------------|------------------------------------|------------------------------------|----------------|--------------------------|------|--------------------|----|
| | | | A | A | A | V | mm | | mm (LxWxH) | kg |
| A | Motoinverter 174 CE | 815791 | 5÷160 | 130 30% | 90 | 110 V DC | 1,6 3,2 (4) | IP23 | 750x370x430 | 40 |
| B | Motoinverter 204 CE | 815793 | 5÷190 | 160 35% | 115 | 112 V DC | 1,6 4 | IP23 | 840x470x480 | 58 |
| C | Motoinverter 254 CE | 815692 | 5÷230 | 200 30% | 130 | 112 V DC | 1,6 5 | IP23 | 850x550x670 | 78 |
| D | Motoinverter 264D CE | 815747 | 5÷230 | 200 30% | 130 | 113 V DC | 1,6 5 | IP23 | 1000x580x720 | 99 |

| DC GENERATOR & ENGINE CHARACTERISTICS | | V _{DC} | P _{DC} | TYPE | P | C _c | RPM | Start | I | g/kWh | db |
|---------------------------------------|-----------------------------|-----------------|-----------------|------------------------|---------|-----------------|------|----------|-----|-------|--------|
| | | V (50-60Hz) | kW | | kW/Hp | cm ³ | rpm | | l | | |
| A | Motoinverter 174 CE | 230 1 ph | 1,8 | HONDA GX 200 | 4,8/6,5 | 196 | 3200 | MANUAL | 3,6 | 313 | 97 LWA |
| B | Motoinverter 204 CE | 230 1 ph | 2,2 | HONDA GX 270 | 6,6/9 | 270 | 3400 | MANUAL | 6 | 313 | 97 LWA |
| C | Motoinverter 254 CE | 230 1 ph | 3 | HONDA GX 390 | 8,2/11 | 389 | 3300 | MANUAL | 6,1 | 313 | 97 LWA |
| D | Motoinverter 264D CE | 230 1 ph | 3 | LOMBARDINI 15LD 440 | 8,1/11 | 442 | 3500 | ELECTRIC | 5 | 250 | 98 LWA |



BE SAFE!



A Futura 1.140



B Pratica 152 Turbo



C Utility 1650 Turbo



D Moderna 150



E Moderna 170

OPTIONAL

MMA WELDING KIT



16mm² 3+2m DX25
801002

F

RUTILE ELECTRODES STEEL

Ø 1,6mm 15pcs
802616
 Ø 2mm 15pcs
802617
 Ø 2,5mm 15pcs
802618
 Ø 3,2mm 10pcs
802619
BCDEF
 Ø 4mm 8pcs
802620 **EF**

RUTILE ELECTRODES STEEL

Ø 2mm 20pcs
802553
 Ø 2,5mm 20pcs
802554
 Ø 3,2mm 10pcs
802555

RUTILE ELECTRODES IN BOX - STEEL

Ø 2mm 200pcs
802467
 Ø 2,5mm 120pcs
802468
 Ø 3,2mm 100pcs
802469
BCDEF

GLOVES



802631

OTHER GLOVES
 Pag. 76



F Nordika 164 Copper

| TECHNICAL CHARACTERISTICS | | CODE | V _{ph} | A _{MIN} / A _{MAX} | V ₀ | P _{MAX} | I _{ph} | ☀ | Ø _E MIN / MAX | IP | W _L / H / L | kg |
|---------------------------|---------------------------|---------------|--------------------|-------------------------------------|----------------|------------------|-----------------|----|--------------------------|------|------------------------|------|
| | | | V (50-60Hz) | A | V | kW | A | N° | mm | | mm (LxWxH) | kg |
| A | Futura 1.140 | 809010 | 230 1 ph | 55÷80 | 47 | 2,5 | 16 | 2 | 2,5 | IP21 | 280x175x240 | 9,4 |
| | Marte 150 | 809039 | 230 1 ph | 30÷100 | 47 | 2,5 | 16 | - | 1,6 2,5 | IP21 | 315x175x250 | 11,3 |
| B | Pratica 152 Turbo | 814160 | 230 1 ph | 40÷130 | 48 | 2,5 | 16 | - | 1,6 3,2 | IP21 | 310x170x250 | 13,6 |
| C | Utility 1650 Turbo | 809034 | 230 1 ph | 40÷140 | 48 | 2,6 | 16 | - | 1,6 3,2 | IP21 | 340x180x300 | 12,8 |
| D | Moderna 150 | 809200 | 230 1 ph | 40÷140 | 48 | 2,5 | 16 | - | 1,6 3,2 | IP21 | 345x215x280 | 13,8 |
| E | Moderna 170 | 809201 | 230 1 ph | 55÷160 | 49 | 2,5 | 16 | - | 2 4 | IP21 | 380x260x315 | 15,7 |
| F | Nordika 164 Copper | 814069 | 230 1ph 400 2ph | 55÷160 | 49 | 2,5 | 16-10 | - | 2 4 | IP21 | 430x270x335 | 18,8 |



G Nordica 4.161 Turbo **H** Nordica 4.181 Turbo **I** Nordica 4.181/R Turbo



J Nordica 4.185 Turbo **K** Nordica 4.220 Turbo **L** Nordica 4.280 Turbo



M Nordika 1800



N Nordika 2160 **O** Nordika 2162 **P** Nordika 3200 **Q** Nordika 3250

OPTIONAL

| | | | |
|---|--|---|--|
| <p>MMA - MIG/MAG TIG MASK</p> <p>UP & DOWN 802612 GHI OTHER MASKS Pag. 18</p> | <p>MMA - MIG/MAG TIG MASK</p> <p>TRIBE Automatic 802658 JKLOPQ</p> | <p>WHEELS KIT</p> <p>802116 HM</p> | <p>GLOVES</p> <p>802631 OTHER GLOVES Pag. 76</p> |
|---|--|---|--|

MACHINES WITHOUT ACCESSORIES

NORDIKA 2162 Cod. 814194
NORDIKA 3200 Cod. 814177
NORDIKA 3250 Cod. 814147

| | TECHNICAL CHARACTERISTICS | CODE | V_{ph} | $A_{MIN/MAX}$ | V_o | P_{MAX} | I_{MAX} | \emptyset_{E} | IP | $W \times H \times L$ | kg |
|----------|---------------------------|--------|--------------------|---------------|-------|-----------|-----------|-----------------|------|-----------------------|------|
| | | | V (50-60Hz) | A | V | kW | A | mm | | | |
| G | Nordica 4.161 Turbo | 814103 | 230 1 ph | 40÷140 | 48 | 2,5 | 16 | 1,6 3,2 | IP21 | 345x215x275 | 14,2 |
| H | Nordica 4.181 Turbo | 814104 | 230 1 ph | 55÷160 | 49 | 2,5 | 16 | 2 4 | IP21 | 370x250x310 | 15,8 |
| I | Nordica 4.181/R Turbo | 814023 | 230 1 ph | 55÷160 | 49 | 2,5 | 16 | 2 4 | IP21 | 575x325x360 | 16,3 |
| J | Nordica 4.185 Turbo | 814105 | 230 1ph 400 2ph | 55÷160 | 49 | 2,5 | 16-10 | 2 4 | IP21 | 575x325x360 | 16,4 |
| K | Nordica 4.220 Turbo | 814175 | 230 1ph 400 2ph | 55÷190 | 50 | 3,5 | 20-10 | 2 4 | IP21 | 575x325x360 | 19,4 |
| L | Nordica 4.280 Turbo | 814176 | 230 1ph 400 2ph | 70÷220 | 55 | 3,6 | 25-16 | 2 5 | IP21 | 575x325x360 | 19,2 |
| M | Nordika 1800 | 814191 | 230 1 ph | 40÷140 | 48 | 2,5 | 16 | 1,6 3,2 | IP21 | 380x260x315 | 14,9 |
| N | Nordika 2160 | 814193 | 230 1 ph | 55÷160 | 49 | 2,5 | 16 | 2 4 | IP21 | 640x325x435 | 17,2 |
| O | Nordika 2162 | 814197 | 230 1ph 400 2ph | 55÷160 | 49 | 2,5 | 16-10 | 2 4 | IP21 | 640x325x435 | 17,4 |
| P | Nordika 3200 | 814180 | 230 1ph 400 2ph | 55÷190 | 50 | 3,5 | - | 2 4 | IP21 | 700x325x440 | 21 |
| Q | Nordika 3250 | 814154 | 230 1ph 400 2ph | 60÷250 | 55 | 4,2 | - | 2 5 | IP21 | 700x325x440 | 23 |



DUAL AC



A Artika 220

B Artika 270

C Artika 282



D Quality 220 AC/DC

E Quality 280 AC/DC



NEW

NEW

NEW

DUAL AC

NEW

DUAL AC

NEW

DUAL AC



F Eurarc 310

G Eurarc 410



H Eurarc 322

I Eurarc 422

J Eurarc 522

OPTIONAL

MMA WELDING KIT



- 801093 **J**
- 801095 **GI**
- 801096 **AD**
- 801102 **BCEFH**

MMA - MIG/MAG TIG MASK



- UP & DOWN**
- 802612
- OTHER MASKS**
- Pag. 18

MMA - MIG/MAG TIG MASK



- JAGUAR**
- Automatic - Variable
- 802628
- OTHER MASKS**
- Pag. 18

GLOVES



- 802631
- OTHER GLOVES**
- Pag. 76

| TECHNICAL CHARACTERISTICS | CODE | V _{ph} | A _{MIN} A _{MAX} | A _{MAX} 40°C | A _{60%} 40°C | V ₀ | P _{60%} MAX | cos φ | Ø | Ø _E MIN MAX | IP | W _L H L | KG |
|----------------------------|--------|--------------------|--------------------------------------|--------------------------|--------------------------|----------------|-------------------------|-------|----------------------|------------------------------|-------------|--------------------------|----|
| | | V (50-60Hz) | A | EN60974-1 A | EN60974-1 A | V | kW | mm | mm | mm (LxWxH) | kg | | |
| A Artika 220 | 814178 | 230 1ph 400 2ph | 40÷200 | 170 10% | 80 | 50 | 2,5 7 | 0,6 | 2 4 | IP22 | 750x360x490 | 23 | |
| B Artika 270 | 814148 | 230 1ph 400 2ph | 60÷250 | 200 10% | 80 | 55 | 2,5 8 | 0,55 | 2 5 | IP22 | 750x360x490 | 26 | |
| C Artika 282 | 814095 | 230 1ph 400 2ph | 35÷250 | 220 10% | 90 | 55/78 | 2,7 8 | 0,44 | 1,6 5 | IP22 | 750x360x490 | 33 | |
| D Quality 220 AC/DC | 814088 | 230 1ph 400 2ph | 55÷160 AC 40÷130 DC | 160@15% AC 130@20% DC | 75 AC 75 DC | 62 AC 54 DC | 2,3 6 | 0,5 | 2÷4 AC 1,6÷3,2 DC | IP22 | 750x360x490 | 30 | |
| E Quality 280 AC/DC | 814097 | 230 1ph 400 2ph | 45÷230 AC 25÷160 DC | 220@10% AC 150@15% DC | 90 AC 80 DC | 55 AC 67 DC | 3,3 7,2 | 0,5 | 1,6÷5 AC 1,6÷4 DC | IP22 | 750x360x490 | 40 | |
| F Eurarc 310 | 817015 | 230 1ph 400 2ph | 60÷250 | 200 10% | 80 | 55 | 2,5 8 | 0,55 | 2 5 | IP22 | 690x390x480 | 30 | |
| G Eurarc 410 | 817016 | 230 1ph 400 2ph | 70÷330 | 180 35% | 130 | 53 | 3,5 10 | 0,5 | 2 6 | IP22 | 870x450x580 | 60 | |
| H Eurarc 322 | 817014 | 230 1ph 400 2ph | 45÷250 | 250 15% | 125 | 52/76 | 3,5 9 | 0,4 | 1,6 5 | IP22 | 690x390x480 | 37 | |
| I Eurarc 422 | 817017 | 230 1ph 400 2ph | 70÷350 | 215 35% | 170 | 52/73 | 4,5 13 | 0,4 | 2 6 | IP22 | 870x450x580 | 63 | |
| J Eurarc 522 | 817018 | 230 1ph 400 2ph | 40÷400 | 350 35% | 265 | 52/71 | 11 15 | 0,7 | 1,6 6 | IP22 | 950x490x680 | 81 | |

Aluminium



K Linear 220

L Linear 280

M Linear 340

Aluminium



N Linear 300/S

O Linear 410/S

RECTIFIED K L M N O P Q R

thyristors S

chopper T

REMOTE CONTROL ST

IP T

CE

EMF SAFE

CE

Aluminium



P Linear 430 HD

Q Linear 530 HD

R Linear 630 HD

Aluminium Cellulosic



S Etronithy 400 CE

T Etronithy 630 CE

OPTIONAL

MMA WELDING KIT



- 801081 **L**
- 801093 **OPS**
- 801095 **MN**
- 801102 **K**
- 801106 **QRT**

GOUGING KIT



- 802666 **MNOPQR**

REMOTE CONTROLS



1 pot.

- 802209 **S**
- 802219 **T**



2 pot.

- 802336 **T**



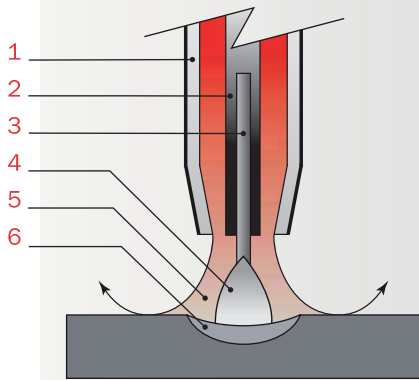
Pedal

- 802210 **S**
- 802017 **T**

| TECHNICAL CHARACTERISTICS | CODE | V _{ph} | A _{MIN} / A _{MAX} | A _{MAX} | A _{MAX} 40°C | A _{60% 40°C} | V ₀ | P _{60% MAX} | φ | Ø _{MIN} / Ø _{MAX} | IP | W _L / H | kg |
|---------------------------|-----------|-----------------|-------------------------------------|------------------|-----------------------|-----------------------|----------------|----------------------|-----|-------------------------------------|------|--------------------|-----|
| | | | | | | | | | | | | | |
| K Linear 220 | DC 818001 | 230-400 3 ph | 40÷190 | 180 25% | 170 35% | 120 | 56 | 4,5 6,5 | 0,6 | 2 4 | IP22 | 890x460x590 | 55 |
| L Linear 280 | DC 818002 | 230-400 3 ph | 50÷260 | 230 25% | 190 35% | 140 | 62 | 5 8 | 0,6 | 1,6 5 | IP22 | 890x460x590 | 65 |
| M Linear 340 | DC 819020 | 230-400 3 ph | 60÷320 | 320 25% | 260 35% | 180 | 65 | 7 11,5 | 0,6 | 2 6 | IP22 | 890x460x590 | 80 |
| N Linear 300/S | DC 818007 | 230-400 3 ph | 50÷250 | - | 250 35% | 170 | 62 | 6,5 10,5 | 0,6 | 1,6 5 | IP22 | 950x490x680 | 70 |
| O Linear 410/S | DC 818008 | 230-400 3 ph | 60÷350 | - | 325 35% | 240 | 65 | 10 15 | 0,6 | 2 6 | IP22 | 950x490x680 | 98 |
| P Linear 430 HD | DC 819052 | 230-400 3 ph | 60÷360 | - | 325 35% | 240 | 65 | 10 15 | 0,6 | 2 6 | IP22 | 1000x540x760 | 111 |
| Q Linear 530 HD | DC 819055 | 230-400 3 ph | 60÷450 | - | 410 45% | 350 | 70 | 16 20 | 0,7 | 2 8 | IP22 | 1000x540x760 | 170 |
| R Linear 630 HD | DC 819082 | 230-400 3 ph | 60÷550 | - | 500 35% | 370 | 69 | 17 24 | 0,7 | 2 8 | IP22 | 1000x540x760 | 180 |
| S Etronithy 400 CE | DC 813008 | 230-400 3 ph | 25÷350 | - | 350 35% | 270 | 85 | 11,5 16,5 | 0,7 | 1,6 6 | IP22 | 1000x540x760 | 123 |
| T Etronithy 630 CE | DC 815691 | 230-400 3 ph | 5÷600 | - | 500 40% | 410 | 60 | 18 24 | 0,9 | 1,6 8 | IP23 | 870x590x860 | 139 |

MIG-MAG Welding

MIG-MAG Process



GB 1.Nozzle 2.Contact tip 3.Wire-electrode 4.Welding arc
5.Gaseous protection 6.Melting pool

I 1.Ugello 2.Punta guidafile 3.Filo-elettrodo 4.Arco di saldatura
5.Protezione gassosa 6.Bagno di fusione

F 1.Bec 2.Tube contact 3.Fil-électrode 4.Arc de soudage
5.Protection gazeuse 6.Bain de fusion

E 1.Inyector 2.Tubito de contacto 3.Hilo-electrodo 4.Arco de soldadura
5.Protección gassosa 6.Baño de fusión

D 1.Düse 2.Kontakttröhrchen 3.Draht-elektrode 4.Schweissbogen
5.Gasschutz 6.Schmelzbad

RU 1.Сопло 2.Наконечник направляющей 3.Проволока-электрод 4.Сварочная дуга 5.Газовая защита 6.Расплав

Gas Welding

PLUS

- GB** Easy to learn technics • high productivity • no slags • low presence of fumes
- I** Tecnica semplice da imparare • elevata produttività • assenza di scorie • bassa presenza di fumi
- F** Technique d'assimilation simple • haute productivité • absence de scories • basse présence de fumées
- E** Técnica sencilla de aprender • elevada productividad • ausencia de escorias • baja presencia de humos
- D** Einfach zu erlernende technik • hohe produktivität • keine schlacke • geringe rauchentwicklung
- RU** Простая для обучения техника • высокая производительность • отсутств ие шлака • низкое количество дымов

MINUS

- GB** Presence of gas bottle • limited out-door use
- I** Presenza bombola gas • limitato uso all'aperto
- F** Bouteilles de gaz • utilisation limitée à l'air libre
- E** Presencia de bombona de gas • uso limitado al aire libre
- D** Einsatz einer Gasflasche • beschränkte Verwendung im Freien
- RU** Наличие газового баллона • ограничение использование на открытом воздухе

No Gas/Flux Welding

PLUS

- GB** Ready to be used • high practical (no gas bottle) • ideal for out-door use
- I** Subito pronta all'uso • elevata praticità (no bombola) • uso ideale all'aperto
- F** Utilisation immédiate • aspect pratique extrême (pas de bouteille) • utilisation idéale à l'air libre
- E** En seguida preparada para el uso • elevada practicidad (sin bombona) • uso ideal al aire libre
- D** Sofort einsatzbereit • praktische Handhabung (keine Flasche) • ideal für den Einsatz im Freien
- RU** Немедленно готово к использованию • высокая практичность (нет баллона) • идеальное использование на открытом воздухе

MINUS

- GB** Slags to be removed • cost of the flux wire
- I** Scorie da rimuovere • costo filo animato
- F** Scories à éliminer • coût fil fourré
- E** Escorias a eliminar • coste del hilo macizo
- D** Entfernen der Schlacke notwendig • Kosten für Fülldraht
- RU** Необходимо удаление шлаков • стоимость порошковой проволоки

Typical Welding Gas

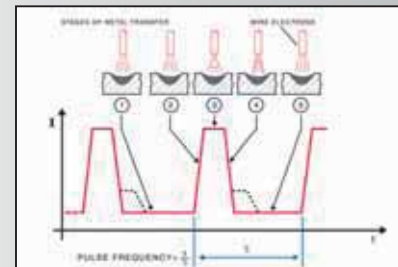
| Materials | Mode | CO ₂ | ArCO ₂ (80/20) | ArCO ₂ (82/18) | ArCO ₂ (92/8) | ArCO ₂ (98/2) | ArO ₂ (98/2) | Ar |
|--|-----------------|-------------------|---------------------------|---------------------------|--------------------------|--------------------------|-------------------------|----|
| GB Steel I Acciaio F Acier E Acero D Stahl RU Сталь | Short/Spray Arc | ✓ No Spray Arc | ✓ | ✓ | | | | |
| | Pulse Arc | | ✓ | ✓ | ✓ | | | |
| GB Stainless steel I Acciaio inox F Acier inox E Acero inoxidable D Edelstahl RU Нержавеющая сталь | Short/Spray Arc | | ✓ | ✓ | ✓ | | | |
| | Pulse Arc | | | | ✓ | ✓ | ✓ | |
| GB Aluminium I Alluminio F Aluminium E Aluminio D Aluminium RU Алюминий | Short/Spray Arc | | | | | | | ✓ |
| | Pulse Arc | | | | | | | ✓ |
| GB Brass/Bronze I Ottone/bronzo F Laiton/Bronze E latón/bronce D Messing/Bronze RU Латунь/ Бронза | Short/Spray Arc | | | | | | | ✓ |
| | Pulse Arc | | | | | | | ✓ |
| GB Brazing I Brasatura F Brasage E Cobresoldadura D Mig-löten RU Пайки | Short/Spray Arc | | | | | | | ✓ |
| | Pulse Arc | | | | | | | ✓ |

Pulse Welding



Pulse Arc

- GB** This is a "controlled" transfer mode with the functional advantages of SPRAY ARC (high melting rate and no splash), extending these advantages to the considerably lower current intensities typical of SHORT ARC applications. Excellent for horizontal welding, it is indispensable for welding stainless steel, aluminium and its alloy on thin materials. Gases used: Ar, ArCO₂, ArO₂.
- I** E' una modalità di trasferimento "controllato" che possiede i vantaggi della funzionalità SPRAY ARC (velocità di fusione e assenza di spruzzi) estendendoli ad intensità di corrente notevolmente basse tipiche dell'applicazione in SHORT ARC. Ottima per saldature in posizione, è indispensabile nelle saldature degli acciai inox, dell'alluminio e sue leghe per spessori sottili. Gas usati: Ar, ArCO₂, ArO₂.
- F** Mode de transfert "contrôlé" offrant les avantages du fonctionnement SPRAY ARC (vitesse de fusion et absence de projections) mais étendant ces derniers à des intensités de courant extrêmement basses, typiques de l'application avec SHORT ARC. Optimal pour les soudages en position, indispensable pour le soudage des aciers inox, de l'aluminium et de ses alliages pour épaisseurs réduites. Gaz utilisés: Ar, ArCO₂, ArO₂.
- E** Es una modalidad de transferencia "controlada" que posee las ventajas de las funciones SPRAY ARC (velocidad de fusión y ausencia de salpicaduras) ampliándolas con una intensidad de corriente notablemente baja típica de la aplicación en SHORT ARC. Óptima para soldadura en posición, es indispensable en las soldaduras de los aceros inoxidables, del aluminio y de sus aleaciones en espesores finos. Gases usados: Ar, ArCO₂, ArO₂.
- D** In diesem Verfahren wird der Werkstoff "kontrolliert" übertragen, die Vorteile der Funktion SPRAY ARC (geringe Schmelzdauer und keine Spritzer) werden hier also ausgedehnt auf äußerst niedrige Stromstärken, wie sie für Anwendungen des Verfahrens SHORT ARC typisch sind. Bestens geeignet für Schweißarbeiten in Zwangslage, ist dieser Modus unverzichtbar zum Schweißen dünnwandiger Werkstoffe aus rostfreiem Stahl, Aluminium und dessen Legierungen. Verwendete Gase: Ar, ArCO₂, ArO₂.
- RU** Этот режим "контролируемого" переноса, обладающий преимуществами функции SPRAY ARC (скорость плавки и отсутствие брызг), с использованием очень низкой интенсивности тока, типичной для применения при SHORT ARC. Этот метод прекрасно подходит для сварки в определенном положении, необходим для сварки нержавеющей стали, алюминия и его сплавов при небольших толщинах. Используемый газ: Ar, ArCO₂, ArO₂.



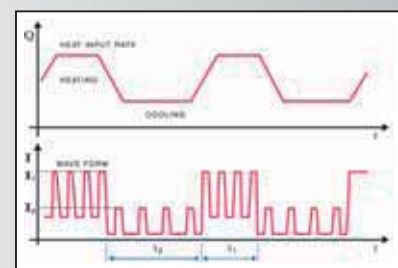
PULSE welding waveforms • Forme d'onde soudage PULSE • Formas de onda soldadura PULSE • Wellenformen bei den Schweißverfahren PULSE • Форма волны при импульсной



MIG PULSE welding on aluminium • Saldatura MIG PULSE su alluminio • Soldage MIG PULSE sur aluminium • Soldadura MIG PULSE en aluminio • Schweißen MIG PULSE auf Aluminium • Импульсная сварка MIG PULSE алюминия

Pulse On Pulse Arc (POP)

- GB** This is a new application of MIG pulse welding where two different current levels are automatically generated at variable frequency. The amplitude (I1, I2) and duration (t1, t2) of each level can be adjusted within preset limits. This welding mode offers indisputable advantages in controlling heat transfer to the piece, to aluminium in particular, and gives a high quality seam surface in terms of appearance, similar to that obtained by TIG welding.
- I** E'una nuova applicazione in MIG pulsato in cui due diversi livelli di corrente vengono automaticamente generati con frequenza variabile. L'ampiezza (I1, I2) e la durata (t1, t2) di ciascun livello sono regolabili entro limiti prefissati. Questa modalità offre indiscutibili vantaggi nel controllo dell'apporto termico sul pezzo, in particolare sull'alluminio, e conferisce una alta qualità estetica alla superficie del cordone, simile a quella ottenuta in saldatura TIG.
- F** Nouvelle application en MIG pulsé comprenant deux différents niveaux de courant produits automatiquement à fréquence variable. L'amplitude (I1, I2) et la durée (t1, t2) de chaque niveau sont réglables dans des limites prédéfinies. Ce mode offre des avantages incontestables en ce qui concerne le contrôle de l'apport thermique sur la pièce, en particulier sur l'aluminium, et assure une haute qualité esthétique de la surface du cordon, semblable à celle obtenue avec le soudage TIG.
- E** Es una nueva aplicación en MIG pulsador en la que dos niveles diferentes de corriente se generan automáticamente con frecuencia variable. La amplitud (I1, I2) y la duración (t1, t2) de cada nivel se pueden regular dentro de los límites fijados. Esta modalidad ofrece indiscutibles ventajas en el control del aporte térmico en la pieza, en especial en el aluminio, y confiere una alta calidad estética a la superficie del cordón parecida a la obtenida en soldadura TIG.
- D** Hier handelt es sich um eine neue Anwendungsform des pulsierten MIG-Schweißens, bei der zwei unterschiedliche Strompegel automatisch mit variabler Frequenz erzeugt werden. Die Amplitude (I1, I2) und Dauer (t1, t2) der einzelnen Pegel sind innerhalb festgelegter Grenzen einstellbar. Dieser Modus bietet unbestreitbare Vorteile bei der Kontrolle des Wärmeeintrages in das Werkstück, insbesondere in Aluminium, und verleiht der Nahtoberfläche eine optisch sehr ansprechende Beschaffenheit, ähnlich der, wie sie beim WIG-Schweißen erzielt wird.
- RU** Новое применение для импульсной сварки MIG, где два разных уровня тока автоматически генерируются с переменной частотой. Амплитуда (I1, I2) и продолжительность (t1, t2) каждого уровня могут регулироваться в пределах заданного диапазона. Этот режим гарантирует безусловные преимущества при управлении температурой, подаваемой к детали, в особенности, при сварке алюминия, и придает высокое качество и эстетику поверхности сварного шва, сходного с получаемым при сварке TIG.



PULSE ON PULSE welding waveform • Forma d'onda soldadura PULSE ON PULSE • Forme d'onde soudage PULSE ON PULSE • Forma de onda soldadura PULSE ON PULSE • Wellenform beim Schweißverfahren PULSE ON PULSE • Форма волны при сварке PULSE ON PULSE



MIG PULSE ON PULSE welding on aluminium • Saldatura MIG PULSE ON PULSE su alluminio • Soldage MIG PULSE ON PULSE sur aluminium • Soldadura MIG PULSE ON PULSE en aluminio • Schweißen MIG PULSE ON PULSE auf Aluminium • Сварка MIG PULSE ON PULSE на алюминии



FLUX MIG/MAG

FLUX ONLY



A Bimax 105

FLUX MIG/MAG



B Bimax 4.135 Turbo



C Bimax 4.165 Turbo

D Bimax 4.195 Turbo

- A**
- BCD EFG**
- H**
-
-
-

FLUX MIG/MAG



E Bimax 132 Turbo

F Bimax 152 Turbo



G Bimax 162 Turbo

H Bimax 182 Turbo

OPTIONAL

| STEEL KIT - GAS - Throwaway Bottle | STEEL KIT - GAS - Refillable Bottle | CONNECTION KIT FOR THROWAWAY BOTTLE | CONNECTION KIT FOR REFILLABLE BOTTLE | STAINLESS STEEL KIT | ALUMINIUM KIT | MIG - MAG CONSUMABLES |
|---------------------------------------|--|--|---|---------------------|---------------|--------------------------|
| | | | | | | |
| 802147 | 802148 | 802032 | 802708 | 802037 | 802036 | |
| BCDEFGH | BCDEFGH | BCDEFGH | BCDEFGH | BCDEFGH | BCDEFGH | Pag. 69 |

| TECHNICAL CHARACTERISTICS | CODE | V _{ph} | A _{MIN} A _{MAX} | A _{MAX} 40°C | A _{60%} 40°C | V ₀ | P _{60%} MAX | I _{ph} | cos φ | ST | SS | AL | FX | IP | mm (LxWxH) | kg | |
|----------------------------|--------|-----------------|--------------------------------------|--------------------------|--------------------------|----------------|-------------------------|-----------------|-------|-----|------------|------------|------------|----|------------|-------------|------|
| | | | | | | | | | | | | | | | | | V |
| A Bimax 105 | 820081 | 230 | 1 ph | 55÷80 | 80 10% | - | 27 | 2,5 | 10 | 0,9 | - | - | 0,8 | 2 | IP21 | 355x175x300 | 12,7 |
| B Bimax 4.135 Turbo | 820005 | 230 | 1 ph | 50÷120 | 105 15% | 50 | 30 | 1,5 3,6 | 10 | 0,9 | 0,6 0,8 | 0,8 0,8 | 0,8 0,9 | 4 | IP21 | 420x240x370 | 17,3 |
| C Bimax 4.165 Turbo | 821015 | 230 | 1 ph | 30÷145 | 115 15% | 55 | 31 | 1,4 3,7 | 16 | 0,9 | 0,6 0,8 | 0,8 0,8 | 0,8 1,2 | 4 | IP21 | 730x370x475 | 23 |
| D Bimax 4.195 Turbo | 821016 | 230 | 1 ph | 30÷160 | 140 15% | 80 | 31 | 2,3 5,2 | 16 | 0,9 | 0,6 0,8 | 0,8 0,8 | 0,8 1,2 | 6 | IP21 | 640x350x470 | 29 |
| E Bimax 132 Turbo | 821010 | 230 | 1 ph | 50÷120 | 105 15% | 50 | 30 | 1,3 3,6 | 10 | 0,9 | 0,6 0,8 | 0,8 0,8 | 0,8 0,9 | 4 | IP21 | 480x275x380 | 21 |
| F Bimax 152 Turbo | 821011 | 230 | 1 ph | 30÷145 | 115 15% | 55 | 31 | 1,4 3,7 | 16 | 0,9 | 0,6 0,8 | 0,8 0,8 | 0,8 1,2 | 4 | IP21 | 730x370x475 | 23 |
| G Bimax 162 Turbo | 821012 | 230 | 1 ph | 30÷145 | 115 15% | 55 | 31 | 1,4 3,7 | 16 | 0,9 | 0,6 0,8 | 0,8 0,8 | 0,8 1,2 | 4 | IP21 | 640x350x470 | 25 |
| H Bimax 182 Turbo | 821013 | 230 | 1 ph | 30÷170 | 140 20% | 80 | 31 | 2,3 5,2 | 16 | 0,9 | 0,6 0,8 | 0,8 0,8 | 0,8 1,2 | 6 | IP21 | 800x450x570 | 38 |



BE SAFE!

I J K L
M N



I Telmig 100



J Telmig 130 Turbo



K Telmig 150/1 Turbo



L Telmig 161/1 Turbo



M Telmig 170/1 Turbo



N Telmig 180/2 Turbo

OPTIONAL

| | | | | | | |
|---|---|--|--|--|--|--|
| <p>MMA - MIG/MAG TIG MASK</p> <p>TRIBE Automatic 802658 OTHER MASKS Pag. 18</p> | <p>CONNECTION KIT FOR REFILLABLE BOTTLE</p> <p>802708 I J</p> | <p>CONNECTION KIT FOR THROWAWAY BOTTLE</p> <p>802032 K</p> | <p>STAINLESS STEEL KIT</p> <p>802037 K L M N</p> | <p>ALUMINIUM KIT</p> <p>802036 K L M N</p> | <p>NAIL SPOT WELDING KIT</p> <p>802034 K L M N</p> | <p>MIG - MAG CONSUMABLES</p> <p>Pag. 69</p> |
|---|---|--|--|--|--|--|

| TECHNICAL CHARACTERISTICS | CODE | V _{ph} V (50-60Hz) | A _{MIN} A | A _{MAX} 40°C EN60974-1 A | A _{60%} 40°C EN60974-1 A | V ₀ V | P _{60%} MAX kW | I _{max} A | cos φ | ST | SS | AL | N° | IP | W _H mm (LxWxH) | kg |
|-----------------------------|--------|--------------------------------|-----------------------|--|--|---------------------|-------------------------------|-----------------------|-------|------------|-----|----------|----|------|------------------------------|----|
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| A Telmig 100 | 821050 | 230 1 ph | 55÷100 | 80 10% | - | 28 | 2,5 | 10 | 0,9 | 0,6 0,8 | 0,8 | 0,8 | 4 | IP21 | 480x275x380 | 20 |
| B Telmig 130 Turbo | 821051 | 230 1 ph | 50÷120 | 105 15% | 50 | 30 | 1,3 3,6 | 10 | 0,9 | 0,6 0,8 | 0,8 | 0,8 | 4 | IP21 | 480x275x380 | 22 |
| C Telmig 150/1 Turbo | 821052 | 230 1 ph | 30÷145 | 115 15% | 55 | 31 | 1,4 3,7 | 16 | 0,9 | 0,6 0,8 | 0,8 | 0,8 1 | 4 | IP21 | 730x370x475 | 24 |
| D Telmig 161/1 Turbo | 821053 | 230 1 ph | 30÷145 | 115 15% | 55 | 31 | 1,4 3,7 | 16 | 0,9 | 0,6 0,8 | 0,8 | 0,8 1 | 4 | IP21 | 640x350x470 | 25 |
| E Telmig 170/1 Turbo | 821054 | 230 1 ph | 30÷160 | 140 15% | 80 | 31 | 2,3 5,2 | 16 | 0,9 | 0,6 0,8 | 0,8 | 0,8 1 | 6 | IP21 | 800x450x570 | 37 |
| F Telmig 180/2 Turbo | 821055 | 230 1 ph | 30÷170 | 140 20% | 80 | 31 | 2,3 5,2 | 16 | 0,9 | 0,6 0,8 | 0,8 | 0,8 1 | 6 | IP21 | 800x450x570 | 38 |

NEW

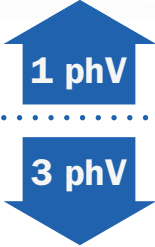


A Telmig 195/2 Turbo

B Telmig 200/2 Turbo

C Telmig 251/2 Turbo

D Telmig 281/2 Turbo



E Telmig 183/2 Turbo

F Telmig 203/2 Turbo

G Telmig 250/2 Turbo

OPTIONAL

| | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|---|
| MMA - MIG/MAG TIG MASK JAGUAR Automatic - Variable 802628 OTHER MASKS Pag. 18 | MIG - MAG TORCHES 4m 742181 B C E F 742184 D | STAINLESS STEEL KIT 802037 B C D E F G | ALUMINIUM KIT 802036 A B E 802115 C D F G | NAIL SPOT WELDING KIT 802034 A B C E F G | PLATE TEMPERING KIT 802035 A B C E F G | WELDING CLAMPS FOR AUTOMOTIVE NEW 802627 802586 | MIG - MAG CONSUMABLES Pag. 69 |
|--|--|--|--|--|--|--|---|

| TECHNICAL CHARACTERISTICS | | CODE | V _{ph} V (50-60Hz) | A _{MIN} MAX A | A _{MAX} 40°C EN60974-1 A | A _{60%} 40°C EN60974-1 A | V ₀ V | P _{60%} MAX kW | φ A | cos φ | φ mm | ST mm | SS mm | AL mm | N° | IP | W ^H mm (LxWxH) | kg |
|---------------------------|--------------------|--------|--------------------------------|---------------------------|---|---|---------------------|----------------------------|--------|-------|------------|----------|----------|----------|------|-------------|------------------------------|----|
| A | Telmig 195/2 Turbo | 821068 | 230 1ph 400 2ph | 30÷200 | 180 15% | 80 | 53 | 2,3 7 | 16 | 0,9 | 0,6 1 | 0,8 1 | 0,8 1 | 8 | IP21 | 800x450x570 | 38 | |
| B | Telmig 200/2 Turbo | 821056 | 230 1 ph | 35÷220 | 180 15% | 100 | 33 | 3 7 | - | 0,9 | 0,6 1 | 0,8 1 | 0,8 1 | 6 | IP22 | 800x450x655 | 45 | |
| C | Telmig 251/2 Turbo | 821057 | 230 1 ph | 30÷240 | 200 15% | 125 | 34 | 3,7 7,7 | - | 0,9 | 0,6 1 | 0,8 1 | 0,8 1 | 8 | IP22 | 800x450x655 | 50 | |
| D | Telmig 281/2 Turbo | 820099 | 230 1 ph | 40÷270 | 235 20% | 150 | 34 | 5 9,5 | - | 0,9 | 0,6 1,2 | 0,8 1 | 0,8 1 | 8 | IP22 | 800x450x655 | 59 | |
| E | Telmig 183/2 Turbo | 820091 | 400 3 ph | 30÷180 | 140 25% | 90 | 31 | 2,3 4,5 | 10 | 0,7 | 0,6 0,8 | 0,8 1 | 0,8 1 | 5 | IP21 | 800x450x570 | 46 | |
| F | Telmig 203/2 Turbo | 821060 | 230-400 3 ph | 25÷200 | 160 25% | 105 | 31 | 3 5,5 | 10-6 | 0,9 | 0,6 1 | 0,8 1 | 0,8 1 | 6 | IP21 | 800x450x655 | 45 | |
| G | Telmig 250/2 Turbo | 821061 | 230-400 3 ph | 35÷260 | 200 20% | 115 | 33 | 3 7 | 16-10 | 0,9 | 0,6 1 | 0,8 1 | 0,8 1 | 6 | IP21 | 800x450x655 | 50 | |



H Mastermig 220/2

I Mastermig 270/2

NEW



J Mastermig 232 Duplex

- MAX 5 kg 200mm
- MAX 15 kg 300mm **J**
- CE
-
-

STANDARD
2 MIG-MAG TORCHES



4 + 4 ROLLS

2 WIRE COILS

WIRE FEEDER
4
ROLLS
x2

OPTIONAL

MMA - MIG/MAG - TIG MASK



JAGUAR

Automatic - Variable

☐ 802628

OTHER MASKS
Pag. 18

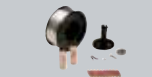
MIG - MAG TORCHES



4m
☐ 742181 **HJ**
☐ 742184 **I**

5m
☐ 742182 **HI**
☐ 742185 **J**

STAINLESS STEEL KIT



☐ 802037 **H**

ALUMINIUM KIT



☐ 802663 **J**

☐ 802279 **HI**

COIL ADAPTOR



☐ 802486

SPOT
TIMER



☐ 980706 **HI**

SPOOL GUN M6



☐ 802407 **J**

SPOOL GUN K4



☐ 802630 **J**

PLATE TEMPERING KIT



☐ 802035 **HIJ**

NAIL SPOT
WELDING KIT



☐ 802034 **HJ**

WELDING CLAMPS
FOR AUTOMOTIVE



NEW



☐ 802627



☐ 802586

MIG - MAG
CONSUMABLES



Pag. 69

| TECHNICAL CHARACTERISTICS | | CODE | V _{ph} | A _{MIN} A _{MAX} | A _{MAX} 40°C | A _{60%} 40°C | V ₀ | P _{60%} MAX | φ | cos φ | ST | SS | AL | BZ | IP | W _L mm (LxWxH) | kg | |
|---------------------------|----------------------|--------|-----------------|--------------------------------------|--------------------------|--------------------------|----------------|-------------------------|-------|-------|------------|----------|----------|----------|----|------------------------------|-------------|----|
| | | | V (50-60Hz) | A | EN60974-1 A | EN60974-1 A | V | kW | A | | mm | mm | mm | mm | N° | | | |
| H | Mastermig 220/2 | 821064 | 230-400 3 ph | 20÷220 | 200 30% | 140 | 36 | 4 6,5 | 16-10 | 0,9 | 0,6 1 | 0,8 1 | 0,8 1 | 0,8 1 | 8 | IP22 | 870x453x800 | 56 |
| I | Mastermig 270/2 | 821065 | 230-400 3 ph | 28÷270 | 240 30% | 160 | 37,3 | 5,5 9 | 16-10 | 0,9 | 0,6 1,2 | 0,8 1 | 0,8 1 | 0,8 1 | 10 | IP22 | 870x453x800 | 68 |
| J | Mastermig 232 Duplex | 821067 | 230-400 3ph | 20÷220 | 200 30% | 140 | 36 | 4 6,5 | 16-10 | 0,9 | 0,6 1 | 0,8 1 | 0,8 1 | 0,8 1 | 8 | IP22 | 945x565x830 | 76 |



A Mastermig 300

B Mastermig 400

C Mastermig 500



B Mastermig 400



D Mastermig 500 R.A.

MASTERMIG 500 R.A.
(COIL COVER OPTIONAL)

R.A. = WATER COOLED

OPTIONAL

| | | | | | | | |
|---|--|--------------------------------------|--|--|---|--|---|
| MMA - MIG / MAG - TIG MASK JAGUAR Automatic - Variable ☐ 802628 OTHER MASKS Pag. 18 | MIG - MAG TORCHES 4m ☐ 742184 A ☐ 742187 B C 5m ☐ 742185 A ☐ 742188 B C 5m R.A. ☐ 722683 D | ALUMINIUM KIT ☐ 802273 | FLUX KIT ☐ 802466 SPOT TIMER ☐ 980706 | EXTENSIONS 4m ☐ 802266 10m ☐ 802267 | WATER COOLING SYSTEM G.R.A. 90 ☐ 802043 C | COIL COVER ☐ 802595 COIL ADAPTOR ☐ 802486 | MIG - MAG CONSUMABLES ☐ 802595 ☐ 802486 Pag. 69 |
|---|--|--------------------------------------|--|--|---|--|---|

| TECHNICAL CHARACTERISTICS | CODE | V | A _{MIN} | A _{MAX} | A _{60%} | V ₀ | P _{60%} | φ | cos φ | ST | SS | AL | FX | BZ | IP | W _L | kg | |
|---------------------------------|--------|-----------------|------------------|------------------|------------------|----------------|------------------|-------|-------|------------|------------|------------|----------|------------|----|----------------|-------------|-----|
| | | V (50-60Hz) | A | EN60974-1 A | EN60974-1 A | A | V | kW | A | | mm | mm | mm | mm | mm | N° | mm (LxWxH) | kg |
| A Mastermig 300 | 827003 | 230-400 3 ph | 40÷300 | 300 25% | 200 | 41,5 | 6 11,5 | 16-10 | 0,9 | 0,6 1,2 | 0,6 1,2 | 0,8 1,2 | 1 1,2 | 0,8 1,2 | 12 | IP22 | 945x565x830 | 96 |
| B Mastermig 400 | 827004 | 230-400 3 ph | 50÷400 | 400 25% | 240 | 45,5 | 10 20 | - | 0,9 | 0,6 1,6 | 0,8 1,6 | 0,8 1,2 | 1 1,2 | 0,8 1,2 | 18 | IP22 | 945x565x830 | 104 |
| C Mastermig 500 | 827007 | 230-400 3 ph | 50÷500 | 500 25% | 280 | 55 | 10 25 | - | 0,9 | 0,6 2 | 0,8 2 | 0,8 1,2 | 1 2 | 0,8 1,2 | 24 | IP22 | 945x565x830 | 120 |
| D Mastermig 500 R.A. (*) | 822008 | 230-400 3 ph | 50÷500 | 500 25% | 280 | 55 | 10 25 | - | 0,9 | 0,6 2 | 0,8 2 | 0,8 1,2 | 1 2 | 0,8 1,2 | 24 | IP22 | 945x865x830 | 128 |

(*) Water cooled - Raffreddata ad acqua - Refroidie à l'eau - Refrigerada por agua - Wassergekühlte - С водяным охлаждением



E Supermig 380

F-G Supermig 480 (R.A.)

H-I Supermig 580 (R.A.)

OPTIONAL

R.A. = WATER COOLED

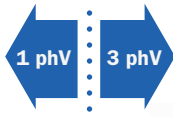
| MMA - MIG/MAG - TIG MASK | MIG - MAG TORCHES | ALUMINIUM KIT | WATER COOLING SYSTEM | EXTENSIONS | COIL ADAPTOR | COIL COVER | AMPERMETER-VOLTMETER KIT |
|--|--|--|---|--|--|--|--|
| <p>JAGUAR Automatic - Variable ☐ 802628</p> <p>OTHER MASKS Pag. 18</p> | <p>3m R.A. ☐ 742449 F ☐ 722625 H</p> <p>4m ☐ 742187 EF</p> <p>5m ☐ 722800 H ☐ 742188 GF</p> <p>5m R.A. ☐ 722683 FH</p> | <p>☐ 802273 E ☐ 802409 FGHI</p> <p>FLUX KIT</p> <p>☐ 802276 FGHI ☐ 802466 E</p> | <p>G.R.A. 2500 ☐ 802109 FH</p> <p>SPOT TIMER</p> <p>☐ 980706 E</p> | <p>4m ☐ 802348 FH ☐ 802472 E</p> <p>4m R.A. ☐ 802398 FGHI</p> <p>10m ☐ 802349 FH ☐ 802473 E</p> <p>10m R.A. ☐ 802399 FGHI</p> <p>30m R.A. ☐ 802470 FGHI</p> | <p>☐ 802486</p> <p>WIRE FEEDER WHEELS</p> <p>☐ 802292</p> | <p>☐ 802595</p> <p>TORCH HOLDER KIT</p> <p>☐ 802290</p> | <p>☐ 802598 HI</p> <p>MIG - MAG CONSUMABLES</p> <p>Pag. 69</p> |

| TECHNICAL CHARACTERISTICS | CODE | V _{ph} V (50-60Hz) | A _{MIN} A | A _{MAX} 40°C EN60974-1 A | A _{60%} 40°C EN60974-1 A | V ₀ V | P _{60%} MAX kW | I _{60%} MAX A | cos φ | ST | SS | AL | FX | BZ | IP | mm (LxWxH) | kg | |
|--------------------------------|--------|--------------------------------|-----------------------|--|--|---------------------|-------------------------------|------------------------------|-------|------------|------------|------------|----------|------------|----|------------|---------------|------|
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | 3 ph |
| E Supermig 380 | 822043 | 230-400 | 40÷350 | 350 35% | 260 | 43 | 8,5 15 | - | 0,9 | 0,6 1,6 | 0,8 1,6 | 0,8 1,2 | 1 1,6 | 0,8 1,2 | 18 | IP22 | 890x453x1285 | 107 |
| F Supermig 480 | 822044 | 230-400 | 50÷420 | 420 35% | 300 | 47 | 11 19 | - | 0,9 | 0,8 2 | 0,8 2 | 0,8 1,2 | 1 2 | 0,8 1,2 | 24 | IP22 | 940x580x 1280 | 122 |
| G Supermig 480 R.A. (*) | 822046 | 230-400 | 50÷420 | 420 25% | 300 | 47 | 11 19 | - | 0,9 | 0,8 2 | 0,8 2 | 0,8 1,2 | 1 2 | 0,8 1,2 | 24 | IP22 | 940x580x 1280 | 136 |
| H Supermig 580 | 822045 | 230-400 | 60÷550 | 550 35% | 420 | 56 | 17 27 | - | 0,9 | 0,8 2,4 | 0,8 2,4 | 0,8 1,6 | 1 2,4 | 0,8 1,2 | 36 | IP22 | 1020x570x1380 | 185 |
| I Supermig 580 R.A. (*) | 822047 | 230-400 | 60÷550 | 550 35% | 420 | 56 | 17 27 | - | 0,9 | 0,8 2,4 | 0,8 2,4 | 0,8 1,6 | 1 2,4 | 0,8 1,2 | 36 | IP22 | 1020x570x1380 | 200 |

(*) Water cooled - Raffreddata ad acqua - Refroidie à l'eau - Refrigerada por agua - Wassergekühlte - С водяным охлаждением



Synergic



Weld⁺



STEEL
STAINLESS STEEL
GALVANISED SHEET
HIGH STRENGTH STEEL
ALUMINIUM



A Digital Mig 180 Synergic

Synergic



B Digital Mig 220 Synergic

C Digital Mig 330 Synergic



C E



E



Synergic

Weld⁺



STANDARD
MIG-MAG TORCH
+ SPOOL GUN



D Digital Mig 222 Twin Synergic

NEW

STANDARD
2 MIG-MAG
TORCHES

4 + 4 ROLLS



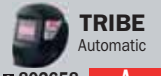
2 WIRE COILS



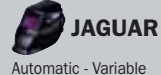
E Mastermig 232 Duplex

OPTIONAL

MMA - MIG/MAG - TIG MASKS



802658 **A**



802628 **BCDE**

OTHER MASKS
Pag. 18

MIG - MAG TORCHES



4m
742181 **ABDE**
742184 **C**

5m
742182 **BDE**
742185 **C**

SPOOL GUN M6

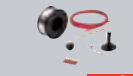


802407 **ABCE**



NEW
802630 **ABCDE**

ALUMINIUM KIT



802115 **A**
802273 **C**
802279 **BD**
802663 **E**

STAINLESS STEEL KIT
802037 **ABD**

FLUX KIT



802466 **C**



802486 **E**

NAIL SPOT WELDING KIT



802034 **ABDE**



802035 **BCDE**

WELDING CLAMPS FOR AUTOMOTIVE



NEW
802627



802586

MIG - MAG CONSUMABLES



Pag. 69

| TECHNICAL CHARACTERISTICS | CODE | V _{ph} V (50-60Hz) | A _{MIN} A | A _{MAX} A | A _{60%} A | V _o V | P _{60%} kW | I _{max} A | cos φ | ST | SS | AL | BZ | IP | W _L mm (LxWxH) | kg | |
|--|--------|--------------------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|---------------------|------------------------|-----------------------|-------|------------|------------|------------|------------|----|------------------------------|-------------|-----------|
| | | | | | | | | | | | | | | | | | EN60974-1 |
| A Digital Mig 180 Synergic | 820020 | 230 1 pH | 30÷170 | 140 20% | 80 | 37 | 2,3 5,2 | 16 | 0,9 | 0,6 0,8 | 0,8 1 | 0,8 1 | 0,8 | 6 | IP21 | 810x450x620 | 43 |
| B Digital Mig 220 Synergic | 820024 | 230-400 3 pH | 20÷220 | 200 30% | 140 | 36 | 3,5 6 | 16-10 | 0,9 | 0,6 1 | 0,8 1 | 0,8 1 | 0,8 1 | 8 | IP22 | 800x450x710 | 53 |
| C Digital Mig 330 Synergic | 820030 | 230-400 3 pH | 40÷320 | 300 25% | 215 | 41 | 7,5 11 | 16-10 | 0,9 | 0,6 1,2 | 0,8 1,2 | 0,8 1,2 | 0,8 1,2 | 12 | IP22 | 870x453x800 | 81 |
| D Digital Mig 222 Twin Synergic | 820056 | 230-400 3ph | 20÷220 | 200 30% | 140 | 36 | 3,5 6 | 16-10 | 0,9 | 0,6 1 | 0,8 1 | 0,8 1 | 0,8 1 | 8 | IP22 | 800x450x710 | 57 |
| E Mastermig 232 Duplex | 821067 | 230-400 3ph | 20÷220 | 200 30% | 140 | 36 | 4 6,5 | 16-10 | 0,9 | 0,6 1 | 0,8 1 | 0,8 1 | 0,8 1 | 8 | IP22 | 945x565x830 | 76 |



BE SAFE!

Synergic

Weld⁺



F-G-H-I Digital Supermig 490 (R.A.) - 610 (R.A.) Synergic

- Inverter
- SPOOL GUN
- WIRE FEEDER **FGHI**
- MAX 5 kg 200mm **JK**
- MAX 15 kg 300mm **FGHI**
- REMOTE CONTROL **JK**
-
-
-



J Technomig 200

K Technomig 225 Pulse

Weld⁺



STEEL
STAINLESS STEEL
GALVANISED SHEET
HSS - HIGH STRENGTH STEEL
ALUMINIUM

• MIG • TIG • MMA

OPTIONAL

Blue line

MIG - MAG CONSUMABLES PAG.69

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|--|---|---|---|
| <p>MMA - MIG/MAG - TIG MASKS</p> <p> VANTAGE DRAGON 802614 JK</p> <p> JAGUAR Automatic - Variable 802628 FGHI</p> <p>OTHER MASKS Pag. 18</p> | <p>MIG - MAG TORCHES</p> <p>3m R.A. 722625 FH</p> <p>4m 742181 J 742184 K 742187 F</p> <p>5m 722800 H 742182 J 742185 K 742188 F</p> <p>5m R.A. 722683 FH</p> | <p>MMA WELDING KIT</p> <p> 801081 JK</p> <p>SPOOL GUN M6 802407 FGHIJK</p> <p>VOLTMETER KIT 802634 FGHI</p> | <p>ALUMINIUM KIT</p> <p>802273 FG 802279 JK 802409 HI</p> <p>FLUX KIT 802276 FGHI</p> <p>TORCH HOLDER 802290 FGHI</p> | <p>EXTENSIONS</p> <p>4m 802348 FH 4m R.A. 802398 FGHI</p> <p>10m 802349 FG</p> <p>10m R.A. 802399 FGHI</p> <p>30m R.A. 802470 FGHI</p> <p>TIG TORCHES</p> <p>4m 742058 JK 742391 JK</p> | <p>WATER COOLING SYSTEM</p> <p> G.R.A. 2500 802109 FH</p> <p>COIL ADAPTOR 802486 FGHI</p> <p>15 kg 802479 JK</p> | <p>NAIL SPOT WELDING KIT 802034 J</p> <p>COIL COVER 802595 FGHI</p> <p>REMOTE CONTROLS 802219 JK 802336 JK</p> | <p>WELDING CLAMPS FOR AUTOMOTIVE</p> <p>NEW</p> <p>802627 802586</p> <p>TROLLEY 803051 JK</p> <p>WIRE FEEDER WHEELS 802292 FGHI</p> |
|---|---|---|---|--|---|---|---|

| TECHNICAL CHARACTERISTICS | | CODE | V _{ph} | A _{MIN} / A _{MAX} | A _{MAX} 40°C | A _{60%} 40°C | V _o | A _{60%} MAX | P _{60%} MAX | η | φ | ST | SS | AL | FX | BZ | Ø _{MIN} / Ø _{MAX} | IP | W _L / H | kg |
|---------------------------|---|--------|-----------------|-------------------------------------|-----------------------|-----------------------|----------------|----------------------|----------------------|-------------|------------|------------|------------|------------|----------|------------|-------------------------------------|-------------|--------------------|-----|
| | | | V (50-60Hz) | A | EN60974-1 A | EN60974-1 A | V | A | kW | η/cos φ | mm | mm | mm | mm | mm | mm | mm | mm (LxWxH) | kg | |
| F | Digital Supermig 490 Synergic | 822064 | 230-400 3 ph | 50÷420 | 420 25% | 300 | 47 | - | 11 19 | - | 0,8 0,9 | 0,8 2 | 0,8 2 | 0,8 1,2 | 1 2 | 0,8 1,2 | - | IP22 | 940x580x1280 | 122 |
| G | Digital Supermig 490 R.A. Synergic (*) | 822066 | | | | | | | | | | | | | | | | | | 136 |
| H | Digital Supermig 610 Synergic | 822065 | 230-400 3 ph | 60÷550 | 550 35% | 420 | 56 | - | 17 27 | - | 0,8 0,9 | 0,8 2,4 | 0,8 2,4 | 0,8 1,6 | 1 2,4 | 0,8 1,2 | - | IP22 | 1020x570x1380 | 185 |
| I | Digital Supermig 610 R.A. Synergic (*) | 822067 | | | | | | | | | | | | | | | | | | 202 |
| J | Technomig 200 | 852025 | 230 1 ph | 5÷200 | 200 30% | 140 | 67 | 23 38 | 3,5 5,5 | 0,83 0,7 | 0,6 1 | 0,8 1 | 0,8 1 | 0,8 1,2 | 0,8 | 1,6 4 | IP23 | 505x250x430 | 26 | |
| K | Technomig 225 Pulse | 852026 | 230 1 ph | 5÷200 | 200 35% | 140 | 65 | 26 40 | 4 6 | 0,85 0,7 | 0,6 1 | 0,8 1 | 0,8 1 | 0,8 1,2 | 0,8 | 1,6 4 | IP23 | 505x250x430 | 26 | |

(*) Water cooled - Raffreddata ad acqua - Refroidie à l'eau - Refrigerada por agua - Wassergekühlte - C водяным охлаждением



- GB Weld+ Products: sophisticated & innovative PULSED ARC Made in Telwin**
- Multiprocess Inverter (PULSE, POP, BRAZING, TIG, MMA) for a wide range of applications
 - User Friendly digital panel for facilities control
 - Synergic Programs make all works easy
 - Advance Connections (USB) for systems interface and software upgrade

- I Prodotti Weld+: sofisticato & innovativo PULSED ARC Made in Telwin**
- Inverter Multiprocesso (PULSE, POP, BRAZING, TIG, MMA) per un' ampia gamma di applicazioni
 - Pannello Digitale per un facile controllo dei parametri
 - Programmi Sinergici per rendere più semplice ogni lavoro
 - Connessioni Avanzate: possibilità di interfacciarsi a sistemi e aggiornare il software (porta USB)

- F Produits Weld+ : PULSED ARC sophistiqué & novateur Made in Telwin**
- Inverseur Multiprocessus (PULSE, POP, BRASAGE, TIG, MMA) pour une ample gamme d'applications
 - Panneau Numérique convivial pour le contrôle des installations
 - Programmes Synergiques pour faciliter toutes les tâches
 - Connexions Avancées (USB) pour l'interfaçage des systèmes et la mise à niveau logicielle

- E Productos Weld+: PULSED ARC sofisticado & innovador Made in Telwin**
- Inverter Multiproceso (PULSE, POP, COBRESOLDADURA, TIG, MMA) para una amplia gama de aplicaciones
 - Panel Digital fácil de usar para el control de los instrumentos
 - Programas Sinérgicos para facilitar cualquier trabajo
 - Conexiones Avanzadas (USB) para comunicar con los sistemas y actualizar el software

- D Weld+ Produkte: hoch entwickeltes & innovatives PULSED ARC Made in Telwin**
- Multiprozess-Inverter (PULSE, POP, LÖTEN, WIG, MMA) für einen breiten Anwendungsbereich
 - Benutzerfreundliches digitales Anzeigergerät zur Funktionskontrolle
 - Durch Synergieprogramme werden alle Arbeitsaufgaben leicht
 - Hochmoderne Anschlüsse (USB) für die Schnittstellenvernetzung von Systemen und Software-Upgrades

- RU Weld+ Изделия: сложный и современный сварочный аппарат PULSED ARC Made in Telwin**
- Инвертер на Мультипроцессорах (PULSE, POP, ПАЙКА, TIG, MMA) для широкого спектра примен
 - Понятная для Пользователя цифровая панель, облегчающая управление
 - Синергическая Программа облегчает любую работу
 - Улучшенные Соединения (USB) для интерфейса системы и обновлений программного обеспечения

OPTIONAL

Blue line

CONSUMABLES: TIG PAG. 66, MIG - MAG PAG.69

MMA - MIG/MAG - TIG MASK



VANTAGE DRAGON

Automatic Variable
 □ 802614

OTHER MASKS
 Pag. 18

MIG - MAG TORCHES



- 4m □ 742187 **AB**
 5m □ 742188 **AB**
 □ 722800 **CDEF**
 5m R.A. □ 722683 **ABCDEF**

TIG TORCHES



- 4m □ 742427 **ABCDEF**
 4m □ 742463 **ABCDEF**
 4m R.A. □ 742570 **ABCDEF**
 4m R.A. □ 742462 **ABCDEF**
 8m □ 742431 **ABCDEF**
 8m □ 742464 **ABCDEF**
 8m R.A. □ 742497 **ABCDEF**

ALUMINIUM KIT



- 802596 **AB**
 □ 802409 **CDEF**

FLUX KIT



- 802466 **AB**
 □ 802276 **CDEF**

EXTENSIONS



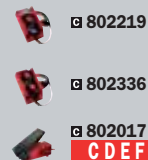
- 4m □ 802348
 4m R.A. □ 802398
 10m □ 802349
 10m R.A. □ 802399
 30m R.A. □ 802470

SPOOL GUN M6



- 802407 **AB**

REMOTE CONTROLS



- 802219
 □ 802336
 □ 802017 **CDEF**

MMA WELDING KIT



- 801095 **AB**
 □ 801106 **CDEF**

WATER COOLING SYSTEM G.R.A. 3000



- 802497 **ACE**

TROLLEY



- 803071 **AB**

G.R.A. MAIN CONNECTION KIT



- 980604 **ACE**

DOUBLE BOTTLE SUPPORT KIT



- 803055 **BCDEF**

COIL ADAPTOR



- 802486 **CDEF**

inverter



A Inverpulse 320

B Inverpulse 320 R.A.



C Inverpulse 425

D Inverpulse 425 R.A.

E Inverpulse 625

F Inverpulse 625 R.A.

| TECHNICAL CHARACTERISTICS | CODE | V _{ph} V (50-60Hz) | A _{MIN} MAX | A _{MAX} 40% | A _{60%} 40% EN60974-1 | V ₀ EN60974-1 | A _{60%} MAX | P _{60%} MAX | I _{max} | η _{cos φ} | ST | SS | AL | FX | BZ | Ø _{MIN} MAX E | IP | W _L L | kg |
|----------------------------------|--------|--------------------------------|-------------------------|-------------------------|--------------------------------------|-----------------------------|-------------------------|-------------------------|------------------|--------------------|-----|-----|-----|-----|-----|------------------------------|------|---------------------|-----|
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| A Inverpulse 320 | 815301 | 400 | 10÷300 | 270 | 190 | 78 | 10,7 | 6 | 16 | 0,85 | 0,6 | 0,8 | 0,8 | 1 | 0,8 | 1,6 | IP23 | 670x310x560 | 45 |
| B Inverpulse 320 R.A. (*) | 815336 | 400 3 ph | 10÷300 | 350 | 190 | 78 | 17,5 | 10,5 | 16 | 0,8 | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 6 | IP23 | 1150x600x1190 | 96 |
| C Inverpulse 425 | 815479 | 400 | 10÷400 | 350 | 300 | 83 | 15,5 | 8 | 16 | 0,87 | 0,6 | 0,8 | 0,8 | 1 | 0,8 | 1,6 | IP23 | 1130x580x1220 | 99 |
| D Inverpulse 425 R.A. (*) | 815488 | 400 3 ph | 10÷400 | 400 | 300 | 83 | 24 | 14 | 16 | 0,8 | 1,6 | 1,6 | 1,6 | 1,6 | 1,2 | 6 | IP23 | 1130x580x1460 | 117 |
| E Inverpulse 625 | 815490 | 400 | 10÷660 | 500 | 400 | 82 | 23 | 13 | - | 0,86 | 0,6 | 0,8 | 0,8 | 1 | 0,8 | 1,6 | IP23 | 1130x580x1220 | 103 |
| F Inverpulse 625 R.A. (*) | 815500 | 400 3 ph | 10÷660 | 400 | 400 | 82 | 40 | 23 | - | 0,8 | 2,4 | 2,4 | 1,6 | 2,4 | 1,2 | 6 | IP23 | 1130x580x1460 | 122 |

Choose your Product



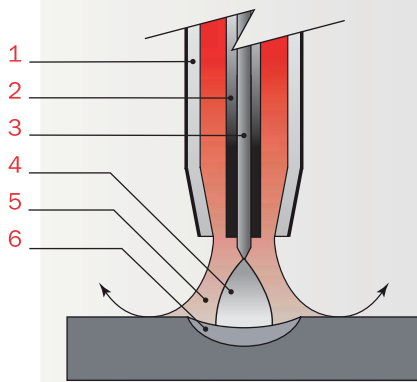
Automotive choice table

Tabella di scelta per automotive • Tableau de choix pour automotive • Tabla de elección para automotive • Wahlstafel für Automotive • Таблицы автосегмента

| MIG | Telmig | Mastermig 220/2 - 270/2 | Digital Mig 180 - 220 - 330 And Spool Gun | Digital Mig 222 Twin Mastermig 232 Duplex | Technomig 220, 225 Pulse |
|---|--------|-------------------------|---|---|--------------------------|
| Aluminium (GB) (I) Alluminio (F) Aluminium (E) Aluminio - (D) Aluminium - (RU) Алюминий | ★★ | ★★★★ | ★★★★★ | ★★★★★ | ★★★★★ excellent |
| Steel (GB) (I) Acciaio (F) Acier (E) Acero (D) Stahl (RU) Сталь | ★★★★ | ★★★★★ | ★★★★★ | ★★★★★ | ★★★★★ excellent |
| High strength steels (GB) (I) Acciai alta resistenza (F) Aciers haute résistance (E) Aceros alta resistencia (D) Hochfeste Stähle (RU) Высокопрочная сталь | ★★ | ★★★★★ | ★★★★★ | ★★★★★ | ★★★★★ excellent |
| Brazing (GB) (I) Brasatura (F) Brasage (E) Cobresoldadura (D) Lötdräht (RU) Пайки | ★ | ★★ | ★★★★★ | ★★★★★ | ★★★★★ excellent |

| SPOT WELDING | Alucar 5100 | Alu Spotter 6100 | Digital Car Puller 5000 | Digital Car Spotter 5500 | Digital Spotter 7000 | Digital Spotter 9000 | Inverspotter 10000 | Inverspotter 12000 | Inverspotter 13000 | Inverspotter 14000 |
|---|-------------|------------------|-------------------------|--------------------------|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|
| Dent Repair Aluminium • Alluminio • Aluminium • Aluminio • Aluminium • Алюминий | 😊 | 😊 | | | | | | | | |
| Steel • Acciaio • Acier • Acero • Stahl • Сталь | 😞 | 😞 | 😊 | 😊 | 😊 with optional cod. 802604 | 😊 with optional cod. 802604 | 😊 with optional cod. 802604 | 😊 with optional cod. 802604 | 😊 with optional cod. 802604 | 😊 with optional cod. 802638 |
| Spot Welding Single spot • Punto singolo • Point individuel • Punto individual • Einzelner Punkt • Одноточечный | | | | 😊 | 😊 with optional cod. 802604 | 😊 with optional cod. 802604 | 😊 with optional cod. 802604 | 😊 with optional cod. 802604 | 😊 with optional cod. 802498 | 😊 with optional cod. 802638 |
| Mild steel • Acciaio dolce • Acier doux • Acero dulce • Weicher Stahl • Мягкая сталь | | | | 😊 | 😊 | 😊 | 😊 | 😊 | 😊 | 😊 |
| HSS • HLE • HTS | | | | | | 😐 | 😊 | 😊 | 😊 | 😊 |
| UHSS • UHLE • UHTS | | | | | | | 😊 | 😊 | 😊 | 😊 |
| | 😊 | 😊 | 😊 | 😊 | 😊 | 😊 | 😊 | 😊 | 😊 | 😊 |

TIG Process



GB 1.Nozzle 2.Electrode holder clamp
3.Infusible-electrode 4.Welding arc
5.Gaseous protection 6.Melting pool

I 1.Ugello 2.Pinza portaelettrodo
3.Elettrodo infusibile 4.Arco di
saldatura 5.Protezione gassosa
6.Bagno di fusione

F 1.Bec 2.Pince porte-électrode
3.Électrode infusible 4.Arc de
soudage 5.Protection gazeuse
6.Bain de fusion

E 1.Inyector 2. Soplete porta electrodo
3.Electrodo infusible 4.Arco de
soldadura 5.Protección gassosa
6.Baño de fusión

D 1.Düse 2.Elektrodenhalter
3.Abschmelzende Elektrode
4.Schweissbogen 5.Gasschutz
6.Schmelzbad

RU 1.Сопло 2.Зажим электрода
3.Неплавкий электрод 4.Сварочная
дуга 5.Газовая защита 6.Расплав

TIG Characteristics

PLUS

- GB** High aesthetic welds • No sparkles • Welding on thin thicknesses • High arc control
- I** Elevata estetica della saldatura • Assenza di spruzzi • Saldatura su spessori sottili • Grande controllo dell'arco
- F** Élevée esthétique de le soudage • Absence de projections • Soudage sur épaisseurs réduits • Grand je contrôle de l'arc
- F** Elevada estética de la soldadura • Eusencia de rociadas • soldadura sobre espesores sutiles • Grande control arco
- D** Erhöhen Ästhetik des Schweißen • Abwesenheit von Spritzern • Schweißen auf dünne Dicken • Großes Kontrolle des Bogens
- RU** Улучшенная эстетика сварки • Отсутствие брызг • Сварка небольших толщин • Улучшенное управление дугой

MINUS

- GB** High experience of the user • Low productivity • Need for a gas bottle
- I** Alta esperienza dell'operatore • Bassa produttività • Richiesta bombola di gas
- F** Haute expérience de l'opérateur • Basse productivité • Demande bouteille de gaz
- E** Alta experiencia del operador • Baja productividad • Solicitud bombona de gas
- D** Hohes Erfahrung des Fachmannes • Niedriges Produktivität • Bedürfnis nach einer Gasflasche
- RU** Большой опыт оператора • Низкая производительность • Необходимость газовых баллонов

TIG Welding Circuit



Gas



Argon
(Ar)

Argon-Helium (Ar-He)

Post Gas

- GB** Controls the gas flow at the welding end and grants the material cooling in an area protected from oxidations
- I** Controlla l'afflusso del gas dopo il termine della saldatura garantendo il raffreddamento del materiale in una zona protetta da ossidazioni
- F** Contrôle l'afflux du gaz après le terme de soudage en garantissant le refroidissement du matériau dans une zone protégée contre les oxydations
- E** Controla el flujo del gas después del término de la soldadura garantizando el enfriamiento del material en una zona protegida por oxidaciones
- D** Es kontrolliert den Zufluß des Gases nach dem Ende des Schweißen, da garantiert es die Abkühlung des Materials in einer von Oxydationen geschützten Zone
- RU** Контролирует приток газа после окончания сварки, гарантируя охлаждение материала в зоне, защищенной от окисления.

TIG Welding

Materials

| | DC | AC |
|---|----|----|
| GB Steel I Acciaio F Acier E Acero D Stahl RU Сталь | ✓ | |
| GB Stainless Steel I Acciaio Inox F Acier Inox E Acero Inoxidable D Edelstahl RU Нержавеющая Сталь | ✓ | |
| GB Cast Iron I Ghisa F Fonte E Fundición D Gußeisen RU Чугун | ✓ | |
| GB Copper I Rame F Cuivre E Cobre D Kupfer RU Медь | ✓ | |
| GB Nickel I Nichel F Nickel E Níquel D Nickel RU Никель | ✓ | |
| GB Titanium I Titanio F Titane E Titanio D Titan RU Титан | ✓ | |
| GB Aluminium I Alluminio F Aluminium E Aluminio D Aluminium RU Алюминий | | ✓ |
| GB Brass I Ottone F Laiton E Latón D Messing RU Латунь | | ✓ |
| GB Bronze I Bronzo F Bronze E Bronce D Bronze RU Бронза | | ✓ |
| GB Alloys I Leghe F Alliages E Aleaciones D Legierungen RU Сплавы | | ✓ |
| Electrode colours | | |
| Grey - Tungsten 98% - CeO ₂ 2% | ● | ● |
| Green - Pure Tungsten 98,8% | | ● |

Bi-Level Function

- GB It selects from the torch pushbutton two different current values though maintaining the arc turned on. Efficacious on position weldings or on thin thicknesses.
- I Seleziona dal pulsante torcia due diversi valori di corrente mantenendo acceso l'arco. Efficace su saldature in posizione o su spessori sottili.
- F Il sélectionne à partir du poussoir de la torche deux différentes valeurs du courant tout en maintenant l'arc allumé. Extrêmement utile pour des soudages en position ou sur épaisseurs réduits.
- E Selecciona desde el pulsador del soplete dos valores de corriente manteniendo encendido el arco. Eficaz sobre soldaduras en posición o sobre espesores finos.
- D Es wählt von der Brennerknopf zwei verschiedene Werte des Stroms, ohne daß der Lichtbogen dabei erlischt. Wirksam auf Schweißen in Position oder auf dünne Dicken.
- RU При помощи кнопки горелки выбираются две различных величины тока поддерживая дугу горящей. Эффективно действует на сварке в определенном положении и на небольших толщинах.

TIG Start

Scratch Start

- GB The arc striking is reached thanks to the rubbing of the tungsten electrode to the piece to be welded. Some tungsten inclusions are present at the beginning of the seam.
- I L'innescio avviene con lo sfregamento dell'elettrodo di tungsteno sul pezzo da saldare. Sono presenti ad inizio cordone delle inclusioni di tungsteno.
- F L'amorçage s'effectue par frottement de l'électrode de tungstène sur la pièce à souder. Ils sont présent au début cordon des inclusions de tungstène.
- E El cebado ocurre con el refregamiento del electrodo de tungsteno sobre el material da soldar. Están presentes a principio cordón de las inclusiones de tungsteno.
- D Die Zündvorrichtung geschieht mit der Reibung von der Wolframelektrode auf das Werkstück. Am Anfang der Naht sind Wolframeinschlüsse anwesend.
- RU Возбуждение выполняется при трении вольфрамового электрода о свариваемую деталь. В начале сварного шва имеются включения вольфрама.

Lift Start

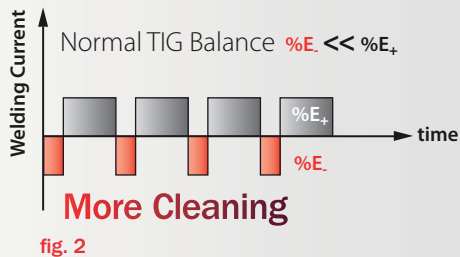
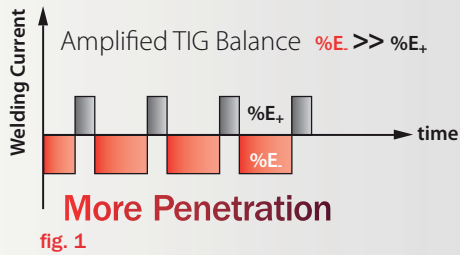
- GB Arc striking by contact. It does not pollute the welding pool and causes less electro-irradiated disturbances.
- I Innescio dell'arco a contatto. Non inquina il bagno di saldatura e causa meno disturbi elettro-irradiati.
- F Amorçage de l'arc avec contact. Ne pollue pas le bain de soudage et cause moins de perturbations électroirradiées.
- E Cebado del arco sin contacto No contamina el baño de soldadura y causa muchas menos molestias de irradiación eléctrica.
- D Kontaktzündung des Bogens. Es verunreinigt das Schmelzbad nicht und verursacht weniger Störungen durch elektrische Strahlungen.
- RU Дуга зажигается от прикосновения. Не засоряет расплав сварки и причиняет меньше помех от электроизлучения.

HF Start

- GB Arc striking without contact. The electrode tip does not wear out. It offers an easy start in all welding positions.
- I Innescio dell'arco senza contatto. Non si ha l'usura della punta dell'elettrodo. Offre una partenza facile in tutte le posizioni di saldatura.
- F Amorçage de l'arc sans contact. Il n'y pas d'usure de la pointe de l'électrode. Il offre un départ facile dans toutes les positions de soudage.
- E Cebado del arco sin contacto. No se produce el desgaste de la punta del electrodo. Ofrece una partida fácil en todas las posiciones de soldadura.
- D Zündung des Bogens ohne Kontakt. Die Elektrodenspitze wird nicht abgenutzt. Erleichtert das Zünden in sämtlichen Schweisslagen.
- RU Дуга зажигается без прикосновения. Наконечник электрода не подвергается износу. Обеспечивает легкий пуск во всех положениях сварки.



AC Balance



GB Greater balance values (fig. 1) give faster welding, greater penetration, a more concentrated arc, a more restricted weld pool and limited heating of the electrode. Lower values (fig. 2) give a cleaner piece.

I Maggiori valori di balance (fig. 1) permettono una saldatura più veloce, maggiore penetrazione, arco più concentrato, bagno di saldatura più stretto e limitato riscaldamento dell'elettrodo. Minori valori (fig. 2) permettono una maggiore pulizia del pezzo.

F De plus grandes valeurs de balance (fig. 1) offrent un soudage plus rapide, plus de pénétration, un arc plus concentré, un bain de soudage plus étroit et un réchauffement limité de l'électrode. De plus petites valeurs (fig. 2) permettent un meilleur nettoyage du morceau.

E Mayores valores de balance (fig. 1) permiten

una soldadura más rápida, mayor penetración, un arco más concentrado, un baño de soldadura más estrecho y un limitado calentamiento del electrodo. Menores valores (fig. 2) permiten una mayor limpieza de la pieza.

D Bei größeren Balance-Werten (fig. 1) kann zügiger geschweißt werden, der Einbrand ist tiefer, der Lichtbogen konzentrierter, das Schweißbad örtlich enger begrenzt und die Elektrode kann nicht überhitzen. Kleinere Werte gestatten eine (fig. 2) gründlichere Reinigung des Werkstückes.

RU Более высокие величины (fig. 1) баланса позволяют производить более быструю сварку, с большим роникновением, более концентрированной дугой, более узким расплавом при сварке и ограниченным нагревом электрода. Меньшие значения (fig. 2) обеспечивают повышенную чистоту детали.



Turning table

Electrode Typical Shapes

GB a) Conical shape. Use of continuous current, negative pole b) Semi-spheric shape. Use of alternate current c) Contamination of the electrode due to the contact with the filler rod of the welding pool d) Oxidation of the electrode due to insufficient post-gas flow at the end of the welding e) Too high current due to the electrode diameter or to the excessive cleanliness action (too low balance) during AC welding, with deformation of the electrode f) Too low current due to the electrode diameter with consequent formation of projections on the electrode tip.

I a) Forma conica. Uso corrente continua, polo negativo b) Forma emisferica. Uso en corriente alterna c) Contaminazione elettrodo per contatto con materiale d'apporto o bagno di saldatura d) Ossidazione dell'elettrodo per insufficiente flusso di post-gas al termine della saldatura e) Corrente troppo elevata per il diametro dell'elettrodo o eccessiva azione di pulizia (balance troppo basso) in saldatura AC, con deformazione dell'elettrodo f) Corrente troppo bassa per il diametro dell'elettrodo con formazione di proiezioni sulla punta.

F a) Forme conique. Utilisation en courant continu, pôle négatif b) Forme semi-sphérique. Utilisation en courant alternatif c) Contamination de l'électrode par contact avec le matériau d'apport ou le bain de soudage d)

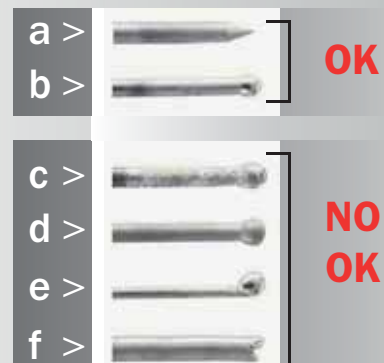
Oxydation de l'électrode du fait d'un débit insuffisant de post-gaz à la fin du soudage e) Courant trop élevé pour le diamètre de l'électrode ou nettoyage excessif (balance trop bas) avec soudage CA, entraînant déformation de l'électrode f) Courant trop bas pour le diamètre utilisé avec formation de projections sur la pointe de l'électrode.

E a) Forma cónica. Uso en corriente continua, polo negativo b) Forma semi-esférica. Uso en corriente alterna c) Contaminación del electrodo por el contacto con el material de aporte o baño de soldadura d) Oxidación del electrodo a causa de un flujo de post-gas insuficiente al final de la soldadura e) Corriente demasiado elevada para el diametro del electrodo o excesiva acción de limpieza (balance demasiado bajo) en una soldadura en CA con deformación del electrodo f) Corriente demasiado baja para el diámetro del electrodo con formación de proyecciones en la punta.

D a) Kegelform zum Gleichstrombetrieb, am Minuspol b) Halbkreisform zum Wechselstrombetrieb c) Verunreinigung der Elektrode wegen des Kontaktes mit dem Zusatzwerkstoff oder dem Schweißbad d) Oxidation der Elektrode wegen einer unzureichenden Gasnachverströmung (post-gas) am Ende des Schweißvorganges e) Zu hoher Stromwert für den Elektrodendurchmesser oder übermäßige Reinigungswirkung (zu niedrige Umschaltungsduer- balance) beim AC-Schweißen, dadurch Verformung

der Elektrode f) Zu geringer Stromwert für den benutzten Durchmesser, dadurch Bildung von Spritzern der Elektrodenspitze.

RU a) Коническая форма. Использование постоянного тока, отрицательный полюс b) Полусферическая форма. Использование переменного тока c) Загрязнение электрода из-за контакта с материалом припоя или расплавом d) Окисление электрода из-за недостаточного потока газа после сварки в конце сварки e) Слишком высокий ток для данного диаметра электрода или избыточное очищающее действие (слишком низкий баланс) при сварке с переменным током, с деформацией электрода f) Слишком низкий ток для данного диаметра электрода с формированием проекции на наконечнике.



NEW



DC - LIFT

A Force Tig 170 DC-LIFT

NEW



DC - LIFT

VRD
VOLTAGE REDUCTION DEVICE
mod. Tecnica Tig 190,
Advance Tig 227

MV/PFC
MULTI VOLTAGE
POWER FACTOR CORRECTION
mod. Advance Tig 227

B Tecnica Tig 190 DC-LIFT VRD

COMPLETE WITH TIG ACCESSORIES IN PLASTIC CARRY CASE



C Tecnica Tig 160 DC-HF/LIFT



D Technology Tig 185 DC-HF/LIFT

ACCESSORIES Blue line

MMA - MIG/MAG - TIG MASK



VANTAGE DRAGON

Automatic Variable
802614
OTHER MASKS
Pag. 18

TIG WELDING KIT



801097 **B**
801113 **A**
802415 **C D**

TIG TORCHES



4m
742423 **C D**
742460 **C D**

MMA WELDING KIT



10mm² 3+2m DX25
801000 **A**

16mm² 3+2m DX25
801096 **B C D**

REMOTE CONTROLS

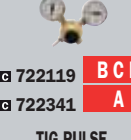


1 pot.
802219 **C D**

2 pot.
802336 **C D**

Pedal
802017 **C D**

GAS REGULATOR



722119 **B C D**
722341 **A**

TIG PULSE
802057 **D**

STAINLESS STEEL TIG CLEANING KIT



CLEANTECH 100
850000

GLOVES



802632
OTHER GLOVES
Pag. 76

TIG CONSUMABLES



Pag. 66

| TECHNICAL CHARACTERISTICS | STANDARD ACCESSORIES | CODE | V _φ V (50-60Hz) | A _{MIN} A | 0% TELWIN USE 20°C | A _{MAX} 40°C | | V ₀ V | A _{50%} MAX | | P _{GEN} kW | η _φ | Ø _{MIN} mm | IP | kg | GENERATOR ONLY | |
|--|----------------------|--------|-------------------------------|-----------------------|-----------------------|--------------------------|----------------|---------------------|-------------------------|------------|------------------------|----------------|------------------------|------------|------|----------------|--------|
| | | | | | | EN60974-1 A | EN60974-1 A | | A | A | | | | | | | |
| A Force Tig 170 DC-LIFT | + [AL] + [ACC] | 816214 | 230 1 ph | 10÷150 | 60%@150A | 140 7% | - | 72 | - 31 | 4,1 - | 6 | 16 | 0,82 0,6 | 1,6 4 | IP21 | 3 (5,5) | 816014 |
| B Tecnica Tig 190 DC-LIFT VRD | + [AL] + [ACC] | 816219 | 230 1 ph | 10÷170 | 70%@170A | 160 18% | 95 | 75 | 17 28 | 2,6 4,2 | 6 | 16 | 0,86 0,7 | 1,6 4 | IP21 | 4,3 (6,9) | 816019 |
| Advance Tig 227 MV/PFC DC-LIFT VRD | - | 816010 | 100-120 1ph | 5÷170 | - | 170 40% | 120 | 85 | 11 35 | 2,5 4 | 6 | 25 | 0,83 1 | 1,6 4 | IP23 | 6,3 | - |
| C Tecnica Tig 160 DC-HF/LIFT | + [AL] + [ACC] | 815957 | 230 1 ph | 5÷130 | - | 130 15% | 75 | 93 | 13 25 | 1,7 3,7 | - | - | 0,8 0,6 | 1,6 3,2 | IP21 | 4,8 (11) | 815189 |
| D Technology Tig 185 DC-HF/LIFT | + [AL] + [ACC] | 815956 | 230 1 ph | 5÷160 | - | 160 25% | 100 | 91 | 17 27 | 2,5 4 | - | - | 0,82 0,7 | 1,6 3,2 | IP23 | 6,8 (12,9) | 815497 |



E Technology Tig 230 DC-HF/LIFT



F Technology Tig 182 AC/DC-HF/LIFT



G Technology Tig 222 AC/DC-HF/LIFT

- EFG**
- IJ**
- FG**
- EFGIJ**
- FG**
-
-
-



H Supertig 200 AC/DC-HF

I-J Supertig 280/1 AC/DC-HF/LIFT (R.A.)

ACCESSORIES Blue line

| | | | | | | | |
|---|--|---|---|---|--|---|--|
| Automatic Variable 802614 OTHER MASKS Pag. 18 | TIG TORCHES 4m 742423 F 742424 H 742427 EGIJ 742460 F 742461 H 742463 EGIJ 4m R.A. 742426 IJ 742462 8m 742431 IJ 742464 IJ 8m R.A. 742497 IJ | MMA WELDING KIT 16mm ² 3+2m DX25 801096 EF 25mm ² 4+3m DX50 801081 GH 35mm ² 4+3m DX50 801095 IJ | TIG WELDING KIT 802415 F 802489 E 802607 G | WATER COOLING SYSTEM G.R.A. 90 802043 I | REMOTE CONTROLS 1 pot. 802219 EFGIJ 2 pot. 802336 EFGIJ Pedal 802017 EFGIJ | STAINLESS STEEL TIG CLEANING KIT CLEANTECH 100 850000 TIG PULSE 802057 EIJ | GLOVES 802632 OTHER GLOVES Pag. 76 TIG CONSUMABLES Pag. 66 |
|---|--|---|---|---|--|---|--|

| | TECHNICAL CHARACTERISTICS | CODE | V _{ph} (50-60Hz) | A _{MIN} A | A _{MAX} 40°C EN60974-1 A | A _{60%} 40°C EN60974-1 A | V ₀ V | A _{60%} MAX A | P _{60%} MAX kW | η/cos φ | Ø MIN MAX mm | IP | W ^H L | kg | GENERATOR ONLY |
|----------|-----------------------------------|--------------|------------------------------|------------------------|--|--|---------------------|------------------------------|-------------------------------|-------------|-----------------------|------|---------------------|----------------|----------------|
| | | | | | | | | | | | | | | | code |
| E | Technology Tig 230 DC-HF/LIFT | + ACC 852032 | 230 1 ph | 5÷220 | 220 30% | 125 | 87 | 24 33 | 3,6 5,5 | 0,83 0,7 | 1,6 4 | IP23 | 385x150x360 | 8,5 (13,9) | 815038 |
| F | Technology Tig 182 AC/DC-HF/LIFT | + ACC 852030 | 230 1ph | 5÷160 | 160 20% | 85 | 94 | 18 29 | 2,5 4,3 | 0,75 0,7 | 1,6 3,2 | IP23 | 430x170x340 | 9,4 (13,4) | 815332 |
| G | Technology Tig 222 AC/DC-HF/LIFT | + ACC 852031 | 230 1 ph | 5÷200 | 200 24% | 100 | 100 | 20 34 | 3 5,5 | 0,77 0,6 | 1,6 4 | IP23 | 430x170x340 | 12,5 (17,8) | 815476 |
| H | Supertig 200 AC/DC-HF | + ACC 832160 | 400 2 ph | 30÷180 AC 25÷150 DC | 170@15% AC 140@25% DC | 75 AC 80 DC | 79 AC 110 DC | - | 1,7 6 | - 0,4 | - | IP22 | 800x450x570 | 69 | - |
| I | Supertig 280/1 AC/DC-HF/LIFT | + ACC 832161 | 400 2 ph | 15÷250 AC 15÷250 DC | 250@30% AC 250@30% DC | 170 AC 180 DC | 73 AC 105 DC | - | 6,1 10,5 | - | - | IP22 | 960x340x820 | 97 | - |
| J | Supertig 280/1 AC/DC-HF/LIFT R.A. | + ACC 833017 | | | | | | | | | | | 960x640x820 | 113 | - |

R.A.: Water cooled - Raffreddata ad acqua - Refroidie à l'eau - Refrigerada por agua - Wassergekühlte - С водяным охлаждением

Superior Tig



Weld⁺
PULSE
EASY
PULSE

Generator Tig Accessories



Generator Tig RA Accessories GRA 4000



Generator Tig Accessories Europa Trolley



Generator Tig RA Accessories GRA 4000 Europa Trolley



Generator Tig RA Accessories GRA 4000 Mondial Trolley



TIG CONSUMABLES PAG.66

ACCESSORIES Blue line

MMA - MIG/MAG - TIG MASK



VANTAGE DRAGON

Automatic Variable
 □ 802614

OTHER MASKS
 Pag. 18

TIG TORCHES



4m
 □ 742427
 □ 742463 **ABCD**

4m R.A.
 □ 742570
 □ 742462 **BCD**

8m
 □ 742431
 □ 742464 **ABCD**

8m R.A.
 □ 742497 **BCD**

MMA WELDING KIT



25mm² 4+3m DX50
 □ 801081 **ABCD**

TIG WELDING KIT



□ 802607 **ABCD**

Kit R.A.
 □ 802637 **BCD**

WATER COOLING SYSTEM



□ 802640 **BCD**

TIG PULSE



□ 802057 **A**

TROLLEY



□ 803051 **A**

TROLLEY



□ 803072 **BCD**



□ 803073 **BCD**

REMOTE CONTROLS



1 pot.

□ 802219 **ABCD**



2 pot.

□ 802336 **ABCD**



Pedal

□ 802017 **ABCD**

STAINLESS STEEL TIG CLEANING KIT



CLEANTECH 100
 □ 850000

GLOVES



□ 802632
 OTHER GLOVES
 Pag. 76



← BE SAFE!



A Superior Tig 311 DC-HF/LIFT



B Superior Tig 322 AC/DC-HF/LIFT (R.A.)



C Superior Tig 421 DC-HF/LIFT (R.A.)



D Superior Tig 422 AC/DC-HF/LIFT (R.A.)

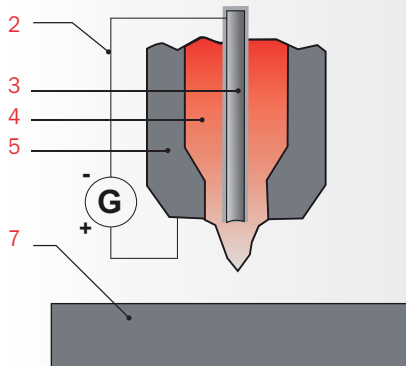
| TECHNICAL CHARACTERISTICS | CODE | V_{ph} | A_{MIN} | A_{MAX} | $A_{60\%}$ | V_o | $A_{60\%}$ | $P_{60\%}$ | η | φ | \varnothing_{MIN} | IP | $W \times H \times L$ | kg | GENERATOR ONLY |
|---|--------------|-------------|-----------|--------------------------|--------------------------|-------|------------|------------|--------|-----------------------|---------------------|------|-----------------------|----------------|----------------|
| | | V (50-60Hz) | A | ENG0974-1 40°C 35% | ENG0974-1 40°C 40% | V | A | kW | A | $\eta / \cos \varphi$ | mm | | | | |
| A Superior Tig 311 DC - HF/LIFT | + ACC 816100 | 400 3 ph | 7÷280 | 280 35% | 180 | 100 | 11 16 | 5 7,5 | 10 | 0,85 0,7 | 1,6 5 | IP23 | 475x170x340 | 15,2 (20,5) | 816015 |
| B Superior Tig 322 AC/DC-HF/LIFT | + ACC 816101 | 400 3 ph | 5÷270 | 270 40% | 220 | 98 | 15 22 | 8 10 | 16 | 0,8 0,7 | 1,6 5 | IP23 | 530x240x450 | 31 (36) | 816016 |
| Superior Tig 322 AC/DC-HF/LIFT R.A. | + ACC 816102 | | | | | | | | | | | | 935x500x1195 | 31 (72) | |
| C Superior Tig 421 DC-HF/LIFT | + ACC 816103 | 400 3 ph | 5÷350 | 350 35% | 250 | 64 | 13 20 | 8 14 | 16 | 0,86 0,9 | 1,6 6 | IP23 | 530x240x450 | 27 (32) | 816017 |
| Superior Tig 421 DC-HF/LIFT R.A. | + ACC 816104 | | | | | | | | | | | | 935x500x1195 | 27 (69) | |
| D Superior Tig 422 AC/DC-HF/LIFT | + ACC 816105 | 400 3 ph | 5÷350 | 350 35% | 250 | 64 | 13 20 | 8 14 | 16 | 0,86 0,9 | 1,6 6 | IP23 | 530x240x450 | 31 (36) | 816018 |
| Superior Tig 422 AC/DC-HF/LIFT R.A. | + ACC 816106 | | | | | | | | | | | | 935x500x1195 | 31 (72) | |

R.A.: Water cooled - Raffreddata ad acqua - Refroidie à l'eau - Refrigerada por agua - Wassergekühlte - С водяным охлаждением

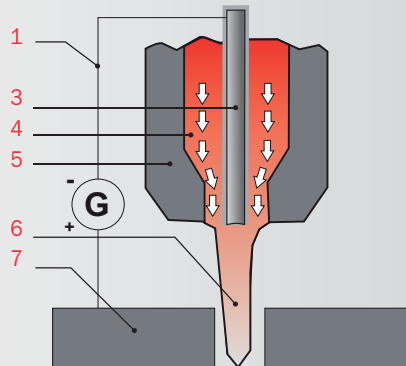
Plasma Cutting

Plasma Process

Pilot Arc



Cutting Arc



GB 1.Striking circuit 2. Cutting circuit 3.Catode
4.Gas 5.Nozzle 6.Cutting arc 7.Metal

I 1. Circuito d'innesco 2.Circuito di taglio
3.Catodo 4.Gas 5.Ugello 6.Arco di taglio
7.Metallo

F 1.Circuit d'amorçage 2.Circuit de decoupage
3.Cathode 4.Gaz 5.Bec 6. Arc de decoupage
7.Metal

E 1.Circuito de cebado 2.Circuito de corte
3.Cátodo 4.Gas 5.Inyector 6.Arco de corte
7.Metal

D 1.Zündungskreis 2.Schneidkreis 3.Kathode
4.Gaz 5.Düse 6.Schneidbogen 7.Metall

RU 1.Контур возбуждения 2.Контур резки
3.Катод 4.Газ 5.Сопло 6.Дуга резки
7.Металл

Plasma Cutting Vs Oxiacetylenic Cutting

PLUS

GB Cutting of conductive materials even if painted, rusted or treaded on the surface • higher cutting rate • better cutting and no distortion • low operative costs • absence of inflammable gas (use of compressed air)

I Taglio di materiali conduttori anche verniciati, arrugginiti, trattati superficialmente • maggiore velocità di taglio • migliore taglio con assenza di distorsioni • bassi costi operativi • assenza di gas infiammabile (uso di aria compressa)

F Coupe de matériaux conducteurs y compris peints, rouillés et traités en surface • vitesse de coupe supérieure • coupe supérieure sans distorsions • bas coûts d'exploitation • absence de gaz inflammables (utilisation d'air comprimé)

E Corte de materiales conductores incluso pintados, oxidados, con la superficie tratada • mayor velocidad de corte • mejor corte con ausencia de distorsiones • bajos costes operativos • ausencia de gas inflamable (uso de aire comprimido)

D Schneiden leitender werkstoffe, auch wenn diese lackiert, verrostet oder oberflächenbehandelt sind • höhere schnittgeschwindigkeit • besseres, verzugsfreies schnittergebnis • niedrige betriebskosten • kein einatz entzündlicher gase (verwendung von druckluft)

RU Резка проводящих материалов, в том числе окрашенных, ржавых, обработанных на поверхности • повышенная скорость резки • Лучшая резка с отсутствием деформаций • низкая рабочая стоимость • Отсутствие возгораемых газов (использование сжатого воздуха)

Contact Striking

GB A particular kind of torch with mobile electrode is used. When the striking is activated, the electrode, pushed by the gas, detaches itself from the nozzle and the sparkle generates the pilot arc. More wear of the torch internal parts, lesser electromagnetic disturbances.

I Si utilizza un particolare tipo di torcia con elettrodo mobile. Quando si attiva l'innesco, l'elettrodo sospinto dal gas si stacca dall'ugello e la scintilla genera l'arco pilota. Maggiore usura delle parti interne della torcia, minori disturbi elettromagnetici.

F On utilise un type de torche particulier avec électrode mobile. Quand on active l'amorçage, l'électrode poussée par le gaz se détache de la buse et l'entécille génère l'arc pilote. Comporte une usure plus importante des parties internes de la torche, mais moins de perturbations électromagnétiques.

E Se utiliza un tipo especial del soplete con electrodo móvil. Cuando se activa el cebado, el electrodo empujado por el gas se separa de la boquilla y la chispa genera el arco piloto. El cebado comporta un mayor desgaste de las partes internas del soplete, pero menores interferencias electromagnéticas.

D Dazu benutzt man einen speziellen Brennertyp mit beweglicher Elektrode. Wird die Zündung veranlaßt, löst das ausströmende Gas die Elektrode von der Düse und der Funken erzeugt den Pilotbogen. Stärkere Abnutzung von den innen Teilen des Brenners aber weniger elektromagnetische Störungen.

RU Используется особый тип горелки с подвижным электродом. Когда включается возбуждение, электрод под действием газа отсоединяется от сопла и искра генерирует пилотную дугу. Повышенный износ внутренних частей горелки, пониженные электромагнитные помехи.

HF Striking

GB The pilot arc is striken thanks to a sparkle which is delivered by a particular circuit. This sends a high frequency and a high intensive impulse. Less wear of the internal parts of the torch.

I L'arco pilota viene acceso grazie ad una scintilla fornita da un particolare circuito che invia un impulso ad alta frequenza ed alta intensità. Minore usura delle parti interne della torcia.

F L'arc pilote est allumé grâce à une étincelle fournie par un circuit particulier qui envoie une impulsion à haute intensité et à haute fréquence. Moins usure des parties internes de la torche.

E El arco piloto se enciende gracias a una chispa suministrada por un circuito especial que envía un impulso de alta intensidad y alta frecuencia. Menor desgaste de las partes internas del soplete.

D Der Pilotbogen wird mit einem Funken gezündet. Dieser wird von einem besonderen Schaltkreis erzeugt, der einen sehr intensiven hochfrequenz Impuls abgibt. Wenigere Abnutzung von den Innen Teilen des Brenners.

RU Пилотная дуга зажигается благодаря искре, подаваемой специальным контуром, направляющим высокочастотный импульс с высокой интенсивностью. Малые износа внутренних частей горелки.





inverter

WITH KOMPRESSOR



A-B Technica Plasma 18 - 31



C Technology Plasma 41



D Technica Plasma 34 Kompressor

WITH KOMPRESSOR



E Technology Plasma 54 Kompressor



F Superior Plasma 60 HF



G Superior Plasma 90 HF

OPTIONAL

PLASMA TORCHES



12m
□ 722333 **G**

FOR AUTOMATIC SYSTEMS



12m Straight
□ 722334 **G**

CIRCULAR CUTTING UNITS



∅ max 680mm
□ 802214 **A B C D E**



∅ max 920mm
□ 802218 **F**
∅ max 920mm
□ 802211 **G**

TROLLEY



□ 803051 **G**

PLASMA CONSUMABLES



Pag. 72

| | |
|------------------|------------------|
| CONTACT STRIKING | A B C D E |
| HF STRIKING | F G |
| Kompressor | D E |
| HF | F G |
| CE | |
| GS | |
| ME 77 | |

| TECHNICAL CHARACTERISTICS | | CODE | V _{ph} | A _{MIN} | A _{MAX} | V _o | A _{MAX} | P _{MAX} | η | φ | mm | L/min | bar | IP | mm (LxWxH) | kg |
|---------------------------|--|---------------|-----------------|------------------|--------------------|----------------|------------------|------------------|----|-------------|----|-------|-----|------|-------------|------|
| | | | V (50-60Hz) | A | A (40°C EN60974-1) | V | A | kW | A | η/cos φ | mm | L/min | bar | | mm (LxWxH) | kg |
| A | Technica Plasma 18 | 815013 | 115 1 ph | 5÷15 | 15 35% | 460 | 20 | 1,8 | 15 | 0,7 0,7 | 5 | 25 | 2÷3 | IP23 | 400x150x235 | 6,1 |
| B | Technica Plasma 31 | 815014 | 230 1 ph | 5÷25 | 25 20% | 430 | 19 | 2,8 | 16 | 0,8 0,6 | 8 | 100 | 5÷6 | IP23 | 400x150x235 | 6,4 |
| C | Technology Plasma 41 | 815493 | 230 1 ph | 7÷40 | 35 30% | 405 | 26,5 | 4 | - | 0,85 0,7 | 12 | 100 | 4÷5 | IP23 | 540x150x270 | 7,7 |
| D | Technica Plasma 34 Kompressor | 815084 | 230 1 ph | 5÷25 | 20 25% | 430 | 18 | 2,8 | 16 | 0,8 0,7 | 6 | - | - | IP23 | 475x170x340 | 12,5 |
| E | Technology Plasma 54 Kompressor | 815088 | 230 1 ph | 7÷40 | 35 30% | 400 | 27,5 | 4,5 | - | 0,7 0,7 | 10 | - | - | IP23 | 550x170x340 | 16,8 |
| F | Superior Plasma 60 HF | 815506 | 400 3 ph | 15÷60 | 60 35% | 370 | 20 | 7,5 | 16 | 0,8 0,7 | 20 | 120 | 4÷5 | IP23 | 475x170x340 | 19,4 |
| G | Superior Plasma 90 HF | 815518 | 400 3 ph | 20÷90 | 90 40% | 480 | 25 | 12 | - | 0,8 0,7 | 30 | 200 | 4÷5 | IP23 | 505x250x430 | 30 |



BE SAFE!



A Enterprise Plasma 160 HF



B Superplasma 62/2



C Superplasma 80/3 HF



D Superplasma 120/3 HF

OPTIONAL

PLASMA TORCHES



12m
 □ 722333 **A D**

FOR AUTOMATIC SYSTEMS



12m Straight
 □ 722334 **A D**

CIRCULAR CUTTING UNITS



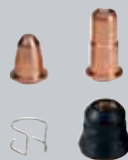
∅ max 680mm
 □ 802214 **B**



∅ max 920mm
 □ 802211 **A D**

∅ max 920mm
 □ 802218 **C**

PLASMA CONSUMABLES



Pag. 72

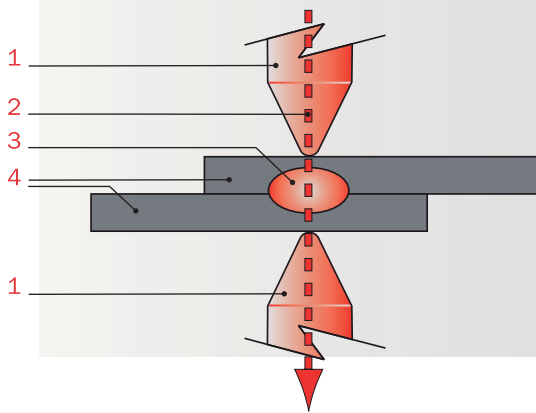
- B**
- A C D**
- A**
- A**
-
-
-

| TECHNICAL CHARACTERISTICS | | CODE | V _{ph} ≡ | A _{MIN} / A _{MAX} | A _{MAX} 40°C | V ₀ | P _{MAX} | ≡ | η _φ | ≡ | ≡ | IP | W _L / H | kg | |
|---------------------------|--------------------------|--------|-------------------|-------------------------------------|-------------------------------|----------------|------------------|-------|----------------|----|-------|-----|--------------------|-------------|-----|
| | | | V (50-60Hz) | A | A | V | kW | A | η / cos φ | mm | L/min | bar | mm (LxWxH) | kg | |
| A | Enterprise Plasma 160 HF | 815509 | 230-400 3 ph | 20÷160 | 160 40% | 250 | 25 | - | 0,85 0,9 | 45 | 200 | 4÷5 | IP23 | 870x590x860 | 132 |
| B | Superplasma 62/2 | 830501 | 230-400 3 ph | 30÷50 | 30@100% POS.1 50@35% POS.2 | 245 | 7,5 | 16-10 | - | 12 | 100 | 4÷5 | IP22 | 735x490x890 | 60 |
| C | Superplasma 80/3 HF | 830502 | 230-400 3 ph | 30÷80 | 30@100% POS.1 70@30% POS.2 | 240 | 11 | - | - | 20 | 140 | 4÷5 | IP23 | 870x590x860 | 80 |
| D | Superplasma 120/3 HF | 830503 | 230-400 3 ph | 65÷120 | 65@60% POS.1 115@30% POS.2 | 240 | 20 | - | 0,85 | 30 | 200 | 4÷5 | IP23 | 870x590x860 | 95 |

Spot Welding



Spot Welding Process



GB 1.Electrode 2.Electric current
3.Core 4.Weldable material

E 1.Electrodo 2.Corriente eléctrica
3.Núcleo 4.Material a soldar

I 1.Elettrodo 2.Corrente elettrica
3.Nocciolo 4.Materiale da saldare

D 1.Elektrode 2.Elektrische Strom
3.Kern 4.Schweißwerkstoff

F 1.Électrode 2.Courant électrique
3.Noyau 4.Matériau à souder

RU 1.Электрод 2.Электрический
Ток направляющей 3.Ядро
4.Свариваемый Материал

Continuous Welding

GB It is used to weld no-treated metal sheets and permits to obtain a high productivity

I Viene utilizzata per saldare lamiere non trattate superficialmente e consente di ottenere una elevata produttività

F S'utilise sur des tôles non traitées en surface et permet une haute productivité

E Se utiliza para soldar chapas cuya superficie no ha sido tratada y permite obtener una elevada productividad

D Ist durch eine hohe Produktivität gekennzeichnet und wird auf Blechen verwendet, deren Oberfläche unbehandelt ist



RU Используется для сварки листов, не обработанных на поверхности, и позволяет получить повышенную производительность

Pulse Welding

GB It is used to weld metal sheets with traces of paint; oxidized or galvanized sheets or with a high yield point. In particular, pulsed welding with medium frequency direct current (MFDC inverter) makes it possible to achieve an even more precise, quicker dynamic and control of the spot weld, which are fundamental requirements when working on new materials.

I Viene utilizzata per saldare lamiere con tracce di vernice, ossidate, zincate od ad alto rischio di snervamento. In particolare, il pulsato in corrente continua a media frequenza (MFDC inverter) consente una dinamica ed un controllo della puntatura ancora più precisi e rapidi, fondamentale per i nuovi materiali.

F S'utilise pour les interventions sur des tôles portant des traces de peinture, oxydées, zinguées

ou à haute limite d'élasticité. Le mode pulsé à courant continu et fréquence moyenne (MFDC inverter) augmente la précision et la rapidité dynamique et du contrôle du pointage, qualité essentielle pour le traitement des nouveaux types de matériaux.

E Se utiliza para soldar chapas con restos de pintura, oxidadas, galvanizadas o con alto límite de deformación. En especial, el pulsado en corriente continua de media frecuencia (MFDC inverter) permite una dinámica y un control de la soldadura por puntos aún más precisos y rápidos, fundamentales para intervenciones en los nuevos materiales.

D Wird für die Bearbeitungen von Blechen mit Lackspuren, von oxidierten, verzinkten oder solchen Blechen mit hoher Streckgrenze benutzt.



Das pulsierte Gleichstromverfahren mit mittlerer Frequenz (MFDC inverter) ermöglicht eine noch genauere und reaktionsschnellere Dynamik und Steuerung beim Punkten, was für Arbeiten an neuen Werkstoffen von grundlegender Bedeutung ist.

RU Используется для сварки листов со следами краски, окисленных, оцинкованных или с высоким риском текучести металла. В частности, импульсы при постоянном токе средней частоты (MFDC инвертер) позволяют обеспечить динамику и контроль контактной сварки, становящейся еще более точной и быстрой, что очень важно для новых материалов.

Spot Process

| Spot/Hour | Modular 20/Ti | Digital Modular 230-400 | Spotter 7000 | Spotter 9000 | Spotter 9000 | Spotter 9000 R.A. | Inverspotter 10000 | Inverspotter 12000 | Inverspotter 13000 | | | | | | | | |
|--------------------|---------------|-------------------------|--------------|--------------|--------------|-------------------|--------------------|--------------------|--------------------|------|-----|------|------|------|------|------|-----|
| Clamp Arms Cooling | Air | Air | Air | Air | Water | Full Water | Air | Full Water | Air | | | | | | | | |
| Thickness | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | CONTINUOUS | CONTINUOUS | PULSE | CONTINUOUS | PULSE | CONTINUOUS | PULSE | CONTINUOUS | PULSE | | | | | | | | |
| 0,6+0,6 | 380 | 380 | 150 | 230 | 100 | 245 | 105 | 460 | 204 | 1290 | 570 | 1300 | 1100 | 2400 | 1300 | 1050 | 800 |
| 0,8+0,8 | 280 | 280 | 115 | 215 | 80 | 225 | 85 | 430 | 160 | 1200 | 450 | 1050 | 900 | 1800 | 1030 | 815 | 650 |
| 1+1 | 200 | 200 | 90 | 200 | 65 | 210 | 70 | 400 | 130 | 1058 | 340 | 700 | 600 | 1500 | 900 | 550 | 480 |
| 1,2+12 | - | 130 | 65 | 165 | 50 | 175 | 53 | 330 | 100 | 924 | 280 | 600 | 500 | 1200 | 760 | 500 | 430 |
| 1,5+1,5 | - | 75 | 50 | 100 | 43 | 105 | 45 | 200 | 86 | 574 | 245 | 350 | 300 | 1050 | 550 | 320 | 290 |
| 2+2 | - | 42 | 35 | - | - | 38 | 22 | 75 | 44 | 230 | 135 | 250 | 200 | 720 | 480 | 225 | 180 |
| 2,5+2,5 | - | - | - | - | - | 22 | 18 | 44 | 36 | 125 | 100 | 130 | 100 | 480 | 380 | 130 | 100 |
| 3+3 | - | - | - | - | - | 18 | 18 | 36 | 36 | 100 | 100 | 100 | 80 | 360 | 280 | 95 | 80 |



BE SAFE!

ALUMINIUM DENT PULLER



A Alucar 5100

B Aluspotter 6100

115 V - 230 V
AUTOMATIC

PULLER STATION WITH
OPTIONAL ACCESSORIES

NEW



STEEL DENT PULLER



C Digital Car Puller 5000

D Digital Car Spotter 5500

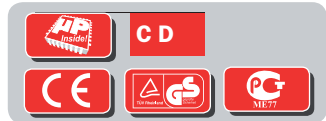
PULLER STATION
cod. 803095



KIT 6
HOOKS
cod. 803507

OPTIONAL

| | | | | |
|---|---|---|--|--|
| ALUSPOTTER BOX <p>143651 A B</p> | DENT PULLING BOX <p>143652 C D</p> | MANUAL "C" CLAMP <p>801041 D</p> | TROLLEY <p>803002 A B C D</p> | WELDING CLAMPS FOR AUTOMOTIVE NEW <p>802627 C D</p> |
| | STUDDER BOX <p>143593 C D</p> | MANUAL CLAMP <p>801043 D</p> | | |



| TECHNICAL CHARACTERISTICS | CODE | V_{ph} | A_{OUT} | $P_{MAX 50\%}$ | V_0 | C | E_{TS} | $\#$ | \varnothing | \varnothing | \varnothing | DUTY CYCLE | IP | $W \times H$ | \overline{kg} | |
|--|--------|-----------------|-----------|----------------|-------|-----|----------|-------------|---------------|---------------|---------------|------------|---------------|--------------|-----------------|------|
| | | V (50-60Hz) | A | kW | V | A | μF | J/ms | studs/min | mm | mm | daN | cos φ | % | mm (LxWxH) | kg |
| A Alucar 5100 | 828069 | 230 1 ph | - | 0,25 - | 12 | - | 19500 | 390 1÷3 | 7 | 3÷4 | - | 0,6 | - | IP22 | 450x150x270 | 11,7 |
| B Aluspotter 6100 | 823049 | 115-230 1 ph | - | 0,9 - | 12 | - | 66000 | 1500 1÷3 | 20 | 3÷8 | - | 0,8 | - | IP23 | 430x170x290 | 15,7 |
| C Digital Car Puller 5000 (400V) | 828068 | 400 2 ph | 2500 | 11 1,8 | 6 | 10 | - | - | - | - | - | 0,7 | 1,3 | IP22 | 390x260x225 | 25 |
| Digital Car Puller 5000 (230V) | 828073 | 230 1 ph | | | | | | | | | | | | | | |
| D Digital Car Spotter 5500 (400V) | 823044 | 400 2 ph | 3000 | 11 3 | 5,4 | 16 | - | - | - | - | 1,5+1,5 | 0,7 | 3 | IP22 | 390x260x225 | 29 |
| Digital Car Spotter 5500 (230V) | 823174 | 230 1 ph | | | | | | | | | | | | | | |

PULLING BARS • BARRE DI TRAZIONE • BARRES DE TRACTION • BARRAS DE TRACCIÓN • HERAUSZIEHEN STANGE • ТЯГА

KIT MULTILEVER



cod. 802442

OPTIONAL:

Magnetic base
cod. 742324
Extension
cod. 742317



ALUPULL SYSTEM AUTOMOTIVE



cod. 802433

cod. 742282

cod. 742283 (3 pins)

TRACTION BAR



cod. 802657

cod. 742283 (3 pins)

EXTRACTORS • ESTRATTORI • EXTRACTEURS • EXTRACTORES • EXTRAKTOREN • ЩИПЦЫ



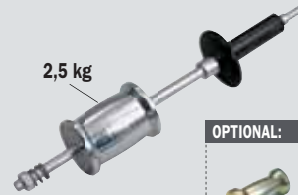
cod. 722952

OPTIONAL:

cod.722954
cod.722953
cod.742529
cod.742283
cod.742528



KIT MAXI EXTRACTOR



cod. 802451

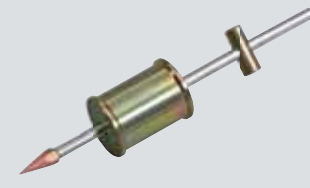
2,5 kg

OPTIONAL:

cod. 742086
(kg 1,8)



KIT RAPID SPOT

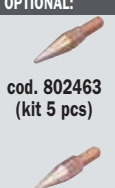


cod. 802461

OPTIONAL:

cod. 802463
(kit 5 pcs)

cod. 802464
(kit 5 pcs)



MULTIHOOKS • MULTIGANCIO



cod. 742318
(10 pins)



cod. 742319
(8 pins)



cod. 742089
(6 pins)



cod. 742283 (3 pins)
cod. 742088 (4 pins)

POINTING MASS • MASSA A PUNTARE



cod. 802462

POSITIONER FOR UNDULATED WIRE



cod. 742087

cod. 742283

DENT PULLER BOXES



ALUSPOTTER BOX
COD. 143651



DENT PULLING BOX
COD. 143652



STUDDER BOX
COD. 143593

PULL SYSTEM



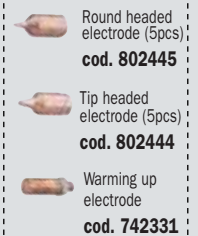
cod. 802443

OPTIONAL

Round headed
electrode (5pcs)
cod. 802445

Tip headed
electrode (5pcs)
cod. 802444

Warming up
electrode
cod. 742331



COMPACT PULLER



cod. 802599

COMPLETE WITH HOOKS

Hook
cod. 742481

Hook (2 pins)
cod. 742482



GLUE PULLER KIT



cod. 802660

Inverter Spot Welding



Innovative Technology & Great Performance

Inverspotter Range: Telwin Approved Solution for High Strength Steel

GB The Inverspotter 10000, 12000, 13000 and 14000 are Telwin's solution for working on such new materials as boron steel, HSS, UHSS, with approval by prestigious automotive manufacturers. Inverter technology and innovative applied design solutions provide a firm guarantee of top quality, reliable work.

I Inverspotter 10000, 12000, 13000 e 14000 sono la risposta di Telwin per operare sui nuovi materiali quali l'acciaio al boro, gli acciai ad alta resistenza HSS, UHSS, riconosciuti dalle prestigiose approvazioni delle case automobilistiche. La tecnologia ad inverter e le innovative soluzioni progettuali applicate garantiscono sempre una grande qualità ed affidabilità degli interventi.

F Inverspotter 10000, 12000, 13000 et 14000 sont la réponse offerte par Telwin aux nouveaux matériaux - acier au bore et aciers haute résistance HLE, UHLE - et ont reçu l'approbation prestigieuse du secteur automobile. La technologie à inverter et les solutions conceptuelles novatrices appliquées garantissent une grande qualité et fiabilité des interventions.

E Inverspotter 10000, 12000, 13000 e 14000 son la respuesta de Telwin para operar en los nuevos materiales como el acero al boro, aceros de alta resistencia HTS, UHTS, reconocida por las prestigiosas aprobaciones de las empresas automovilísticas. La tecnología de inverter y las innovadoras soluciones de diseño aplicadas garantizan siempre una gran calidad y fiabilidad en las intervenciones.

D Inverspotter 10000, 12000, 13000 und 14000 sind die Antwort von Telwin auf die Nachfrage, die sich auf die Bearbeitung neuer Werkstoffe wie Borstahl oder hochfester Stähle HSS, UHSS richtet. Die Qualität ist durch die prestigeträchtige Zulassung von Automobilherstellern verbürgt. Die Invertertechnik und die zur Anwendung kommenden innovativen Konstruktionslösungen bürgen jederzeit für ausgezeichnete Qualität und Zuverlässigkeit im Betrieb.

RU Инверспоттер 10000, 12000, 13000 и 14000 - это ответ TELWIN на вопрос, как работать на новых материалах, таких как, боровая сталь, и стали высокой прочности HSS, UHSS, получивший одобрения от престижных автомобильных производителей. Технология инвертер и новые используемые проектные решения гарантируют постоянно высокое качество и надежность работы.

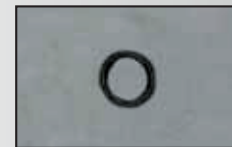
Types of spots



Inverter Spot
HSS Steel 2+2 mm



Inverter Spot
Stainless Steel
2+2mm



Inverter Spot
Steel 3+3 mm



Traditional Spot
Steel 3+3 mm



HONDA
Motor Europe





inverter



**HSS
READY**

**PULSE
GALVANISED**

NEW

COMPLETE WITH OPTIONAL
POLE AND BALANCER



**16A
FUSE**

5m



A Inverspotter 13000

B Inverspotter 14000

OPTIONAL

| | | | | | | | |
|--|--|--|---|---|---|---|---|
| <p>KIT STUDDER BASIC</p> <p>802604 A</p> | <p>STUDDER KIT</p> <p>802638 B</p> | <p>"X" CLAMP</p> <p>5m</p> <p>801063 B</p> | <p>WELDING CLAMPS FOR AUTOMOTIVE</p> <p>NEW</p> <p>802627</p> <p>802586</p> | <p>STUDDER 4000</p> <p>802498 A</p> | <p>SUPPORT RING KIT</p> <p>802645 B</p> | <p>LOAD BALANCER AND POLE KIT</p> <p>802650 B</p> | <p>ARMS & ELECTRODES</p> <p>Pag. 73÷74</p> |
|--|--|--|---|---|---|---|---|

| | CODE | TECHNICAL CHARACTERISTICS | | | | | | | | | | | | | | |
|----------|---------------------------|---------------------------|-------------|-------|-----------|------------|-----|------------|---------------|---------------|---------------|-------|-----------|-----------------------|--------------|-----|
| | | V_{ph} | A_{OUT} | V_o | P_{MAX} | $P_{50\%}$ | I | ϕ | \varnothing | \varnothing | \varnothing | $\%F$ | IP | $W \times H \times L$ | kg | |
| | | V (50-60Hz) | A | V | kW | kW | A | cos ϕ | mm | daN | mm | %/Hz | | mm (LxWxH) | kg | |
| A | Inverspotter 13000 | 823076 | 400 3 ph | 8000 | 7 | 30 | 5,8 | - | 0,8 | 3+3 | - | 200 | 2 4000 | IP20 | 520x380x885 | 41 |
| B | Inverspotter 14000 | 823077 | 400 3 ph | 14000 | 13 | 60 | 14 | - | 0,8 | 3+3+3 | - | 550 | 3 4000 | IP22 | 800x520x1150 | 110 |

inverter

**HSS
READY**

**PULSE
GALVANISED**



A Inverspotter 10000



B Inverspotter 12000

APPROVED
BY



-
-
-
-
-



C Digital Spotter 7000

**PULSE
GALVANISED**



D-E Digital Spotter 9000 (R.A.)

R.A. = WATER COOLED

| TECHNICAL CHARACTERISTICS | CODE | V_{ph} | A_{OUT} | V_o | P_{MAX} | $P_{50\%}$ | I_{c} | $\cos \phi$ | Φ | F | $\%$ | IP | $W \times H \times L$ | kg | |
|--|--------|-------------|-----------|-------|-----------|------------|---------|-------------|---------|-----|------|-----------|-----------------------|---------------|-----|
| | | V (50-60Hz) | A | V | kW | kW | A | mm | daN | mm | %/Hz | | mm (LxWxH) | | |
| A Inverspotter 10000 | 823074 | 400 3 ph | 8000 | 11 | 45 | 9 | - | 0,8 | 3+3 | - | 200 | 2 4000 | IP22 | 750x540x1000 | 70 |
| B Inverspotter 12000 | 823075 | 400 3 ph | 11000 | 14 | 75 | 25 | - | 0,8 | 3+3 | - | 450 | 5 2000 | IP22 | 1050x630x1050 | 170 |
| C Digital Spotter 7000 (400V) | 823022 | 400 2 ph | 4500 | 8,6 | 27,3 kW | 6,7 kW | - | 0,7 | 1,5+1,5 | - | - | 3 | IP22 | 520x380x885 | 50 |
| Digital Spotter 7000 (230V) | 823023 | 230 1 ph | | | | | | | | | | | | | |
| D Digital Spotter 9000 | 823005 | 400 2 ph | 7000 | 8,6 | 40 kW | 13 kW | - | 0,7 | 3+3 | - | - | 5,5 | IP22 | 760x540x1060 | 82 |
| E Digital Spotter 9000 R.A. (*) | 823007 | | | | | | | | | | | | | 850x540x1060 | 105 |

(*) Water cooled - Raffreddata ad acqua - Refroidie à l'eau - Refrigerada por agua - Wassergekühlte - С водяным охлаждением



MECHANICAL CONTROL

PNEUMATIC CONTROL



F PTE 18

G PTE 28

H PCP 18

I PCP 28



J Modular 20/TI



K Digital Modular 230



L Digital Modular 400

OPTIONAL

KIT STUDDER BASIC



802604

ABCDE

MANUAL "C" CLAMP



801041

ABCDE

DOUBLE SPOT GUN



AIR COOLED

801042

DE

WATER COOLING SYSTEM



G.R.A. 90

802043

DFGHI

WELDING CLAMPS FOR AUTOMOTIVE



802627

802586

SUPPORT RING KIT



802482

B

ARMS & ELECTRODES



Pag. 73÷74

| TECHNICAL CHARACTERISTICS | CODE | V_{ph} | A_{OUT} | V_o | P_{MAX} | $P_{50\%}$ | I_{E} | $\cos \phi$ | Φ | Σ | Σ | Σ | $\% F$ | IP | $W \times H \times L$ | kg |
|------------------------------|--------|-------------|-----------|-------|-----------|------------|---------|-------------|--------|----------|----------|----------|------------|--------------|-----------------------|------|
| | | V (50-60Hz) | A | V | kVA | kVA | A | | mm | daN | mm | %/Hz | mm (LxWxH) | kg | | |
| F PTE 18 (**) | 824039 | 400 2 ph | 9700 | 2,6 | 22 kVA | 15 kVA | - | 0,7 | 3+3 | 150 | 330 | 15 | IP20 | 790x320x1280 | 115 | |
| G PTE 28 (**) | 824041 | 400 2 ph | 16400 | 4,2 | 60 kVA | 25 kVA | - | 0,7 | 5+5 | 220 | 330 | 5,5 | IP20 | 790x320x1280 | 141 | |
| H PCP 18 (**) | 824043 | 400 2 ph | 9700 | 2,6 | 22 kVA | 15 kVA | - | 0,7 | 3+3 | 150 | 330 | 15 | IP20 | 790x320x1280 | 109 | |
| I PCP 28 (**) | 824045 | 400 2 ph | 16400 | 4,2 | 60 kVA | 25 kVA | - | 0,7 | 5+5 | 220 | 330 | 5,5 | IP20 | 790x320x1280 | 145 | |
| J Modular 20/TI | 823015 | 230 1 ph | 3800 | 2 | 6 kW | 1,2 kW | 16 | 0,9 | 1+1 | - | - | 1,5 | IP20 | 440x100x185 | 10 | |
| K Digital Modular 230 | 823016 | 230 1 ph | 6300 | 2,5 | 13 kW | 2,3 kW | 25 | 0,9 | 2+2 | - | - | 1,5 | IP20 | 440x100x185 | 10,3 | |
| L Digital Modular 400 | 823017 | 400 2 ph | 6300 | 2,5 | 13 kW | 2,3 kW | 16 | 0,9 | 2+2 | - | - | 1,5 | IP20 | 440x100x185 | 10 | |

(**) Mains power 230V on request - Alimentazione 230V a richiesta - Alimentation 230V sur demande - Alimentación 230V a requerimiento - Stromversorgung 230V auf Anfrage - Питание 230 В

Battery Chargers

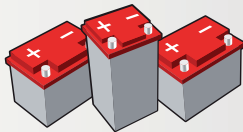
Choose your Battery Charger

| | | CHARGE 15h | MAINTENANCE | START | 5 min. pre charge + START | | | | TECHNOLOGY | | | |
|--------------------------------------|-----------------------------------|------------------|-------------|-------|---------------------------|--------|--------|---|------------|---|--------|--------------|
| | | 20 Ah | 60 Ah | 80 Ah | 100 Ah | 150 Ah | 200 Ah | | | | TRONIC | PULSE TRONIC |
| | | | | | | | | | | | | |
| Charge | MOTOTRONIC 6/12 | | | | | | | • | • | • | ✓ | |
| | NEVADA 6 - 10 - 11 - 12 - 14 - 15 | | | | | | | • | | | | |
| | T-CHARGE 12 | | | | | | | • | • | • | | ✓ |
| | ALPINE 13 - 14 BOOST - 15 | | | | | | | • | | | | |
| | NEVABOOST 100 - 140 | | | | | | | • | | | | |
| | NEVATRONIC 12 - 24 | | | | | | | • | • | • | ✓ | |
| | T-CHARGE 18 - 20 BOOST | | | | | | | • | • | • | | ✓ |
| | ALPINE 18 - 20 BOOST | | | | | | | • | | | | |
| | T-CHARGE 26 BOOST | | | | | | | • | • | • | | ✓ |
| | AUTOTRONIC 25 BOOST | | | | | | | • | • | • | ✓ | |
| | ALPINE 30 - 50 BOOST | | | | | | | • | | | | |
| | COMPUTER 48/2 PROF | | | | | | | • | | | | |
| | Charge & Start | LEADER 150 START | | | | | | | • | | | |
| LEADER 220 START | | | | | | | | • | | | | |
| DIGITRONY 230 START | | | | | | | | • | • | • | ✓ | |
| STARTRONIC 330 | | | | | | | | • | • | • | | ✓ |
| STARTRONIC 530 | | | | | | | | • | • | • | | ✓ |
| LEADER 400 - DYNAMIC 220 - 320 START | | | | | | | | • | | | | |
| DIGISTART 340 | | | | | | | | • | • | • | | ✓ |
| DYNAMIC 420 - 520 - 620 START | | | | | | | | • | | | | |
| ENERGY 650 - 1000 START | | | | | | | | • | | | | |
| ENERGY 1500 START | | | | | | | | • | | | | |

| | | 12V | 20 Ah | 60 Ah | 80 Ah | 100 Ah | 150 Ah | 200 Ah | 24V | 80 Ah | 120 Ah | 180 Ah |
|-------|----------------------------------|-----|-------|-------|-------|--------|--------|--------|-----|-------|--------|--------|
| | | | | | | | | | | | | |
| Start | SPEED START 1012 | | | | | | | | | | | |
| | SPEED START 1212 | | | | | | | | | | | |
| | SPEED START 1812 | | | | | | | | | | | |
| | PRO START 1712 - 2212 | | | | | | | | | | | |
| | START PLUS 1824 - PRO START 2824 | | | | | | | | | | | |
| | START PLUS 4824 | | | | | | | | | | | |
| | START PLUS 6800 - 6824 | | | | | | | | | | | |

Tronic Characteristics

Tronic



PbCa, WET, GEL, AGM

- GB** Regenerates sulphated batteries • automatic control of the charging process • spark-free reverse polarity and short circuit control • batteries last longer
- I** Ripristino batterie solfatate • controllo automatico del processo di carica • controllo inversione polarità e cortocircuito senza scintille • maggiore durata delle batterie
- F** Rétablissement batteries sulfatées • contrôle automatique du processus de charge • contrôle inversion polarité et court-circuit sans étincelles • durabilité accrue des batteries
- E** Restablecimiento de baterías sulfatadas • control automático del proceso de carga • control de la inversión de polaridad y cortocircuito sin chispas • mayor duración de las baterías
- D** Aufbereitung sulfatierter Batterien • automatische Steuerung des Ladevorgangs • funkenlose Kontrolle von Umpolung und Kurzschluss • längere Lebensdauer der Batterie
- RU** Восстановление сульфатированных аккумуляторов • автоматический контроль процесса подзарядки • контроль при изменении полярности и коротком замыкании без искр • продление времени жизни аккумуляторов

Tronic Models

Mototronic 6/12



Nevatronic 12



Nevatronic 24



Autotronic 25 Boost



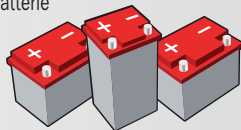
Digitrony 230 Start



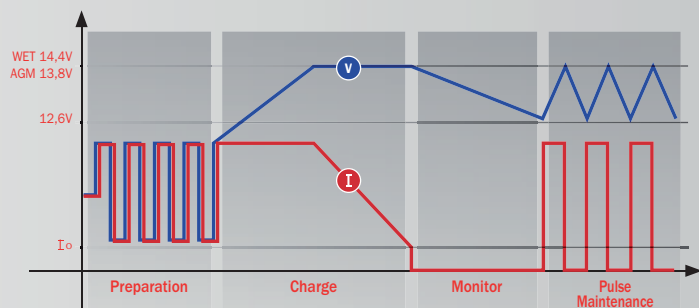
PulseTronic Characteristics

PulseTronic

- GB** Automatic control of step charging process • Pulse charging maintenance "PulseTronic" • greater control for holding the charge • protection of on-board electronics • charges very flat batteries • total, spark-free, reverse polarity and short circuit control • reduced heat production in battery during charging (fewer fluctuations) • batteries last longer.
- I** Controllo automatico del processo di carica a stadi • Mantenimento della carica ad impulsi PulseTronic • migliore controllo del mantenimento della carica • salvaguardia dell'elettronica di bordo • carica di batterie molto scariche • protezione totale senza scintille per inversione polarità e cortocircuiti • minore riscaldamento della batteria durante la carica (minori oscillazioni) • maggiore durata delle batterie.
- F** Contrôle automatique des étapes de charge • Maintien de la charge par impulsions "PulseTronic" • amélioration du contrôle du maintien de la charge • protection du système électronique de bord • charge de batteries très déchargées • protection totale sans étincelles pour inversion polarité et courts-circuits • réduction du temps de chauffage de la batterie durant la charge (réduction des oscillations) • durabilité accrue des batteries.
- E** Control automático del proceso de carga en el paso • Mantenimiento de la carga para impulsos "PulseTronic" • mejor control del mantenimiento de la carga • protección de la electrónica de a bordo • carga de baterías muy descargadas • protección total sin chispas por inversión de polaridad y cortocircuitos • menor calentamiento de la batería durante la carga (menores oscilaciones) • mayor duración de las baterías.
- D** Automatische Kontrolle des Stufen-Ladesvorgangs • Haltung a Pulse-Ladesvorgangs "Pulse Tronic" • Bessere Ladehaltungskontrolle • Schutz der Bordelektronik • Aufladen auch stark entladener Batterien • Vollständiger funkenfreier Schutz gegen Umpolung und Kurzschluss • geringere Erwärmung der Batterie während des Ladevorganges (geringere Schwankungsbreite) • Größere Lebensdauer der Batterien
- RU** Автоматический контроль пошагового зарядного • процесса Пульсовое поддержание заряда "PulseTronic" • улучшенный контроль за поддержанием процесса подзарядки • защита электронных контуров • подзарядка сильно разряженных аккумуляторов • полная безискровая защита от изменения полярности и коротких замыканий • уменьшенный нагрев аккумулятора в течении подзарядки (меньшие колебания) • большее время работы аккумуляторов.



PbCa, WET, GEL, AGM



PulseTronic Models

T-Charge 12



T-Charge 20 Boost



T-Charge 18 - 26 Boost



Digistart 340



Startronic 330



Startronic 530



Types of Batteries

GB WET Batteries: Lead-Antimony (PbSn) or Lead-Calcium (PbCa) or Lead Calcium-Silver (PbCaAg) batteries with liquid electrolyte made up of water (H₂O) and sulphoric acid (H₂SO₄). These are the most widely used batteries in the automotive sector.

I Batterie WET: Batterie al Piombo-Antimonio (PbSn) o Piombo-Calcio (PbCa) o Piombo-Calcio Argento (PbCaAg) con elettrolita liquido costituito da una soluzione di acqua (H₂O) e acido solforico (H₂SO₄). Queste batterie sono le più usate nel settore automobilistico.

F Batteries WET: Batteries au plomb-antimoine (PbSn) ou plomb-calcium (PbCa) ou plomb-calcium-argent (PbCaAg) avec électrolyte liquide constitué d'une solution d'eau (H₂O) et d'acide sulfurique (H₂SO₄). Ces batteries sont les plus courantes dans le secteur automobile.

E Baterías WET: Baterías al plomo-antimonio (PbSn) o plomo-calcio (PbCa) o plomo-calcio-plata (PbCaAg) con electrolito líquido, constituido por una solución de agua (H₂O) y ácido sulfúrico (H₂SO₄). Estas baterías son las más utilizadas en el sector automovilista.

D WET Batterien: Blei-Antimon-Batterien (PbSn) oder Blei-Kalzium-Batterien (PbCa) oder Blei-Kalzium-Silber-Batterien (PbCaAg) mit flüssigem Elektrolyt, bestehend aus einer Wasserlösung (H₂O) und Schwefelsäure (H₂SO₄). Diese Batterien sind die in der Automobilbranche am meisten verwendeten.

RU Аккумуляторы WET: Аккумуляторы со свинцом-сурьмой (PbSn) или свинцом-кальцием (PbCa) или свинцом-кальцием-серебром (PbCaAg) с жидким электролитом, состоящим из раствора воды (H₂O) и серной кислоты (H₂SO₄). Эти аккумуляторы чаще всего используются в автомобильном секторе.

GB GEL batteries: Lead-Calcium batteries (PbCa) with solid gelatinous electrolyte. Given that these batteries are completely sealed, they can be positioned in different applications without running the risk of having the electrolyte leaking. Maintenance free.

I Batterie GEL: batterie al Piombo-Calcio (PbCa) ad elettrolita solido di tipo gelatinoso completamente sigillate. Possono essere impiegate in diverse posizioni senza il rischio di fuoriuscita dell'elettrolita. Sono batterie senza manutenzione.

F Batteries GEL: Batteries au Plomb-Calcium (PbCa) à électrolyte solide de type gélatineux, complètement hermétiques et qui peuvent être employées par conséquent dans différentes positions sans risque de fuite de l'électrolyte. Ces batteries demandent pas d'entretien.

E Baterías GEL: baterías al Plomo-Calcio (PbCa) de electrolito sólido de tipo gelatinoso completamente cerradas. Pueden emplearse en posiciones diversas sin riesgo de escape del electrolito. No necesitan mantenimiento.

D GEL-Batterien: Es sind dies komplett versiegelte Bleikalzium-Batterien (PbCa) mit festem, gelartigem Elektrolyt und können deshalb in verschiedenen Lagen eingesetzt werden, u.z. ohne Gefahr, dass die Flüssigkeit des Elektrolyts austritt. Es sind dies völlig wartungsfreie Batterien.

RU Аккумуляторы GEL: это аккумуляторы со свинцом-кальцием (PbCa) с твердым электролитом типа геля, полностью герметичные, благодаря чему они могут использоваться в разных положениях без риска выхода наружу электролита. Эти аккумуляторы не нуждаются в техобслуживании.

GB AGM Batteries: These are solid (starved) electrolyte lead-calcium (PbCa) batteries in which the fibreglass plates absorb and hold the entire acid content. They are completely sealed and can therefore be used in a variety of positions with no risk of electrolyte leaks. Maintenance-free.

I Batterie AGM: batterie al Piombo-Calcio (PbCa) ad elettrolita solido dove elementi a lana di vetro assorbono e trattengono tutto l'acido contenuto. Completamente sigillate, possono essere impiegate in diverse posizioni senza il rischio di fuoriuscita dell'elettrolita. Sono batterie senza manutenzione.

F Batteries AGM: Batteries au plomb-calcium (PbCa) à électrolyte solide dont les éléments en laine de verre absorbent et conservent tout l'acide contenu. Entièrement scellées, les batteries peuvent être utilisées en toutes positions sans risque de fuite de l'électrolyte. Aucun entretien nécessaire.

E Baterías AGM: Son baterías al plomo-calcio (PbCa) de electrolito sólido donde los elementos de lana de vidrio absorben y retienen todo el ácido contenido. Están completamente selladas y por lo tanto pueden emplearse en diferentes posiciones sin el riesgo de que salga el electrolito. Son baterías sin mantenimiento.

D Batterien AGM: Dies sind Blei-Kalzium-Batterien (PbCa) mit Feststoffelektrolyt, bei der Elemente aus Glaswolle die gesamte enthaltene Säure absorbieren und zurückhalten. Sie sind vollständig versiegelt und können deshalb in diversen Positionen eingesetzt werden, ohne dass die Gefahr auslaufenden Elektrolyts besteht. Diese Batterien sind wartungsfrei.

RU Аккумуляторы AGM: Это аккумуляторы со свинцом-кальцием (PbCa) с твердым электролитом, в котором элементы из стекловаты поглощают и удерживают всю содержащуюся кислоту. Они полностью герметичные, благодаря чему могут использоваться в разных положениях без риска выхода наружу электролита. Эти аккумуляторы не нуждаются в техобслуживании.

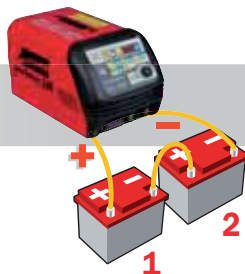
Battery Connection

Serial connection - Последовательное Соединение

GB Charge voltage = Sum of each voltage in V • Batteries need to have the same capacity in Ah

RU Напряжение заряда = Сумма отдельных напряжений • Аккумуляторы должны иметь одинаковую емкость в Ампер-час

| | | | | |
|-------|---|-------|---|-------|
| 1 | + | 2 | = | |
| 12V | | 12V | | 24V |
| 70 Ah | | 70 Ah | | 70 Ah |

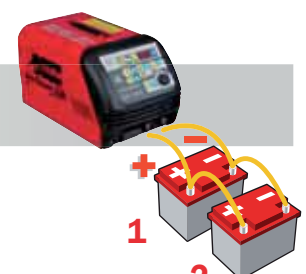


Parallel connection - Параллельное Соединение

GB Charge capacity = Sum of each capacity in Ah • Batteries need to have the same voltage in V

RU Напряжение заряда = Сумма отдельных емкостей • Аккумуляторы должны иметь одинаковое напряжение

| | | | | |
|-------|---|-------|---|-------|
| 1 | + | 2 | = | |
| 40 Ah | | 35 Ah | | 75 Ah |
| 12V | | 12V | | 12V |



Battery Charger Status



| BATTERY CAPACITY | Recommended Charge Current | | | | | |
|------------------|----------------------------|-------|---------|-------|---------|-------|
| | WET | | GEL/AGM | | Ni - Cd | |
| Ah | Normal | Rapid | Normal | Rapid | Normal | Rapid |
| 20 | 2 A | 10 A | 5 A | 10 A | 2A | 10A |
| 60 | 5 A | 20 A | 5 A | 20 A | 5A | 20A |
| 100 | 10 A | 40 A | 20 A | 40 A | 10A | 30A |
| 150 | 10 A | 40 A | 30 A | 40 A | 10A | 40A |
| 200 | 20 A | 40 A | 40 A | 40 A | 20A | 40A |





Pulse
Tronic



12-24 V

A T-Charge 12

B T-Charge 18 Boost

C T-Charge 20 Boost

D T-Charge 26 Boost

ELECTRONIC CONTROL OF CHARGING CURRENT



Tronic



E Mototronic 6/12

F Nevatronic 12

G Nevatronic 24



Tronic

OPTIONAL

FUSE KIT 10 PCS



- 802255 **E**
- 802256 **F G**
- 802257 **H**



COG ELECTROVIVE



E F G H



H Autotronic 25 Boost

| TECHNICAL CHARACTERISTICS | CODE | CHARGE | START | V_{ph} | P_{ph} | V_{+} | A_{EFF} | A_{EN} | $C_{MIN/MAX}$ | N° | W_{LxH} | \bar{kg} |
|------------------------------|--------|--------|-------|-------------|----------|---------|----------------------|-----------------------|------------------------------|----|-------------|------------|
| | | | | V (50-60Hz) | W | V | A | A | Ah 15h | | | |
| A T-Charge 12 | 807560 | x | - | 230 1 ph | 55 | 12 | 4 | 4 | 2/70 | 3 | 170x65x35 | 0,6 |
| B T-Charge 18 Boost | 807561 | x | boost | 230 1 ph | 110 | 12 | 8 | 8 | 5/180 | 3 | 300x95x55 | 1,1 |
| C T-Charge 20 Boost | 807563 | x | boost | 230 1 ph | 110 | 12-24 | 8 (12V) 4 (24V) | 8 (12V) 4 (24V) | 5/180 | 3 | 300x95x55 | 1,4 |
| D T-Charge 26 Boost | 807562 | x | boost | 230 1 ph | 220 | 12 | 16 | 16 | 10/250 | 3 | 300x95x55 | 1,4 |
| E Mototronic 6/12 | 807010 | x | - | 230 1 ph | 50 | 6-12 | 3 (6V) 4 (12V) | 1,4 (6V) 2,5 (12V) | 4/20 (6V) 6/30 (12V) | - | 95x190x180 | 1,6 |
| F Nevatronic 12 | 807027 | x | - | 230 1 ph | 90 | 12 | 6 | 4 | 40/50 | - | 95x190x180 | 2,1 |
| G Nevatronic 24 | 807045 | x | - | 230 1 ph | 110 | 12-24 | 6 (12V) 4,5 (24V) | 4 (12V) 3 (24V) | 40/55 (12V) 30/45 (24V) | - | 95x190x180 | 2,2 |
| H Autotronic 25 Boost | 807540 | x | boost | 230 1 ph | 300 | 12-24 | 18 (12V) 12 (24V) | 12 (12V) 8 (24V) | 30/225 (12V) 20/180 (24V) | 4 | 225x290x205 | 6,5 |



A Nevaboot 100



B Nevaboot 140

OPTIONAL

FUSE KIT 10 PCS



802114

B



802256

A

FUSE KIT 20 PCS



802029

F

802258

C

802259

DE

TROLLEY



803002

EF

Tronic



C Digitroney 230 Start



D Digistart 340

Pulse Tronic



Pulse Tronic

SAFE (+) START

STAND-BY FUNCTION
MEMORY SAVER



E Startronic 330



F Startronic 530

| TECHNICAL CHARACTERISTICS | CODE | CHARGE | START | V _{ph} | A _{MIN} A _{MAX} | P _{C/S} | V | A _{EFF} | A _{EN} | A _{START MAX} | A _{1 V/C} | C _{MIN/MAX} | N° | mm (LxWxH) | kg |
|-------------------------------|--------|--------|-------|-----------------|--------------------------------------|------------------|---------|------------------|-----------------|------------------------|--------------------|----------------------|------------|-------------|------|
| | | | | V (50-60Hz) | A | kW | V | A | A | A | Ah 15h | N° | mm (LxWxH) | kg | |
| A Nevaboot 100 | 807028 | x | boost | 230 1 ph | - | 0,17/- | 12 | 9 14(boost) | 5,5 9(boost) | - | - | 55/180 | 2 | 95x190x180 | 2,4 |
| B Nevaboot 140 | 807541 | x | boost | 230 1 ph | - | 0,23/- | 12 | 20 | 13 | - | 50-100cc | 10/200 | 2 | 170x250x165 | 5,5 |
| C Digitroney 230 Start | 807575 | x | x | 230 1 ph | - | 0,8/3,6 | 12-24 | 30 | 20 | 180 | 120 | 30/400 | 2 | 225x290x205 | 9,5 |
| D Digistart 340 | 829327 | x | x | 230 1 ph | 1÷30 | 1/6,4 | 12-24 | 45 | 30 | 300 | 180 | 10/450 | - | 305x360x630 | 13,8 |
| E Startronic 330 | 829033 | x | x | 230 1 ph | 1÷30 | 1,1/7 | 6-12-24 | 50 | 30 | 230 | 210 | 10/450 | - | 390x260x230 | 16,3 |
| F Startronic 530 | 829034 | x | x | 230 1 ph | 1÷40 | 1,5/9,5 | 6-12-24 | 75 | 40 | 400 | 300 | 10/600 | - | 390x260x230 | 19,5 |



G Geminy 6



H Geminy 11

OPTIONAL

FUSE KIT 10 PCS



- 802255 **G H N**
- 802256 **M**
- 802265 **J K L**
- 802319 **I**



I Nevada 6



J Nevada 10



K Nevada 11



L Nevada 12



M Nevada 14



N Nevada 15

| TECHNICAL CHARACTERISTICS | | CODE | CHARGE | START | V _{ph} | P | + - | A _{EFF} | A _{EN} | C _{MIN/MAX} | W _L H _L | kg |
|---------------------------|------------------|--------|--------|-------|-----------------|-----|-------|----------------------|--------------------|-----------------------------|-------------------------------|-----|
| | | | | | V (50-60Hz) | W | V | A | A | Ah 15h | mm (LxWxH) | kg |
| G | Geminy 6 | 807808 | x | - | 230 1 ph | 45 | 12 | 3,5 | 2 | 20/35 | 90x165x175 | 1,3 |
| H | Geminy 11 | 807807 | x | - | 230 1 ph | 85 | 6-12 | 3 (6V) 6 (12V) | 2 (6V) 4 (12V) | 15/30 (6V) 40/70 (12V) | 90x165x175 | 1,7 |
| I | Nevada 6 | 807021 | x | - | 230 1 ph | 35 | 12 | 3 | 1,4 | 14/30 | 95x190x180 | 1,3 |
| J | Nevada 10 | 807022 | x | - | 230 1 ph | 50 | 12 | 4 | 2,5 | 25/40 | 95x190x180 | 1,4 |
| K | Nevada 11 | 807023 | x | - | 230 1 ph | 50 | 6-12 | 4 | 2,5 | 25/40 | 95x190x180 | 1,5 |
| L | Nevada 12 | 807024 | x | - | 230 1 ph | 80 | 12 | 6 | 4 | 40/70 | 95x190x180 | 1,6 |
| M | Nevada 14 | 807025 | x | - | 230 1 ph | 110 | 12 | 9 | 6 | 60/115 | 95x190x180 | 1,9 |
| N | Nevada 15 | 807026 | x | - | 230 1 ph | 110 | 12-24 | 9 (12V) 4,5 (24V) | 6 (12V) 3 (24V) | 60/115 (12V) 30/40 (24V) | 95x190x180 | 2,5 |



A Alpine 13

B Alpine 14 Boost

C Alpine 15



D Alpine 18 Boost

E Alpine 20 Boost

MULTI Charger



F Alpine 30 Boost

G Alpine 50 Boost



H Computer 48/2 PROF



I Leader 150 Start

J Leader 220 Start

K Leader 400 Start



OPTIONAL

FUSE KIT 10 PCS



- 802255 **BC**
- 802256 **DF**
- 802257 **E**
- 802265 **A**

FUSE KIT 20 PCS



- 802258 **HIJ**
- 802259 **GK**

| TECHNICAL CHARACTERISTICS | CODE | CHARGE | START | V _{ph} | P _{c/s} | + - | A _{EFF} | A _{EN} | A _{START MAX} | A _{1 V/C} | C _{MIN/MAX} | ☀ | W _L H _L | kg |
|-----------------------------|--------|--------|-------|-----------------|------------------|------------------|----------------------|---------------------|------------------------|--------------------|------------------------------|----|-------------------------------|------|
| | | | | V (50-60Hz) | kW | V | A | A | A | A | Ah 15h | N° | mm (LxWxH) | kg |
| A Alpine 13 | 807542 | x | - | 230 1 ph | 0,08/- | 12 | 6 | 4 | - | - | 40/70 | - | 170x250x165 | 2,7 |
| B Alpine 14 Boost | 807543 | x | boost | 230 1 ph | 0,11/- | 12 | 9 | 6 | - | - | 14/115 | 2 | 170x250x165 | 3,2 |
| C Alpine 15 | 807544 | x | - | 230 1 ph | 0,11/- | 12-24 | 9 (12V) 4,5 (24V) | 6 (12V) 3 (24V) | - | - | 60/115 (12V) 30/40 (24V) | - | 170x250x165 | 3,4 |
| D Alpine 18 Boost | 807545 | x | boost | 230 1 ph | 0,2/- | 12-24 | 14 (12V) 8 (24V) | 9 (12V) 5 (24V) | - | - | 14/185 (12V) 6/90 (24V) | 2 | 170x250x165 | 3,7 |
| E Alpine 20 Boost | 807546 | x | boost | 230 1 ph | 0,3/- | 12-24 | 18 (12V) 12 (24V) | 12 (12V) 8 (24V) | - | - | 30/225 (12V) 20/180 (24V) | 2 | 225x290x205 | 6,4 |
| F Alpine 30 Boost | 807547 | x | boost | 230 1 ph | 0,8/- | 12-24 | 30 | 20 | - | - | 15/400 | 3 | 225x290x205 | 8,7 |
| G Alpine 50 Boost | 807548 | x | boost | 230 1 ph | 1/- | 12-24 | 45 | 30 | - | - | 20/500 | 4 | 265x345x230 | 9,8 |
| H Computer 48/2 Prof | 807063 | x | - | 230 1 ph | 1/- | 6-12-24 36-48 | 11-30-30 30-27 | 7-20-20 20-18 | - | - | 10/100-300 300-300-300 | 6 | 280x350x320 | 13,7 |
| I Leader 150 Start | 807549 | x | x | 230 1 ph | 0,3/1,4 | 12 | 20 | 14 | 140 | 80 | 25/250 | 2 | 225x290x205 | 6,6 |
| J Leader 220 Start | 807550 | x | x | 230 1 ph | 0,8/3,6 | 12-24 | 30 | 20 | 180 | 120 | 30/400 | 2 | 225x290x205 | 9 |
| K Leader 400 Start | 807551 | x | x | 230 1 ph | 1/6,4 | 12-24 | 45 | 30 | 300 | 180 | 20/700 | 3 | 265x345x230 | 10,8 |

Q R S
S
L M N
O P



L Dynamic 220 Start



M Dynamic 320 Start



O Dynamic 520 Start



P Dynamic 620 Start



N Dynamic 420 Start



Q Energy 650 Start



R Energy 1000 Start



S Energy 1500 Start

OPTIONAL

FUSE KIT 20 PCS



- 802029 **P**
- 802258 **L**
- 802259 **M**
- 802260 **N O**

FUSE KIT 10 PCS



- 802129 **R S**
- 802131 **Q**

| TECHNICAL CHARACTERISTICS | CODE | CHARGE | START | V _{ph} | P _{c/s} | V | A _{EFF} | A _{EN} | A _{START MAX} | A _{1 V.C} | C _{MIN/MAX} | N° | W _L | kg |
|----------------------------|--------|--------|-------|-----------------|------------------|-------|------------------------|------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------------|------------|----------------|------|
| | | | | V (50/60Hz) | kW | V | A | A | A | A | Ah 15h | mm (LxWxH) | kg | |
| L Dynamic 220 Start | 829380 | x | x | 230 1 ph | 0,8/3,6 | 12-24 | 30 | 20 | 180 | 120 | 30/400 | 2 | 305x360x630 | 13,3 |
| M Dynamic 320 Start | 829381 | x | x | 230 1 ph | 1,6/4 | 12-24 | 45 | 30 | 300 | 180 | 20/700 | 3 | 305x360x630 | 13,9 |
| N Dynamic 420 Start | 829382 | x | x | 230 1 ph | 1,6/10 | 12-24 | 75 | 50 | 400 | 300 | 20/1000 | 4 | 305x360x630 | 16,9 |
| O Dynamic 520 Start | 829383 | x | x | 230 1 ph | 1,6/10 | 12-24 | 75 | 50 | 400 | 300 | 20/1000 | 4 | 365x460x755 | 21 |
| P Dynamic 620 Start | 829384 | x | x | 230 1 ph | 2/10 | 12-24 | 90 | 70 | 570 | 360 | 20/1550 | 4 | 365x460x755 | 25 |
| Q Energy 650 Start | 829385 | x | x | 230-400 3 ph | 2,5/20 | 12-24 | 100 | 80 | 1000 | 640 | 20/1200 (12V) 20/800 (24V) | 5 | 365x460x755 | 38 |
| R Energy 1000 Start | 829008 | x | x | 230-400 3 ph | 2,5/20 | 12-24 | 100 | 80 | 1000 | 640 | 20/1200 (12V) 20/800 (24V) | 5 | 380x560x885 | 45 |
| S Energy 1500 Start | 829009 | x | x | 230-400 3 ph | 7/44 | 12-24 | 150 (12V) 250 (24V) | 130 (12V) 220 (24V) | 1700 (12V) 2000 (24V) | 1000 (12V) 1300 (24V) | 70/2000 (12V) 70/4000 (24V) | 6 | 380x560x885 | 69 |

POWER CONVERTER



A Converter 70

B-C-D Converter 300 - 500 - 1000

INPUT: 12V DC ➡ OUTPUT: 230V AC



E Speed Start 1012

F Speed Start 1212

G Speed Start 1812

| TECHNICAL CHARACTERISTICS | CODE | CHARGE | START | V_{ph} | P | \pm | A_h | $A_{START MAX}$ | A_{OUT} | V_{IN} | V_{OUT} | F_{OUT} | $P_{MAX OUT}$ | W^H | kg |
|---------------------------|--------|--------|-------|-------------|------|-------|-------|-----------------|-----------|----------|-------------|-----------|---------------|-------------|------|
| | | | | V (50-60Hz) | W | V | Ah | A | V | V | Hz | W | mm (LxWxH) | kg | |
| A Converter 70 | 829440 | - | - | - | 70 | - | - | - | - | 12 | 230 1 ph | 50 | 100 | 115x60x35 | 0,1 |
| B Converter 300 | 829445 | - | - | - | 300 | - | - | - | - | 12 | 230 1 ph | 50 | 600 | 182x130x71 | 1,6 |
| C Converter 500 | 829446 | - | - | - | 500 | - | - | - | - | 12 | 230 1 ph | 50 | 1000 | 232x130x71 | 1,9 |
| D Converter 1000 | 829447 | - | - | - | 1000 | - | - | - | - | 12 | 230 1 ph | 50 | 1000 | 337x130x71 | 2,8 |
| E Speed Start 1012 | 829510 | - | x | 230 1 ph | - | 12 | 12 | 600 | 200 | - | - | - | - | 160x200x225 | 4,6 |
| F Speed Start 1212 | 829511 | - | x | 230 1 ph | - | 12 | 17 | 1000 | 300 | - | - | - | - | 125x290x315 | 5,8 |
| G Speed Start 1812 | 829512 | - | x | 230 1 ph | - | 12 | 38 | 1500 | 600 | - | - | - | - | 200x320x350 | 14,6 |

NEW



H Pro Start 1712

NEW



I Pro Start 2212

NEW



J Pro Start 2812



K Start Plus 4824



L Start Plus 6800



M Start Plus 6824



| TECHNICAL CHARACTERISTICS | CODE | CHARGE | START | V_{ph} | $V_{+ -}$ | A_h | $A_{START MAX}$ | A_{OUT} | W_{LH} | kg |
|---------------------------|--------|--------|-------|---------------------|-----------|-----------------------|--------------------------|--------------------------|-------------|------|
| | | | | V (50-60Hz) 1 ph | V | Ah | A | A | mm (LxWxH) | kg |
| H Pro Start 1712 | 829515 | - | x | 230 1 ph | 12 | 22 | 1400 | 500 | 190x330x285 | 8,8 |
| I Pro Start 2212 | 829516 | - | x | 230 1 ph | 12 | 34 | 1800 | 550 | 205x335x360 | 14 |
| J Pro Start 2824 | 829517 | - | x | 230 1 ph | 12-24 | 44 (12V) 22 (24V) | 2500 | 800 | 205x335x360 | 16,5 |
| Start Plus 1824 | 829456 | - | x | 230 1 ph | 12-24 | 38 | 1500 | 600 | 280x350x320 | 30 |
| K Start Plus 4824 | 829558 | - | x | 230 1 ph | 12-24 | 100 (12V) 50 (24V) | 4400 (12V) 2200 (24V) | 1600 (12V) 800 (24V) | 305x360x630 | 38 |
| L Start Plus 6800 | 829559 | - | x | 230 1 ph | 12-24 | YOUR BATTERIES | | | 450x460x760 | 20 |
| M Start Plus 6824 | 829560 | - | x | 230 1 ph | 12-24 | 130 (12V) 65 (24V) | 6000 (12V) 3000 (24V) | 2000 (12V) 1000 (24V) | 450x460x760 | 55 |

MMA WELDING KITS

KIT SALDATURA MMA - KIT SOUDAGE MMA
- KIT SOLDADURA MMA - MMA SCHWEISSKIT - КОМПЛЕКТ ДЛЯ СВАРКИ MMA



- 1** (10mm² 3+2 m) **cod. 801001**
(16mm² 3+2 m) x **Nordika 2162, 3200, 164 copper cod. 801002**
(25mm² 3+2 m) x **Nordika 3250 cod. 801003**
- 2** (10mm² 3+2 m DX25) x **Force 145, 165, 168 MPGE, 195, Motoinverter 174 CE, Advance 167, Force Tig 170, Tecnica 151/S cod. 801000**
(16mm² 3+2 m DX25) x **Tecnica 188 MPGE, Advance 187 MV/PFC, Tecnica 171/S, 211/S, Technology 175 HD, 210 HD, 186 HD, Technology 216 HD, Superior 245, Tecnica Tig 160, 190, Advance Tig, Technology Tig 182, 185, 230, Motoinverter 204 CE, Artika 220, Quality 220 cod. 801096**
(25mm² 3+2 m DX25) x **Artika 270, 282, Quality 280, Eurarc 310, 322, Linear 220, Technology 220HD, 228 CE/GE Motoinverter 254 CE, 264D CE cod. 801102**
- 3** (25mm² 4+3 m DX50) x **Linear 280, Supertig 200/1, Superior 260 CE, Technology Tig 222, Superior Tig, Technomig cod. 801081**
(35mm² 4+3 m DX50) x **Linear 340, 300/S, Supertig 280/1, Superior 400 CE, Eurarc 410, 422, Inverpulse 320 cod. 801095**
(50mm² 4+3 m DX50) x **Eurarc 522, Linear 410/S, 430 HD, Superior Tig Etronithy 400 CE cod. 801093**
- 4** (70mm² 4+3 m DX70) x **Linear 530 HD, 630 HD, Etronithy 630 CE, Superior 630 CE, Inverpulse 425, 625 cod. 801106**
- 5** x **Linear 340, 300/S, 410/S, 430 HD, 530 HD, 630 HD cod. 802666**

GOUGING KIT
- Kit scriccatura
- Kit pour décaissage
- Fugenhobeln kit
- Kit de esarpedo
- Комплект для зачистки
поверхностных трещин
cod. 802666

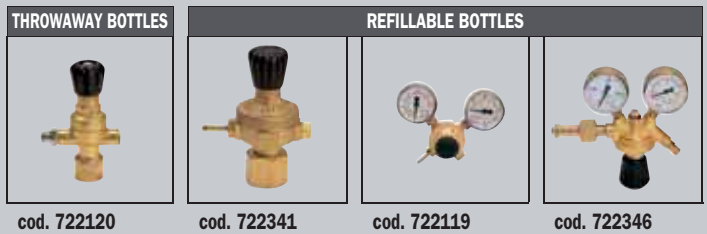
ACCESSORIES IN BULK PAG. 77

REMOTE CONTROLS



- 1** potentiometer **cod. 802209**
x **Etronithy 400 CE, Supertig 280/1**
x **Force Tig 170, Tecnica Tig 160, 190, Advance Tig 227, Technology Tig 182, 185, Technology Tig 222, 230, Superior Tig, Superior, Etronithy 630 CE, Technomig, Inverpulse cod. 802219**
- 2** potentiometer **cod. 802336**
x **Force Tig 170, Tecnica Tig 160, 190, Advance Tig 227, Technology Tig 182, 185, Technology Tig 222, Superior Tig, Supertig 280/1, Superior, Etronithy 630 CE, Technomig, Inverpulse**
- 3** pedal **cod. 802017**
x **Force Tig 170, Tecnica Tig 160, 190, Advance Tig 227, Technology Tig 182, 185, Technology Tig 222, Superior Tig, Superior, Etronithy 630 CE, Technomig cod. 802017**
x **Etronithy 400 CE, Supertig 280/1, Turning table cod. 802210**

GAS REGULATORS



THROWAWAY BOTTLES **REFILLABLE BOTTLES**

cod. 722120 **cod. 722341** **cod. 722119** **cod. 722346**

CABLES WITH EARTH CLAMP

-
- x **Tecnica Tig 160, Technology Tig 182, 185, 222, 230 m 2 16mm² DX25 cod. 713058**
 - x **Technology Tig 222, Superior Tig, Superior 260 CE m 3 25mm² DX50 cod. 713169**
 - x **Superior 400 CE m 3 35mm² DX50 cod. 723030**
 - x **Superior Tig m 3 50mm² DX50 cod. 723031**

TROLLEYS

CARRELLI - CHARIOTS - CARROS
WAGEN - ТЕЛЕЖКИ



- 1** (1150x590x1200mm) x **Inverpulse 320, 425, 625 cod. 803071**
- 2** (530x480x1080mm) x **Superior Tig 322, 421, 422 cod. 803072**
- 3** (940x480x1190mm) x **Superior Tig 322, 421, 422 cod. 803073**
- 4** (770x565x895mm) x **Professional Inverter cod. 803051**
- 5** (510x480x840mm) x **Alucar 5100, Aluspotter 6100, Digital Car Puller 5000, Digital Car Spotter 5500, Startronic 330, 530 cod. 803002**
- 6** (730x610x1500mm) x **Alucar 5100, Aluspotter 6100, Digital Car Puller 5000, Digital Car Spotter 5500 cod. 803095**
- 7** (385x570x710mm) x **Digital, Modular cod. 803038**

TIG WELDING KITS

KIT SALDATURA TIG - KIT SOUDAGE TIG
- KIT SOLDADURA TIG - WIG SCHWEISSKIT - КОМПЛЕКТ ДЛЯ СВАРКИ TIG



cod. 801113
x Force Tig 170, Tecnica 151/S



cod. 801097
x Tecnica 171/S, 211/S, 188 MPGE, Advance 187 MV/PFC, Motoinverter 174 CE, 204 CE, 254 CE, 264D CE, Technology 175 HD, 210 HD, 186 HD, 220 HD, 216 HD, Technology 228 CE/GE, Superior 245, Tecnica Tig 190, Advance Tig 227



cod. 802415
x Tecnica Tig 160, Technology Tig 182, 185



cod. 802489
x Technology Tig 230



cod. 802607
x Technology Tig 222, Superior Tig 311, 322, 421, 422



cod. 802637
x Superior Tig 322 R.A., 421 R.A., 422 R.A.

G.R.A. WATER COOLING SYSTEMS

GRUPPI RAFFREDDAMENTO AD ACQUA - GROUPES REFRIGERATION PAR EAU - EQUIPOS DE REFRIGERACION POR AGUA - WASSERKÜHLUNGSEINHEITEN - УЗЕЛЫ ВОДНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ



| TECHNICAL CHARACTERISTICS | G.R.A. 90 | G.R.A. 2500 | G.R.A. 3000 | G.R.A. 4000 |
|---------------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|
| 50/60 Hz | 230 1 ph | 230 1 ph | 230 1 ph | 230 1 ph |
| W | 180 | 180 | 180 | 180 |
| L | 5 | 4,5 | 8 | 4 |
| bar | 3 | 3 | 3 | 3 |
| (1 L/min) kW | 0,95 | 0,8 | 0,9 | 0,6 |
| mm | 255 L 240 W 710 H | 270 L 390 W 330 H | 640 L 305 W 255 H | 585 L 235 W 185 H |
| kg | 15,5 | 13 | 18,7 | 12 |

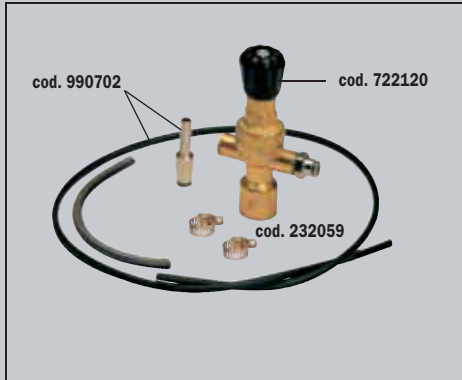
- 1 G.R.A. 90 x Mastermig 500, Digital Spotter 9000, Supertig 280/1, PTE 18, 28, PCP 18, 28 cod. 802043
- 2 G.R.A. 2500 x Digital Supermig 490, 610, Supermig 480, 580 cod. 802109
- 3 G.R.A. 3000 x Inverpulse 320, 425, 625 cod. 802497
- 4 G.R.A. 4000 x Superior Tig 322, 421, 422 cod. 802640

| PRODUCTS ACCESSORIES | KIT cod. 801113 KIT cod. 801097 | TECNICA TIG 160, TECHNOLOGY TIG 185, 182 | TECHNOLOGY TIG 222, SUPERTIG 200 | TECHNOLOGY TIG 230, SUPERIOR TIG 311, 421 | SUPERIOR TIG 322, 422, SUPERTIG 280/1, 280/1 R.A. | TECHNOMIG 200, 225 PULSE | INVERPULSE 320, 320 R.A., 425, 425 R.A., 625, 625 R.A. |
|---|---|--|--|---|---|--|---|
| Torches - Torce - Torches - Sopletes - Brenner - Горелки | □ 742565 (801113) □ 722563 (801097) | | | | | | |
| Torches - Torce - Torches - Sopletes - Brenner - Горелки | | □ 742423 Blue line □ 742460 | | | | | |
| Torches - Torce - Torches - Sopletes - Brenner - Горелки | | | | | | □ 742058 Blue line □ 742391 | |
| Torches - Torce - Torches - Sopletes - Brenner - Горелки | | | □ 200 □ 742424 Blue line □ 742461 □ 222 □ 742427 Blue line □ 742463 | □ 742427 Blue line □ 742463 | □ 322, 422, 280/1 □ 742427 Blue line □ 742463 | | □ 320, 425, 625 □ 742427 Blue line □ 742463 |
| Torches - Torce - Torches - Sopletes - Brenner - Горелки R.A.= water cooled | | | | □ 311, 421 R.A. □ 742570 Blue line □ 311, 421 R.A. □ 742462 | □ 322 R.A., 422 R.A. □ 742570 □ 280/1 R.A. □ 742426 Blue line □ 742462 | | □ 320 R.A., 425 R.A., 625 R.A. □ 742570 Blue line □ 742462 |
| Torches - Torce - Torches - Sopletes - Brenner - Горелки | | | | □ 311, 421 □ 742431 Blue line □ 311, 421 □ 742464 | □ 322, 422, 280/1 □ 742431 Blue line □ 742464 | | □ 320, 425, 625 □ 742431 Blue line □ 742464 |
| Torches - Torce - Torches - Sopletes - Brenner - Горелки R.A.= water cooled | | | | Blue line □ 311, 421 □ 742497 | Blue line □ 322, 422, 280/1 R.A. □ 742497 | | Blue line □ 320 R.A., 425 R.A., 625 R.A. □ 742497 |
| Grey Cerium Tungsten Electrodes - Elettrodi tungsteno ceriato grigio - Electrodes gris tungstène - cerium - Electrodo tungsteno gris - Graue Zeriumwolfram Elektroden - Вольфрамовые электроды с церием серого цвета DC KIT 10 PCS | □ 01 □ 802220 □ 01,6 □ 802222 □ 02,4 □ 802232 □ 03,2 □ 182 □ 802233 | □ 01 □ 802220 □ 01,6 □ 802222 □ 02,4 □ 802232 □ 03,2 □ 182 □ 802233 | □ 01 □ 802220 □ 01,6 □ 802222 □ 02,4 □ 802232 □ 03,2 □ 802233 | □ 01 □ 802220 □ 01,6 □ 802222 □ 02,4 □ 802232 □ 03,2 □ 802233 | □ 01 □ 802220 □ 01,6 □ 802222 □ 02,4 □ 802232 □ 03,2 □ 802233 | □ 01 □ 802220 □ 01,6 □ 802222 □ 02,4 □ 802232 □ 03,2 □ 802232 | □ 01 □ 802220 □ 01,6 □ 802222 □ 02,4 □ 802232 □ 03,2 □ 802233 |
| Green Pure Tungsten Electrodes - Elettrodi tungsteno puro verde - Electrodes verts tungstène pur - Electrodo tungsteno puro verde - Grüne Reinwolframelektroden - Чисто вольфрамовые зеленые электроды AC KIT 10 PCS | | □ 01 □ 182 □ 802234 □ 01,6 □ 182 □ 802235 □ 02,4 □ 182 □ 802236 □ 03,2 □ 182 □ 802237 | □ 01 □ 802234 □ 01,6 □ 802235 □ 02,4 □ 802236 □ 03,2 □ 802237 | | □ 01 □ 802234 □ 01,6 □ 802235 □ 02,4 □ 802236 □ 03,2 □ 802237 □ 04 □ 802238 | | □ 01 □ 802234 □ 01,6 □ 802235 □ 02,4 □ 802236 □ 03,2 □ 802237 □ 04 □ 802238 |
| Electrode Diffusers - Diffusori elettrodo - Diffuseurs pour électrode - Difusores para electrodo - Elektrodendifusores - Диффузоры электрода KIT 3 PCS | □ 01 □ 802226 □ 01,6 □ 802228 | □ 01 □ 802249 □ 01,6 □ 802250 □ 02,4 □ 802251 □ 02,4 □ 802251 | □ 01 □ 802249 □ 01,6 □ 802250 □ 02,4 □ 802251 □ 03,2 □ 802252 | □ 01 □ 802249 □ 01,6 □ 802250 □ 02,4 □ 802251 □ 03,2 □ 802252 | □ 01 □ 802249 □ 01,6 □ 802250 □ 02,4 □ 802251 □ 03,2 □ 802252 □ 04 □ 802253 | □ 01 □ 802249 □ 01,6 □ 802250 □ 02,4 □ 802251 | □ 01 □ 802249 □ 01,6 □ 802250 □ 02,4 □ 802251 □ 03,2 □ 802252 □ 04 □ 802253 |
| Electrode Holders - Pinze serra elettrodo - Pincas porte-électrode - Pinzas porta electrodo - Elektrodenthalter - Зажимы электрода KIT 3 PCS | □ 01 □ 802223 □ 01,6 □ 802225 | □ 01 □ 802239 □ 01,6 □ 802240 □ 02,4 □ 802241 | □ 01 □ 802239 □ 01,6 □ 802240 □ 02,4 □ 802241 □ 03,2 □ 802242 | □ 01 □ 802239 □ 01,6 □ 802240 □ 02,4 □ 802241 □ 03,2 □ 802242 | □ 01 □ 802239 □ 01,6 □ 802240 □ 02,4 □ 802241 □ 03,2 □ 802242 □ 04 □ 802243 | □ 01 □ 802239 □ 01,6 □ 802240 □ 02,4 □ 802241 | □ 01 □ 802239 □ 01,6 □ 802240 □ 02,4 □ 802241 □ 03,2 □ 802242 □ 04 □ 802243 |
| Ceramic nozzles - Ugelli ceramico - Becs céramique - Inyectores ceramicos - Keramische Düsen - Керамические сопелы KIT 10 PCS | № 4 □ 802229 № 5 □ 802230 № 6 □ 802231 | № 4 □ 802244 № 6 □ 802245 № 7 □ 802246 | № 4 □ 802244 № 6 □ 802245 № 7 □ 802246 | № 4 □ 802244 № 6 □ 802245 № 7 □ 802246 № 8 □ 802247 | № 4 □ 802244 № 6 □ 802245 № 7 □ 802246 № 8 □ 802247 № 10 □ 802248 | № 4 □ 802244 № 6 □ 802245 № 7 □ 802246 | № 4 □ 802244 № 6 □ 802245 № 7 □ 802246 № 8 □ 802247 № 10 □ 802248 |

CONNECTION KITS

KIT DI CONNESSIONE - KIT ATTELAGE
- KIT CONEXION - ANSCHLUSSKIT - КОМПЛЕКТ СОЕДИНЕНИЯ

THROWAWAY BOTTLE - BOMBOLA A PERDERE - BOUTEILLE JETABLE - TANQUE NO RECUPERABLE - EINWEGFLASCHE
- ОДНОРАЗОВЫЙ ГАЗОВЫЙ БАЛЛОН



cod. 802032

REFILLABLE BOTTLE - BOMBOLA RICARICABILE - BOUTEILLE RECHARGABLE - TANQUE RECARGABLE - AUFFÜLLBAREFLASCHE - ДЛЯ ПОДЗАРЯДНОГО ГАЗОВОГО БАЛЛОНА



cod. 802708

INDUSTRIAL TYPE BOTTLE - BOMBOLA TIPO INDUSTRIALE - BOUTEILLE SÉRIE INDUSTRIELLE - BOMBONA TIPO INDUSTRIAL - INDUSTRIE GASFLASCHE - БАЛЛОНА ПРОМЫШЛЕННОГО ТИПА



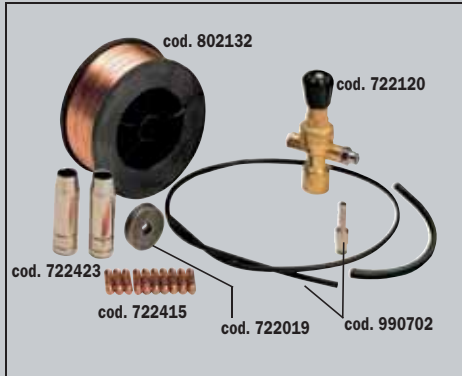
cod. 802067

MIG-MAG WELDING KITS

KIT SALDATURA MIG-MAG - KIT SOUDAGE MIG-MAG - KIT SOLDADURA MIG-MAG
- MIG-MAG SCHWEISSKIT - КОМПЛЕКТ ДЛЯ СВАРКИ MIG-MAG

STEEL - ACCIAIO - ACIER - ACERO - STAHL - СТАЛИ

- THROWAWAY BOTTLE - BOMBOLA A PERDERE
- BOUTEILLE JETABLE - TANQUE NO RECUPERABLE
- EINWEGFLASCHE - ОДНОРАЗОВЫЙ ГАЗОВЫЙ БАЛЛОН



cod. 802147

x Bimax 4.135, 4.165, 4.195, 132, 152, 162, 182

- REFILLABLE BOTTLE - BOMBOLA RICARICABILE
- BOUTEILLE RECHARGABLE - TANQUE RECARGABLE
- AUFFÜLLBAREFLASCHE - ПОДЗАРЯДНЫЙ ГАЗОВОЙ БАЛЛОН



cod. 802148

x Bimax 4.135, 4.165, 4.195, 132, 152, 162, 182

STAINLESS STEEL - ACCIAIO INOX - ACIER INOX - ACERO INOXIDABLE - EDELSTAHL - НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ



cod. 802037

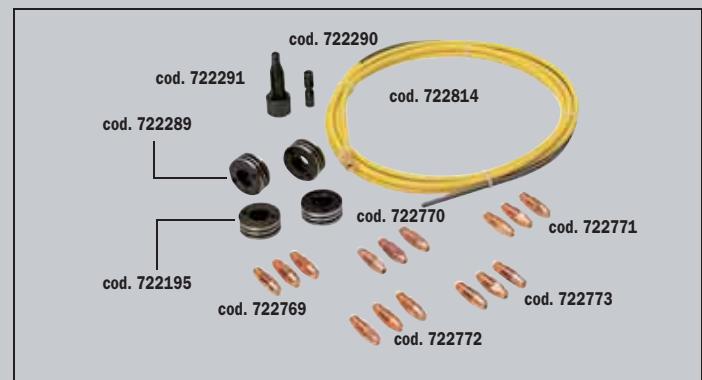
x Bimax 4.135, 4.165, 4.195, 132, 152, 162, 182,
Telmig 150/1, 161/1, 170/1, 180/2, 183/2, 200/2,
Telmig 203/2, 250/2, 251/2, 281/2,
Digital Mig 180, 220, 222 Twin, Mastermig 220/2

FLUX CORED WIRE - FILO ANIMATO - FIL FOURRE - HILO DE ALMA - FÜLLDRAHT - ПОРОШКОВОЙ ПРОВОЛОКОЙ



cod. 802466 - Ø 1,0÷1,6

x Inverpulse 320, 320 R.A., Mastermig 300, 400, 500, 500 R.A., Digital Mig 330, Supermig 380



cod. 802276 - Ø 1,0÷2,4

x Inverpulse 425 (R.A.), 625 (R.A.), Digital Supermig 490 (R.A.), 610 (R.A.), Supermig 480 (R.A.), 580 (R.A.)

ALUMINIUM - ALLUMINIO - ALUMINIUM - ALUMINIO - ALUMINIUM - АЛЮМИНИЯ



cod. 802036

x Bimax 4.135, 4.165, 4.195, 132, 152, 162, 182, Telmig 150/1, 161/1, 170/1, 180/2, 183/2



cod. 802115

x Telmig 200/2, 203/2, 250/2, 251/2, 281/2, Digital Mig 180



cod. 802279 - Ø 1,0÷1,2

x Digital Mig 220, 222 Twin, Mastermig 220/2, 270/2, Technomig 200, 225



cod. 802663 - Ø 1,0÷1,6

x Mastermig 232 Duplex



cod. 802273 - Ø 1,0÷1,6

x Mastermig 300, 400, 500 (R.A.), Digital Mig 330, Supermig 380

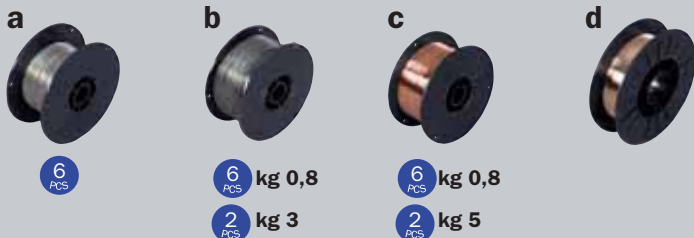


cod. 802409

x Supermig 480 (R.A.), 580 (R.A.), Digital Supermig 490 (R.A.), 610 (R.A.), Inverpulse 320 (R.A.), 425 (R.A.), Inverpulse 625 (R.A.)

WIRE COILS

BOBINE FILO - BOBINES FIL - BOBINAS HILO - DRAHTSPULEN - БОБИНЫ ПРОВОЛОКИ



a) Stainless steel - Acciaio Inox - Acier inox - Acero inox - Inox stahl - Нержавеющая сталь

| | | |
|-------|--------|-------------|
| Ø 0,8 | kg 0,5 | cod. 802051 |
| | kg 1 | cod. 802061 |

Aluminium - Alluminio - Aluminium - Aluminio - Aluminium - Алюминий

| | | |
|-------|---------|-------------|
| Ø 0,8 | kg 0,45 | cod. 802062 |
| Ø 1 | kg 0,45 | cod. 802064 |

b) Flux cored wire - Filo animato - Fil fourré - Hilo de halma - Fülldraht - Порошковая проволока

| | | |
|-------|--------|-------------|
| Ø 0,8 | kg 0,8 | cod. 802208 |
| | kg 3 | cod. 802181 |
| Ø 0,9 | kg 0,8 | cod. 802179 |
| | kg 3 | cod. 802188 |
| Ø 1,2 | kg 0,8 | cod. 802145 |
| | kg 3 | cod. 802146 |

c) Steel - Acciaio - Acier - Acero - Stahl - Сталь

| | | |
|-------|--------|-------------|
| Ø 0,6 | kg 0,8 | cod. 802132 |
| | kg 5 | cod. 802395 |
| Ø 0,8 | kg 0,8 | cod. 802133 |
| | kg 5 | cod. 802396 |

d) Brazing wire - Filo per brasatura - Fil pour brasage - Hilo para cobresoldadura - Lötendraht - Проволока для пайки

| | | | |
|--------------------|-------|--------|-------------|
| Cu Si ₃ | Ø 0,8 | kg 0,8 | cod. 802495 |
| Cu Al ₆ | Ø 0,8 | kg 0,8 | cod. 802496 |
| Cu Si ₃ | Ø 0,8 | kg 3 | cod. 802434 |
| Cu Al ₆ | Ø 0,8 | kg 3 | cod. 802439 |

GAS BOTTLES

BOMBOLE GAS - BOUTEILLES GAZ - BOMBONAS GAS - GASFLASCHEN - ГАЗОВЫЕ БАЛЛОНЫ



a) Anti-stick spray - Аэрозоль, препятствующий прилипанию (no silicon) cod. 722000

b) Throwaway - a perdere - jetable - no recuperable - Einweg - Одноразовые

| | | |
|-----------------------|-----|-------------|
| CO ₂ | l 1 | cod. 802038 |
| ARGON CO ₂ | l 1 | cod. 802048 |
| ARGON | l 1 | cod. 802050 |

c) Refillable - ricaricabile - rechargeable - recargable - Auffüllbare - Заправляемые

| | | |
|-----------------------|-------|-------------|
| CO ₂ | l 2,7 | cod. 802217 |
| ARGON CO ₂ | l 2,7 | cod. 802141 |
| ARGON | l 2,7 | cod. 802142 |

Q.TY FOR SALES BY MULTIPLE OF:

Q.TA' DI VENDITA PER MULTIPLI DI:

| | | |
|-------|-------|--------|
| 2 pcs | 6 pcs | 12 pcs |
|-------|-------|--------|

| PRODUCTS | BIMAX 105 | BIMAX 4.135, 4.165, 4.195 TURBO, BIMAX 132 TURBO | BIMAX 152, BIMAX 162 TURBO | BIMAX 182 TURBO | TELMIG 100, TELMIG 130/1 TURBO | TELMIG 150/1, TELMIG 161/1 TURBO | TELMIG 170/1, 180/2, TELMIG 183/2 TURBO DIGITAL MIG 180 |
|---|-----------------------|--|---|--|----------------------------------|----------------------------------|--|
| ACCESSORIES | | | | | | | |
| Torches - Torce - Torch - Sopletes - Brenner - Горелки | 2 m □ 742270 | 2 m □ 4.135, 4.165, 132 □ 742402 2 m □ 4.195 □ 742233 | 2 m □ 742402 | 2,5 m □ 742082 | 2 m □ 742900 | 2 m □ 742901 | 2,5 m □ 170/1, 180/2, 183/2 □ 742405 3 m □ D.M. 180 □ 742180 4 m □ D.M. 180 □ 742181 |
| Contact Tips - Tubetti di contatto - Tubes contact - Tubitos de contacto - Kontaktrohrchen - Контактные трубки | 20 pcs Steel | ∅ 0,6 □ 722415 ∅ 0,8 □ 722416 | ∅ 0,6 □ 722415 ∅ 0,8 □ 722416 | ∅ 0,6 □ 722415 ∅ 0,8 □ 722416 | ∅ 0,6 □ 722661 ∅ 0,8 □ 722667 | ∅ 0,6 □ 722415 ∅ 0,8 □ 722416 | ∅ 0,6 □ 722415 ∅ 0,8 □ 722416 |
| Contact Tips - Tubetti di contatto - Tubes contact - Tubitos de contacto - Kontaktrohrchen - Контактные трубки | 20 pcs Al/Flux | ∅ 0,8 □ 722667 x Flux | ∅ 0,8 □ 722556 ∅ 1 □ 722552 ∅ 1,2 □ 4.165, 4.195 □ 722553 | ∅ 0,8 □ 722556 ∅ 1 □ 722552 ∅ 1,2 □ 722553 | ∅ 0,8 □ 722667 x Al | ∅ 0,8 □ 722556 ∅ 1 □ 722552 | ∅ 0,8 □ 722556 ∅ 1 □ 722552 |
| Conical Nozzles - Ugelli conici - Becs coniques - Inyectores conicos - konische Gasdüsen - Конические сопла | 10 pcs | □ 722423 | □ 722423 | □ 722423 | - | □ 722423 | □ 722423 |
| Thin Headed Nozzles - Ugelli a testa fine - Becs à tête fine - Inyectores cabeza fina - verengte Düsen - Сопла с тонкой головкой | 10 pcs | - | - | - | - | □ 722151 | □ 722151 |
| Cylindrical Nozzles - Ugelli cilindrici - Becs cylindriques - Inyectores cilindricos - zylindrische Düsen - Иллиндрические сопла | 10 pcs | □ 722054 | □ 722149 | □ 722149 | □ 722149 | □ 722149 | □ 722149 |
| Riveting Nozzles - Ugelli puntatura chiodi - Becs pointage clous - Inyectores punteado clavos - Nägelpunktendüsen - Сопла точечной сварки гвоздей | 10 pcs | - | - | - | - | □ 722672 | □ 722672 |
| Spot-welding Nozzles - Ugelli puntatura - Becs pointage - Inyectores punteado - Punktschweissdüsen - Сопла для точечной сварки | 10 pcs | - | - | - | - | □ 722150 | □ 722150 |
| Liners - Guaine guidafile - Guaines pour fil - Vainas guia alambre - Drahtführungsseelen - Рукавы, направляющие проволоку | Fe 3 m ▶ | ∅ 0,6÷0,8 □ 722077 | ∅ 0,6÷0,8 □ 722077 | ∅ 0,6÷0,8 □ 722077 | ∅ 0,6÷0,8 □ 742422 | ∅ 0,6÷0,8 □ 742412 | ∅ 0,6÷0,8 □ 170/1, 180/2, 183/2 □ 742413 □ D.M. 180 □ 722437 |
| | Fe 5 m ▶ | - | - | - | - | - | ∅ 0,6÷0,8 □ D.M. 180 □ 722712 ∅ 1÷1,2 □ D.M. 180 □ 722766 |
| | Al 3 m ▶ | - | - | - | - | - | ∅ 1÷1,2 □ D.M. 180 □ 722516 |
| Torch Swan Necks - Lance - Lances - Encorvados - Brennerhals - Трубки | □ 722810 | □ 722078 | □ 722078 | □ 722305 | □ 722810 | □ 722078 | □ 170/1, 180/2, 183/2 □ 722078 □ D.M. 180 □ 722305 |
| Springs - Molle - Resorts - Muelles - Feder - Пружини | 10 pcs | - | □ 722319 | □ 722319 | □ 722319 | □ 722319 | □ 722319 |
| Feed Rolls - Rullini - Galets - Roldanas - Vorschubrollen - Ролики | Fe | - | ∅ 0,6÷0,9 □ 722529 | ∅ 0,6÷0,9 □ 722529 | ∅ 0,6÷0,8 □ 722019 | ∅ 0,6÷0,8 □ 722019 | ∅ 0,6÷0,8 □ 722019 |
| | Al | - | ∅ 1 □ 4.165, 4.195 □ 722629 | ∅ 1 □ 722629 | ∅ 1 □ 722629 | ∅ 1 □ 150/1 □ 722629 | ∅ 1 □ 722629 |
| | Flux | ∅ 0,6÷0,9 □ 722529 | ∅ 0,6÷0,9 □ 722529 ∅ 0,9÷1,2 □ 4.165, 4.195 □ 722626 | ∅ 0,6÷0,9 □ 722529 ∅ 0,9÷1,2 □ 722626 | ∅ 0,9÷1,2 □ 722626 | - | - |

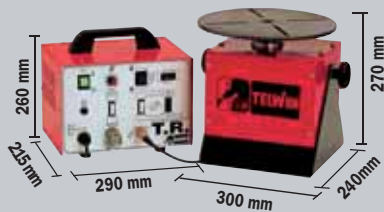
| PRODUCTS | TELMIG 200/2, 203/2, 250/2, 251/2 TURBO | TELMIG 281 TURBO | DIGITAL MIG 220, DIGITAL MIG 222 TWIN, MASTERMIG 220/2, 232 DUPLEX, TECHNOMIG 200 | DIGITAL MIG 330, MASTERMIG 300 | MASTERMIG 270/2, TECHNOMIG 225 |
|---|---|--|---|--|--|
| ACCESSORIES | | | | | |
| Torches - Torce - Torches - Sopletes - Brenner - Горелки | 3 m □ 742180 4 m □ 742181 | 3 m □ 742183 4 m □ 742184 | 3 m □ 742180 4 m □ 742181 5 m □ 742182 | 3 m □ 742183 4 m □ 742184 5 m □ 742185 | 3 m □ 742183 4 m □ 742184 5 m □ 742185 |
| Contact Tips - Tubetti di contatto - Tubes contact - Tubitos de contacto - Kontaktröhrchen - Контактные трубки | 20 PCS Steel Ø 0,6 □ 722415 Ø 0,8 □ 722416 Ø 1 □ 722705 | Ø 0,6 □ 722415 Ø 0,8 □ 722680 Ø 1 □ 722681 | Ø 0,6 □ 722415 Ø 0,8 □ 722416 Ø 1 □ 722705 | Ø 0,6 □ 722415 Ø 0,8 □ 722680 Ø 1 □ 722681 Ø 1,2 □ 722682 | Ø 0,6 □ 722415 Ø 0,8 □ 722680 Ø 1 □ 722681 Ø 1,2 □ 270 □ 722682 |
| Contact Tips - Tubetti di contatto - Tubes contact - Tubitos de contacto - Kontaktröhrchen - Контактные трубки | 20 PCS Al Ø 0,8 □ 722556 Ø 1 □ 722552 | Ø 0,8 □ 722556 Ø 1 □ 722552 | Ø 0,8 □ 722556 Ø 1 □ 722552 Ø 1,2 □ 200 □ 722553 | Ø 0,8 □ 722556 Ø 1 □ 722552 Ø 1,2 □ 722553 | Ø 0,8 □ 722556 Ø 1 □ 722552 Ø 1,2 □ 270/2 □ 722553 |
| Conical Nozzles - Ugelli conici - Becs coniques - Inyectores conicos- konische Gasdüsen - Коническое соплы | 10 PCS □ 722423 | □ 722685 | □ 722423 | □ 722685 | □ 722685 |
| Thin Headed Nozzles - Ugelli a testa fine - Becs à tête fine - Inyectores cabeza fina - verengte Düsen - Соплы с тонкой головкой | 10 PCS □ 722151 | □ 722686 | □ 722151 | □ 722686 | □ 722686 |
| Cylindrical Nozzles - Ugelli cilindrici - Becs cylindriques - Inyectores cilindricos - zylindrische Düsen - Иллиндрические соплы | 10 PCS □ 722149 | □ 722684 | □ 722149 | □ 722684 | □ 722684 |
| Riveting Nozzles - Ugelli puntatura chiodi - Becs pointage clous - Inyectores punteado clavos - Nägelpunktendüsen - Соплы точечной сварки гвоздей | □ 722672 | - | □ 722672 | - | - |
| Spot-welding Nozzles - Ugelli puntatura - Becs pointage - Inyectores punteado - Punktschweisdüsen - Соплы для точечной сварки | □ 722150 | □ 722687 | □ 722150 | □ 722687 | □ 722687 |
| Liners - Guaine guidafile - Guaines pour fil - Vainas guía alambre - Drahtführungsseelen - Рукавы, направляющие проволоку | Fe 3 m ▶ Ø 0,6÷0,8 □ 722437 | Ø 0,6÷0,8 □ 722437 Ø 1÷1,2 □ 722689 | Ø 0,6÷0,8 □ 722437 Ø 1÷1,2 □ 722689 | Ø 0,6÷0,8 □ 722437 Ø 1÷1,2 □ 722689 | Ø 0,6÷0,8 □ 722437 Ø 1÷1,2 □ 722689 |
| | Fe 5 m ▶ Ø 0,6÷0,8 □ 722712 Ø 1÷1,2 □ 722766 | Ø 0,6÷0,8 □ 722712 Ø 1÷1,2 □ 722766 | Ø 0,6÷0,8 □ 722712 Ø 1÷1,2 □ 722766 | Ø 0,6÷0,8 □ 722712 Ø 1÷1,2 □ 722766 | Ø 0,6÷0,8 □ 722712 Ø 1÷1,2 □ 722766 |
| | Al 3 m ▶ Ø 1÷1,2 □ 722516 | Ø 1÷1,2 □ 722516 | Ø 1÷1,2 □ 722516 | Ø 1÷1,2 □ 722516 | Ø 1÷1,2 □ 722516 |
| Torch Swan Necks - Lance - Lances - Encorvados - Brennerhals - Трубки | □ 722305 | □ 722696 | □ 722305 | □ 722696 | □ 722696 |
| Springs - Molle - Resorts - Muelles - Feder - Пружины | 10 PCS □ 722319 | □ 722690 | □ 722319 | □ 722690 | □ 722690 |
| Gas diffusers - Diffusori gas - Diffuseurs gaz - Difusores gas - Gasdiffusoren - Газовые диффузоры | 10 PCS - | □ 722688 | - | □ 722688 | □ 722688 |
| Contact Tip Holders - Supporti tubetto - Suports tubes - Sosten tubitos - Kontaktröhrchentragers - Контактные трубки | 10 PCS - | - | - | - | - |
| Feed Rolls - Rullini - Galets - Roldanas - Vorschubrollen - Ролики | Fe Ø 0,6÷0,8 □ 722019 Ø 1 □ 722629 | Ø 0,6÷0,8 □ 722019 Ø 1 □ 722629 | Ø 0,6÷0,8 □ 722112 Ø 1÷1,2 □ 742054 | Ø 0,6÷0,8 □ 722225 Ø 0,8÷1 □ 722227 Ø 1÷1,2 □ 742366 Ø 1,2÷1,6 □ 722241 | Ø 0,6÷0,8 □ 722112 Ø 1÷1,2 □ 742054 |
| | Al Ø 1 □ 722629 | Ø 1 □ 722629 | Ø 0,8÷1 □ 742090 Ø 1÷1,2 □ 722127 Ø 1,2÷1,6 □ 722128 | Ø 0,8÷1 □ 742304 Ø 1÷1,2 □ 722167 Ø 1,2÷1,6 □ 722169 | Ø 0,8÷1 □ 742090 Ø 1÷1,2 □ 722127 Ø 1,2÷1,6 □ 722128 |
| | Flux - | - | - | Ø 1÷1,6 □ 722289 Ø 1,4÷2,4 □ 722195 | - |

| PRODUCTS | MASTERMIG 400, 500 SUPERMIG 380 INVERPULSE 320 | DIGITAL SUPERMIG 490, SUPERMIG 480 | INVERPULSE 425, 625, DIGITAL SUPERMIG 610, SUPERMIG 580 | R.A. VERSION* INVERPULSE 320,425, 625, MASTERMIG 500, DIGITAL SUPERMIG 490, 610, SUPERMIG 480, 580 | SPOOL GUN M6 K4 NEW |
|---|--|--|--|--|---|
| ACCESSORIES | | | | | |
| Torches - Torce - Torches - Sopletes - Brenner - Горелки | 3 m ☐ 742186 4 m ☐ 742187 5 m ☐ 742188 | 3 m ☐ 742186 4 m ☐ 742187 5 m ☐ 742188 | 3 m ☐ 722798 5 m ☐ 722800 | 3 m R.A. ☐ 722625 5 m R.A. ☐ 722683 | ☐ M6 ☐ 802407 ☐ K4 ☐ 802630 |
| Contact Tips - Tubetti di contatto - Tubes contact - Tubitos de contacto - Kontaktrohrchen - Контактные трубки Steel | 20 pcs ∅ 0,6 ☐ 722415 ∅ 0,8 ☐ 722680 ∅ 1 ☐ 722681 ∅ 1,2 ☐ 722682 ∅ 1,6 ☐ 722797 NO INV. 320 | ∅ 0,6 ☐ 722415 ∅ 0,8 ☐ 722680 ∅ 1 ☐ 722681 ∅ 1,2 ☐ 722682 ∅ 1,6 ☐ 722797 | ∅ 0,8 ☐ 722581 ∅ 1 ☐ 722582 ∅ 1,2 ☐ 722583 ∅ 1,6 ☐ 722587 | | ☐ M6 ∅ 0,6 ☐ 722415 ∅ 0,8 ☐ 722416 |
| Contact Tips - Tubetti di contatto - Tubes contact - Tubitos de contacto - Kontaktrohrchen - Контактные трубки Al | 20 pcs ∅ 0,8 ☐ 722556 ∅ 1 ☐ 722552 ∅ 1,2 ☐ 722553 ∅ 1,6 ☐ 722818 NO INV. 320 | ∅ 0,8 ☐ 722556 ∅ 1 ☐ 722552 ∅ 1,2 ☐ 722553 ∅ 1,6 ☐ 722818 | ∅ 1 ☐ 742159 ∅ 1,2 ☐ 742160 ∅ 1,6 ☐ 742161 NO INV. 320 ∅ 2 ☐ 722772 NO INV. 320 | | ∅ 0,8 ☐ 722556 ∅ 1 ☐ 722552 |
| Contact Tips - Tubetti di contatto - Tubes contact - Tubitos de contacto - Kontaktrohrchen - Контактные трубки Flux | 10 pcs ∅ 1 ☐ 320 ☐ 722552 ∅ 1,2 ☐ 320 ☐ 722553 | | ∅ 1 ☐ 722769 ∅ 1,2 ☐ 722770 ∅ 1,6 ☐ 722771 NO INV. 320 ∅ 2 ☐ 722772 NO INV. 320 | | |
| Conical Nozzles - Ugelli conici - Becs coniques - Inyectores conicos - konische Gasdüsen - Конические сопла | ☐ 722792 | ☐ 722792 | ☐ 722808 | ☐ 722585 | ☐ 722423 |
| Cylindrical Nozzles - Ugelli cilindrici - Becs cylindriques - Inyectores cilindricos - zylindrische Düsen - Иллиндрические сопла | | | ☐ 722809 | ☐ 722595 | ☐ 722149 |
| Thin Headed Nozzles - Ugelli a testa fine - Becs à tête fine - Inyectores cabeza fina - verengte Düsen - Соплы с тонкой головкой | ☐ 722793 | ☐ 722793 | | | ☐ 722151 |
| Spot-welding Nozzles - Ugelli puntatura - Becs pointage - Inyectores punteado - Punktschweissdüsen - Соплы для точечной сварки | ☐ 722794 | ☐ 722794 | | ☐ 722594 | |
| Liners - Guaine guidafile - Gvaines pour fil - Vainas guia alambre - Drahtführungsseelen - Рукавы, направляющие проволоку | Fe 3 m ∅ 0,6÷0,8 ☐ 722437 ∅ 1÷1,2 ☐ 722689 ∅ 1,2÷1,6 ☐ 722795 NO INV. 320 | ∅ 0,6÷0,8 ☐ 722437 ∅ 1÷1,2 ☐ 722689 ∅ 1,2÷1,6 ☐ 722795 | ∅ 1÷1,2 ☐ 722689 ∅ 1,2÷1,6 ☐ 722795 | ∅ 1÷1,2 ☐ 722590 ∅ 1,2÷1,6 ☐ 722588 NO INV. 320 | |
| Fe 5 m | ∅ 0,6÷0,8 ☐ 722712 ∅ 1÷1,2 ☐ 722766 ∅ 1,2÷1,6 ☐ 722795 NO INV. 320 | ∅ 0,6÷0,8 ☐ 722710 ∅ 1÷1,2 ☐ 722766 ∅ 1,2÷1,6 ☐ 722796 | ∅ 1÷1,2 ☐ 722766 ∅ 1,2÷1,6 ☐ 722796 | ∅ 1÷1,2 ☐ 722780 ∅ 1,2÷1,6 ☐ 722767 NO INV. 320 | |
| Al 3 m | ∅ 1÷1,2 ☐ 400,500,380 ☐ 722516 ☐ 320 ☐ 742164 ∅ 1,6÷2 ☐ 722597 NO INV. 320 | ∅ 1÷1,2 ☐ 722516 ∅ 1,2÷1,6 ☐ 722597 | | ∅ 1÷1,2 ☐ 742164 ∅ 1,2÷1,6 ☐ 722597 NO INV. 320 | |
| Torch Swan Necks - Lance - Lances - Encorvados - Brennerhals - Трубки | ☐ 722788 | ☐ 722788 | ☐ 722801 | ☐ 722708 | ☐ M6 ☐ 990662 ☐ K4 ☐ 980942 |
| Springs - Molle - Resorts - Muelles - Feder - Пружины | | | | | ☐ 722319 |
| Gas diffusers - Diffusori gas - Diffuseurs gaz - Difusores gas - Gasdiffusoren - Газовые диффузоры | ☐ 722791 | ☐ 722791 | ☐ 722802 | ☐ 722593 | |
| Contact Tip Holders - Supporti tubetto - Suports tubes - Sostén tubitos - Kontaktrohrchentragger - Контактные трубки | ☐ 722789 | ☐ 722789 | ☐ 722807 | ☐ 722709 | |
| Feed Rolls - Rullini - Galets - Roldanas - Vorschubrollen - Ролики | ∅ 0,6÷0,8 ☐ 722225 ∅ 0,8÷1 ☐ 722227 ∅ 1÷1,2 ☐ 742366 ∅ 1,2÷1,6 ☐ 722241 | ∅ 0,6÷0,8 ☐ 722225 ∅ 1÷1,2 ☐ 742366 ∅ 1,2÷1,6 ☐ 722241 | | ∅ 0,6÷0,8 ☐ 722225 ∅ 0,8÷1 ☐ 722227 ∅ 1÷1,2 ☐ 742366 ∅ 1,2÷1,6 ☐ 722241 | ∅ 0,6÷0,8 ☐ M6 ☐ 742191 |
| Al | ∅ 0,8÷1 ☐ 742304 ∅ 1÷1,2 ☐ 722167 ∅ 1,2÷1,6 ☐ 722169 | ∅ 0,8÷1 ☐ 742304 ∅ 1,2÷1,6 ☐ 722169 | | ∅ 0,8÷1 ☐ 742304 ∅ 1÷1,2 ☐ 722167 ∅ 1,2÷1,6 ☐ 722169 NO INV. 320 | ∅ 0,8÷1 ☐ M6 ☐ 742193 ∅ 0,8÷0,9 ☐ K4 ☐ 742519 ∅ 1÷1,2 ☐ K4 ☐ 742520 |
| Flux | ∅ 1÷1,6 ☐ 722289 ∅ 1,4÷2,4 ☐ 722195 | ∅ 1÷1,6 ☐ 722289 | | ∅ 1÷1,6 ☐ 722289 ∅ 1,4÷2,4 ☐ 722195 NO INV. 320 | |

| PRODUCTS ACCESSORIES | TECNICA PLASMA 18, TECNICA PLASMA 34 K | TECNICA PLASMA 31, TECHNOLOGY PLASMA 41 | TECHNOLOGY PLASMA 54 K | SUPERIOR PLASMA 60, SUPERPLASMA 80/3 | SUPERIOR PLASMA 90, ENTERPRISE PLASMA 160, SUPERPLASMA 120/3 | SUPERPLASMA 62/2 |
|--|---|---|---------------------------|--|--|----------------------|
| Torches - Torce - Torches - Sopletes - Brenner - Горелки | 4 m ☑ 742239 | 4 m ☑ 742237 | 4 m ☑ 742381 | 6 m ☑ 60 ☑ 742040 6 m ☑ 80/3 ☑ 722474 | 6 m ☑ 722332 12 m ☑ 722333 | 6 m ☑ 742065 |
| Torches - Torce - Torches - Sopletes - Brenner - Горелки | - | - | - | - | 12 m ☑ 722334 | - |
| Nozzles - Ugelli - Becs - Toberas - Duse - Соплы | ☑ 802092 KIT 5 PCS | ☑ 802423 | ☑ 802423 | ☑ 802077 | ∅ 1,3 ☑ 802119 ∅ 1,6 ☑ 160 HF, 120/3 HF ☑ 802124 | ☑ 802423 ☑ 802424 |
| Electrodes - Elettrodi - Electrodes - Electrodo - Elektroden - Электроды | ☑ 802420 KIT 5 PCS | ☑ 802420 | ☑ 802420 | ☑ 802076 | ☑ 802122 | ☑ 802420 ☑ 802421 |
| Long nozzles - Ugelli prolungati - Becs prolongées - Toberas prolongados - Verlängerte Düse - Удлиненные Соплы | ☑ 802420 KIT 5 PCS | ☑ 802429 | - | ☑ 802079 | ☑ 802083 | ☑ 802429 |
| Long electrodes - Elettrodi prolungati - Electrodes Prolongées - Electrodo prolongados - Verlängerte Elektroden - Удлиненные Электроды | ☑ 802420 KIT 5 PCS | ☑ 802428 | - | ☑ 802078 | ☑ 802082 | ☑ 802428 |
| Torch Safety Caps - Puntali torcia - Embouts torche - Puntales soplete - Stösselschaften - Наконечники орелки | ☑ 802096 KIT 2 PCS | ☑ 802425 | ☑ 802485 | ☑ 802081 | ☑ 802126 | ☑ 802425 |
| Spacers - Distanziali - Entretoise - Espaciadores - Distanzstueck - Распорные детали | ☑ 802096 KIT 5 PCS | - | - | ☑ 802128 | ☑ 802127 | ☑ 802128 |
| Insulation Diffusers - Diffusori isolanti - Diffuseurs isolants - Difusores aislantes - Isolierte Diffusoren - Изолирующие диффузоры | ☑ 802422 KIT 5 PCS | ☑ 802422 | ☑ 802422 | ☑ 802080 KIT 2 PCS | ☑ 802123 | ☑ 802422 |
| Brass Diffusers - Diffusori ottone - Diffuseurs laiton - Difusores de latón - Messing Diffusoren - Латунные диффузоры | ☑ 802422 KIT 5 PCS | - | - | - | ☑ 802121 | - |
| OR Ring - Anello OR - Joints OR - Aro OR - OR Ringen - Кольцо OR | ☑ 802422 KIT 10 PCS | - | - | - | ☑ 802120 | - |
| Magnetic guides - Guide magnetiche - Rayures magnétiques - Guias magnéticas - Magnetischürungen - Магнитная направляющая | ☑ 802143 | ☑ 802143 | ☑ 802143 | ☑ 802143 | ☑ 802143 | ☑ 802143 |
| Circular cutting units - Unità circolari di taglio - Unités de découpage circulaire - Unidades de corte circular - Rundscheidenanlage - Круговое Устройство Резки | ☑ 802214 | ☑ 802214 | ☑ 802214 | - | - | ☑ 802214 |
| | | - | - | ☑ 802218 | ☑ 802211 | - |

TURNING TABLE

TAVOLO ROTANTE - TABLE TOURNANTE - MESA
GIRATORIA - DREHTISCH - БОБИНЫ ПРОВОЛОКИ



T.R. 300 cod. 802331

PLATE 300 MM DIAM. MAY BE INCLINED TO
90° • PIASTRA Ø 300 MM INCLINABILE DI 90°
PLAQUE Ø 300 MM À INCLINASON À 90° •
PLACA Ø 300 MM INCLINABLE DE 90° • PLATTE
Ø 300 MM UM 90° NEIGBAR • ПЛАСТИНА Ø
300 MM С ВОЗМОЖНОСТЬЮ НАКЛОНА 90°

OPTIONAL

| V _{ph} | P | P _r | RPM |
|-----------------|-----|----------------|------|
| 50/60 Hz | W | kg max | N° |
| 230 1 ph | 250 | 10 | 0÷10 |



Remote control
cod. 802210



INSTRUMENTATION



- Oscilloscope - Oscilloscopio - Oscilloscope - Osciloscopio - Oszilloskop - Осцилограф
cod. 802401
- Hall Probe - Sonda di Hall - Sonde Hall - Sonde Hall - Sonda Hall - Зонд Холла Hall
cod. 802406
- Variac (1 ph)
cod. 802402
- H.v. Power Supply Unit - Alimentatore H.v. - Alimentation H.v. - Alimentador H.v. - H.v.
Stromquelle - Источник Питания H. V.
cod. 802403
- Dummy Load - Carico Statico - Charge Statique - Carga Estatica - Statische Belastung
- Статическая нагрузка
x Tecnica, Technology, Superior cod. 802110
x Tecnica Plasma, Technology Plasma, Superior Plasma 60 HF 60 A cod. 802111

SPOT WELDING ACCESSORIES

AUTOMOTIVE WELDING CLAMPS • PINZE DI SALDATURA PER AUTOMOTIVE • PINCES DE SOUDAGE POUR AUTOMOTIVE • PINZAS DE SOLDADURA PARA
AUTOMOTIVE • AUTOMOTIVE SCHWEISSZANGEN • СВАРОЧНЫЕ ЗАЖИМЫЕ АВТОСЕКМЕНТА



cod. 802627

NEW

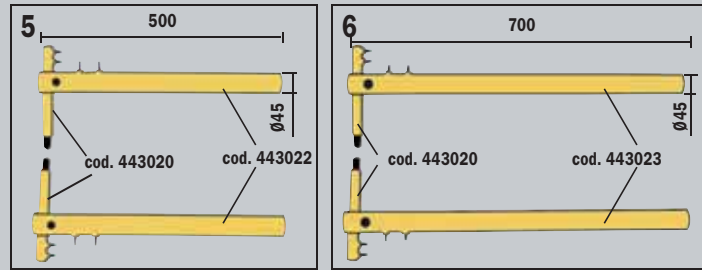
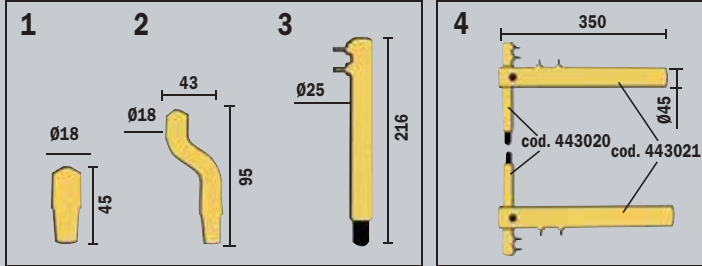


cod. 802586

PTE - PCP



Electrodes/Arm pairs with electrodes
 - Elettrodi/Coppie bracci con elettrodi
 - Électrodes/Deux bras avec électrodes
 - Electrodoos/Un par de brazos con electrodoos
 - Elektroden/Armpaar mit Elektroden
 - Электроды/пара прямых кронштейнов с электродами



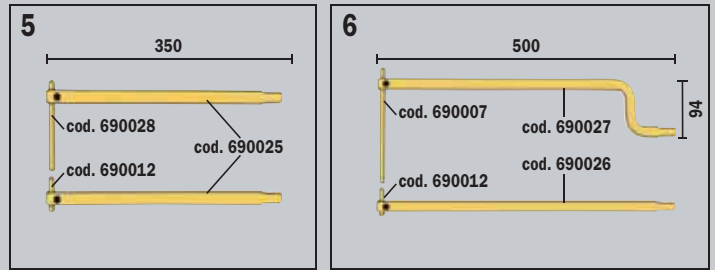
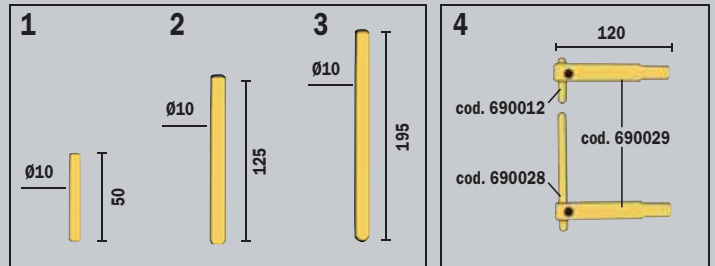
- | | | |
|----|---------------------------|-------------|
| 1. | L=45 mm (standard) | cod. 690035 |
| 2. | L=95 mm | cod. 690036 |
| 3. | L=216 mm (standard) | cod. 443020 |
| 4. | L=350 mm (standard) | cod. 803100 |
| 5. | L=500 mm | cod. 803101 |
| 6. | L=700 mm | cod. 803102 |

DIGITAL CAR SPOTTER



cod. 801043

Electrodes/Arm pairs with electrodes
 - Elettrodi/Coppie bracci con elettrodi
 - Électrodes/Deux bras avec électrodes
 - Electrodoos/Un par de brazos con electrodoos
 - Elektroden/Armpaar mit Elektroden
 - Электроды/пара прямых кронштейнов с электродами



- | | | |
|----|---------------------------|-------------|
| 1. | L=50 mm | cod. 690012 |
| 2. | L=125 mm | cod. 690028 |
| 3. | L=195 mm | cod. 690007 |
| 4. | L=120 mm (standard) | cod. 803015 |
| 5. | L=350 mm | cod. 803017 |
| 6. | L=500 mm | cod. 803024 |

DIGITAL SPOTTER 9000 - 9000 R.A. WATER COOLED VERSION



WATER COOLED

Water cooled arms kit - Kit bracci raffreddati ad acqua - Kit bras refroidis par eau
 - Kit brazos enfriados con agua - Wassergekühlte Arme kit - Комплект кронштейнов с водным охлаждением

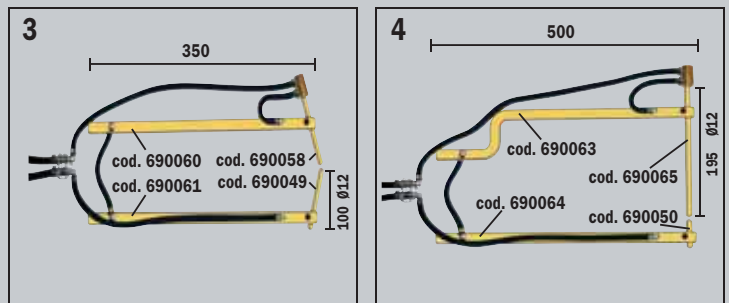
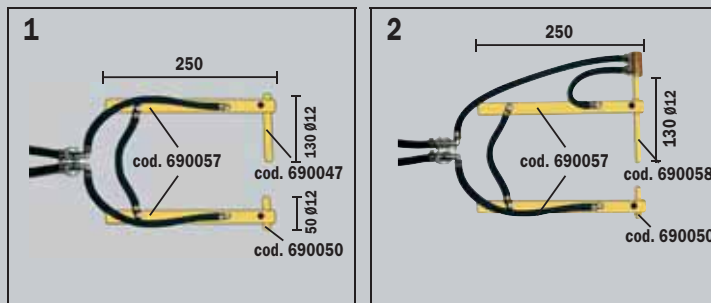
CLAMP cod. 801045 (Digital Spotter 9000)

1. L=250 mmcod. 803012



CLAMP cod. 801046 (Digital Spotter 9000 R.A.)

2. L=250 mm (standard)cod. 803163
 3. L=350 mm cod. 803165
 4. L=500 mmcod. 803164



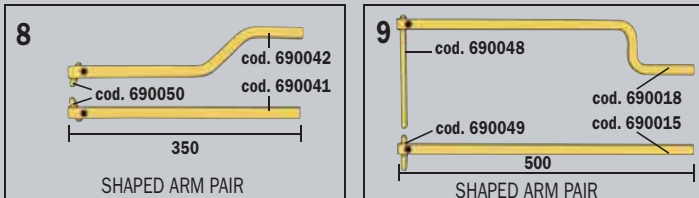
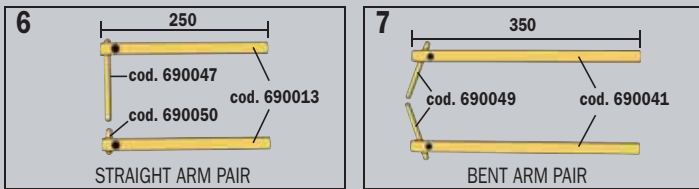
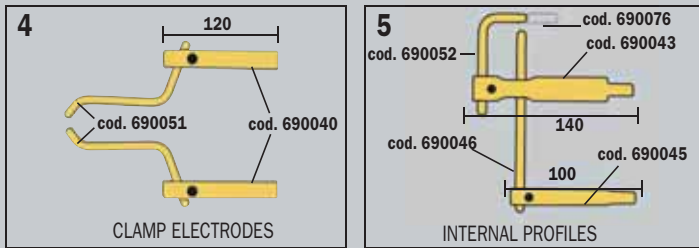
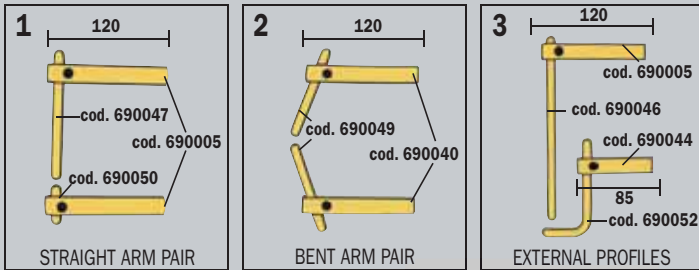
DIGITAL SPOTTER - INVERSPOTTER 10000 - INVERSPOTTER 13000 - MODULAR 20/TI - DIGITAL MODULAR

Arm pairs with electrodes - Coppie bracci con elettrodi - Deux bras avec électrodes
- Par brazos con electrodos - Armpaar mit Elektroden - Пара прямых кронштейнов с электродами



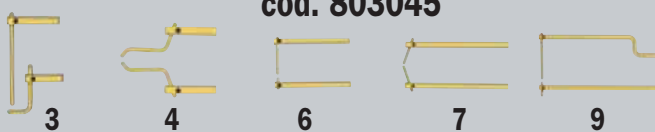
- **cod. 801048** Digital Spotter 7000
- **cod. 801045** Digital Spotter 9000
- **cod. 801054** Inverspotter 10000
- **cod. 801063** Inverspotter 13000
- **Modular 20/TI**
- **Digital Modular 230-400**

1. L=120 mm (standard) cod. 803151
2. L=120 mm cod. 803150
3. L=120 mm cod. 803158
4. L=120 mm cod. 803155
5. L=140 mm cod. 803159
6. L=250 mm cod. 803152
7. L=350 mm cod. 803153
8. L=350 mm cod. 803154
9. L=500 mm cod. 803156



BASIC ARMS KIT - SERIE BRACCI BASE - KIT BRAS BASE - KIT BRAZOS BASE - GRUNDARMEN KIT - КОМПЛЕКТ БАЗОВЫХ КРОНШТЕЙНОВ

cod. 803045



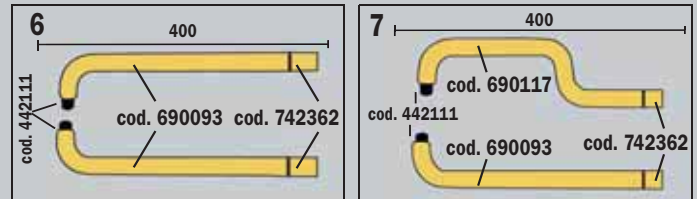
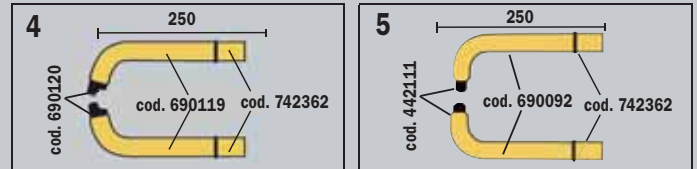
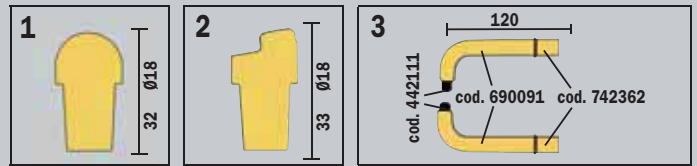
INVERSPOTTER 12000

Electrodes / Arm pairs with electrodes - Elettrodi/Coppie bracci con elettrodi - Électrodes /
Deux bras avec électrodes - Electrodoos /Par brazos con electrodos - Elektroden /Armpaar
mit Elektroden - Электроды/пара прямых кронштейнов с электродами

WATER COOLED



1. L = 32 mm cod. 442111
2. L = 33 mm (for number 4) cod. 690120
3. L = 120 mm (standard) cod. 803157
4. L = 250 mm cod. 803105
5. L = 250 mm cod. 803166
6. L = 400 mm cod. 803167
7. L = 400 mm cod. 803168



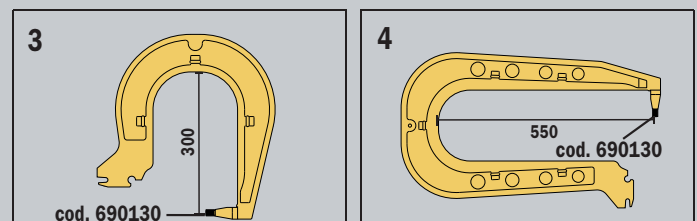
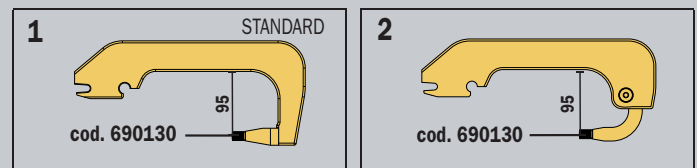
INVERSPOTTER 14000

Water cooled arms kit - Kit bracci raffreddati ad acqua
- Kit bras refroidis par eau - Kit brazos enfriados con agua
- Wassergekühlte Arme kit - Комплект кронштейнов с
водным охлаждением

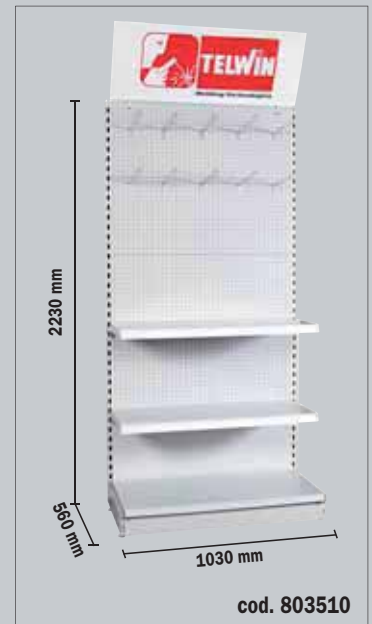


WATER COOLED

1. L = 95 mm (standard) cod. 803169
2. L = 95 mm cod. 803170
3. L = 300 mm cod. 803171
4. L = 550 mm cod. 803172



DISPLAYER FOR BLISTERS



BANNER



1. 2200x1000 mm
cod. 988956
2. 1100x500 mm
cod. 988957

DISPLAYER cod. 803506



BLISTERS

Electrode holder - Pinza portaelettrodi - Pince porte-électrodes
- Pinza portaelectrodos - Elektrodenzange - Держатель электродов

300 A
Ø max 25 mm²
cod. 802609



400 A
Ø max 50 mm²
cod. 802539



Earth clamp
- Morsetto per massa
- Borne pour masse
- Borne para tierra
- Masseklemme
- Зажим заземления



150 A Ø max 16 mm²
cod. 802532



250 A Ø max 25 mm²
cod. 802533



400 A Ø max 70 mm²
cod. 802534



600 A Ø max 95 mm²
cod. 802535

"C" earth clamp
- Morsetto per massa "C"
- Borne pour masse "C"
- Borne para tierra "C"
- Masseklemme "C"
- Зажим заземления "C"

500 A Ø max 70 mm²
cod. 802536



Wooden chipping hammer
- Martellina con manico in legno
- Marteau à piquer avec manche en bois
- Martellina con mango de madera
- Kleiner Hammer mit Holzgriff
- Молоток для удаления окислы с деревянной рукояткой

cod. 802540



Metal chipping hammer
- Martellina con manico in ferro
- Marteau à piquer avec manche en fer
- Martellina con mango de hierro
- Kleiner Hammer mit Metallgriff
- Молоток для удаления окислы с железной рукояткой

cod. 802543



Slag remover
- Escoriatore
- Excoriateur
- Excoriador
- Schlackenhammer
- Щетка для удаления шлака

cod. 802541



Metal brush
- Spazzola metallica
- Brosse métallique
- Cepillo metálico
- Drahtbürste
- Металлическая щетка

cod. 802542



Multipurpose weld plier
- Pinza di saldatura multiuso
- Pince de soudage multi-fonctionnes
- Pinca de soldadura multiuso
- Mehrzweck-schweißen Zangen
- Универсальный сварочный зажим

cod. 802582



Reusable cable lugs
(2 pcs) - Capicorda ad occhiello (2 pz)
- Cosses à oeillet (2 pcs)
- Extremos cuerda a ojete (2 pz)
- Kabelösen (2 stk)
- Серьговой кабельный наконечник (2 шт)

x 25 mm²
x 50 mm²

cod. 802556
cod. 802563



DINSE male plugs
(2 pcs) - Spinotti DINSE maschi (2 pz)
- Fiches DINSE mâles (2 pcs)
- Pasadores DINSE machos (2 pz)
- DINSE Steckerstifte (2 stk)
- Вилки DINSE (2 шт)

x 25 mm²
x 50 mm²

cod. 802558
cod. 802559



Welder's apron
- Grembiule per saldatura
- Tablier pour soudage
- Delantal para soldar
- Schweißerschürze
- Фартук для сварки



cod. 802550

6 PCS

Welding cable 10 m
- Cavo saldatura 10 m
- Câble soudage 10 m
- Cable soldadura 10 m
- Schweißkabel 10 m
- Сварочный кабель 10 м



x 10 mm² cod. 802574
x 16 mm² cod. 802560
x 25 mm² cod. 802561

6 PCS

Hand shield - Maschera - Masque - Mascarella - Maske - Щиток



cod. 802545

6 PCS



TIGER MASK
cod. 802626
DIN 10



COMPLETE WITH LENSES

6 PCS

Adiactic lens
- Vetro inattinico
- Verre inactinique
- Cristale inactínico
- Blendschutzglas
- Светофильтр



75x98 mm
cod. 802547

90x110 mm
cod. 802581

51x107mm
x mask cod. 802545
x TIGER
cod. 802575

6 PCS

Adiactic lens (2 pcs)
- Vetro inattinico (2 pz)
- Verre inactinique (2 pcs)
- Cristale inactínico (2 pz)
- Blendschutzglas (2 stk)
- Светофильтр (2 шт)



60x110 mm
x Up&Down
cod. 802656

6 PCS

Transparent lenses
(2 pcs) - Vetri
trasparenti (2 pz)
- Verres transparentes
(2 pcs) - Cristales
transparentes (2 pz)
- Durchsichtige
Schutzgläser (2 stk)
- Прозрачные
стекла (2 шт)



75x98 mm
cod. 802548

90x110 mm
cod. 802580

6 PCS

Glass Protection (2 pcs)
- Protezione Vetro (2 pz)
- Protection Verre (2 pcs)
- Protección Vidrio (2 pz)
- Schutzglas (2 stk)
- Защита Стекла (2 шт)



51x108 mm
x Tiger
cod. 802652

60x110 mm
x Up&Down
cod. 802653

90x110 mm
x Tribe, Tribe Silver
cod. 802655

90x112 mm
x Vantage, Stream,
Jaguar, Jaguar Devil
cod. 802654

6 PCS

Gloves for protection mechanical risks (1 pair)
- Guanti protezione rischi meccanici (1 paio) - Gants
protection risques mecaniques (1 paire) - Guantes
proteccion riesgos mecanicos (1 par) - Schutzhandschuhe
mecanische risikos (1 Paar) - Защитные перчатки от
механического риска



cod. 802549

6 PCS

Professional Welding Gloves (1 pair) - Guanti Professionali per Saldatura (1 paio) - Gants de Soudage Professionnel (1 paire) - Guantes de Soldadura Profesional (1 par) - Professionelle Schweisshandschuhe (1 Paar) - Профессиональные сварочные перчатки



cod. 802631

6 PCS



cod. 802667

6 PCS



cod. 802632

6 PCS

Basic electrodes - Elettrodi basici
- Électrodes basiques - Electrodoos básicos
- Basische Elektroden - Щелочные
электроды

steel - acciaio - acier
- acero - Stahl - сталь

Ø 2,5mm 10pcs
cod. 802621
Ø 3,2mm 8pcs
cod. 802622

12 PCS



Rutile electrodes - Elettrodi rutili - Électrodes rutiles - Electrodoos rutilos - Rutil-Elektroden - Рутильовые электроды

stainless steel - acciaio
inossidabile - acier
inoxidable - acero inoxidable
- Rostfreier Stahl
- нержавеющей сталь

Ø 2,5mm 10pcs
cod. 802623
Ø 3,2mm 8pcs
cod. 802624

6 PCS



steel - acciaio - acier
- acero - Stahl - сталь

Ø 1,6mm 15pcs
cod. 802616
Ø 2mm 15pcs
cod. 802617
Ø 2,5mm 15pcs
cod. 802618
Ø 3,2mm 10pcs
cod. 802619
Ø 4mm 8pcs
cod. 802620

12 PCS



Ø 2 mm N. 20
cod. 802553
Ø 2,5 mm N. 20
cod. 802554
Ø 3,2 mm N. 10
cod. 802555

10 PCS



Magnetic hook - Gancio
magnetico - Crochet
magnétique - Gancho
magnético - Magnethaken
- Магнитный крюк



cod. 802664

10 PCS



Magnetic holder
- Posizionatore magnetico
- Support magnétique
- Sostenedor magnético
- Magnetischer Halter
- Магнитное устройство
позиционирования



cod. 802583

10 PCS

Battery terminals
extractor - Estrattore
per morsetti batteria
- Extracteur pour bornes
batterie - Extractor
para bornes batería
- Abzieher für
Batterieklennen
- Экстрактор для клемм



cod. 802521

6 PCS

Battery terminals brush
- Spazzola per morsetti
batteria - Brosse pour
bornes batterie - Cepillo
para bornes batería - Bürste
für Batterieklennen
- Щетка для клемм батареи



cod. 802522

6 PCS



Earth clamp - Pinza di massa - Pince de masse - Pinza de masa - Masseklemme - Зажим заземления



Red - rosso - rouge - rojo - rot - Красный (+)
40 A cod. 802527
60 A cod. 802529
150 A cod. 802531

6 PCS



Black - nero - noir - negro - schwarz - Черный (-)
40 A cod. 802528
60 A cod. 802530
150 A cod. 802532

6 PCS

Starting cables
- Cavi avviamento
- Cables de demarrage
- Cables de arranque
- Starten Kabel
- Кабели соединения
с аккумулятором
автомобиля



3 m 16 mm²
cod. 802515

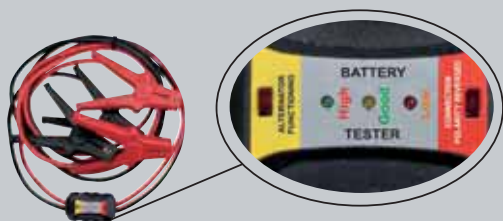
3 m 25 mm²
cod. 802516

3 m 35 mm²
cod. 802668

6 PCS

Starting cables with tester and protection
 - Cavi avviamento con tester e protezione
 - Cables de demarrage avec tester et protection
 - Cables de arranque con tester y protection
 - Starten Kabel mit Tester und Schutz
 - Пусковые кабели с тестером аккумулятора и защитой от сверхнапряжения

3 m 16 mm²
cod. 802587



ELECTRONIC CONTROL

- Indicates charge status, inverted polarity and active alternator ● Segnala lo stato di carica, l'inversione di polarità e l'alternatore funzionante ● Signale l'état de charge, l'inversion de polarité et l'alternateur en fonctionnement ● Marca el estado de carga, la inversión de polaridad y el alternador en funcionamiento ● Zeigt den Ladezustand, das Vertauschen der Polung und den Betrieb des Wechselstromgenerators an
- Указывает уровень подзарядки, изменение полярности и рабочее состояние генератора переменного тока

Battery digital tester - Tester digitale batterie - Testeur batteries digitales - Tester digital baterías - Digitalbatterietester
 - Батарея цифровой тестер



cod. 802605



NEW

cod. 802665



Kit
 2 pcs
cod. 950046

cod. 802606

Battery tester
 - Prova batterie
 - Testeur de batteries
 - Prueba baterías
 - Batterieprüfer
 - Тестер аккумуляторной батареи



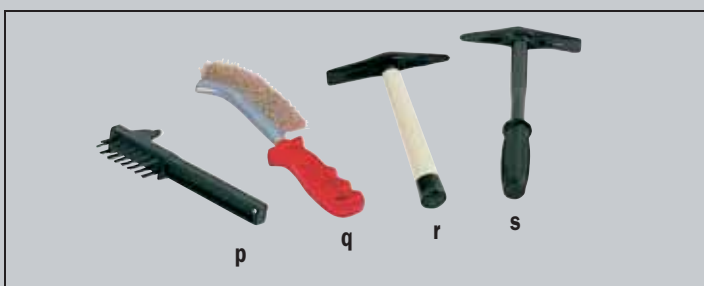
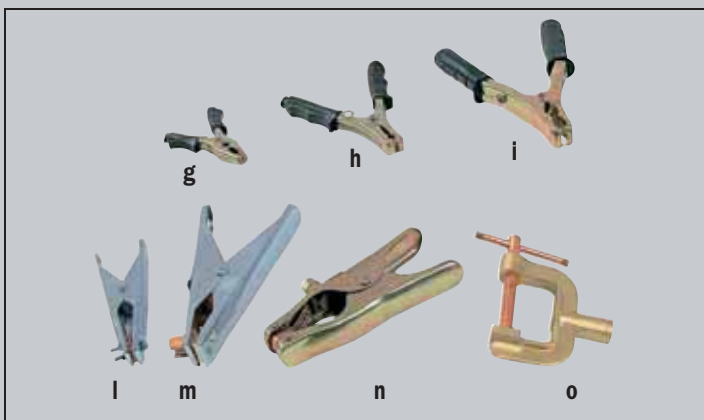
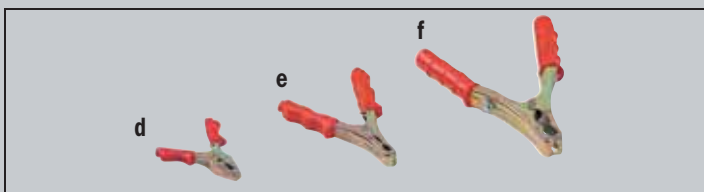
cod. 802517



2

ACCESSORIES IN BULK

ACCESSORI SFUSI - ACCESSOIRES SANS BLISTER - ACCESORIOS SIN BLISTER - LOSE ZUBEHÖRE - НЕУПАКОВАННЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



ELECTRODE HOLDERS - PINZE PORTAELETTRODI - PINCES PORTE ELECTRODES - PINZAS PORTAELECTRODOS - ELEKTRODENZANGEN - ДЕРЖАТЕЛЬ ЭЛЕКТРОДОВ

| | | | | |
|---|--------|-------|--------------------------|--------------------|
| a | 12 PCS | 300 A | ∅ max 25 mm ² | cod. 712260 |
| b | 12 PCS | 400 A | ∅ max 50 mm ² | cod. 712019 |
| c | 2 PCS | 600 A | ∅ max 70 mm ² | cod. 712015 |

POSITIVE CLAMPS - PINZE POSITIVO - PINCES POSITIF - PINZAS POSITIVO - POSITIVE KLEMMEN - ПОЛОЖИТЕЛЬНЫЙ ЗАЖИМ

| | | | | |
|---|--------|-------|--------------------------|--------------------|
| d | 12 PCS | 40 A | | cod. 712623 |
| e | 12 PCS | 60 A | | cod. 990084 |
| f | 12 PCS | 150 A | ∅ max 16 mm ² | cod. 712002 |

EARTH CLAMPS - PINZE DI MASSA - PINCES DE MASSE - PINZAS DE MASA - MASSEKLEMMEN - ЗАЖИМ ЗАЗЕМЛЕНИЯ

| | | | | |
|---|--------|-------|---|--|
| g | 12 PCS | 40 A | | cod. 712624 |
| h | 12 PCS | 60 A | | cod. 990083 |
| i | 12 PCS | 150 A | ∅ max 16 mm ² | cod. 712001 |
| l | 12 PCS | 250 A | ∅ max 25 mm ² With copper blade - con lamella in rame | cod. 712030 cod. 712231 |
| m | 12 PCS | 400 A | ∅ max 70 mm ² | cod. 712032 |
| n | 12 PCS | 600 A | ∅ max 95 mm ² | cod. 712034 |
| o | | 500 A | ∅ max 70 mm ² | cod. 712209 |

HAMMERS/BRUSHES - MARTELLINE/SPAZZOLE - MARTEAUX/BROSSES - MARTELLINAS/CEPILLOS - HAMMER/BÜRSTEN - МОЛОТОК/ЩЕТКА

| | | | |
|---|-------|--|--------------------|
| p | 6 PCS | Slag remover - Escoriatore/spazzola - Marteau/brosse - Excoriador/cepillo - Schlackenhammer - Щетка для удаления шлака | cod. 712139 |
| q | 6 PCS | Metal brush - Spazzola metallica - Brosse métallique - Cepillo metálico - Drahtbürste - Металлическая щетка | cod. 712213 |
| r | 6 PCS | Wooden chipping hammer - Martellina con manico in legno - Marteau à piquer avec manche en bois - Martellina con mango de madera - Hammer mit Holzgriff - Молоток для удаления окалины с деревянной рукояткой | cod. 712087 |
| s | 6 PCS | Metal chipping hammer - Martellina con manico in ferro - Marteau a piquer avec manche en fer - Martellina con mango de hierro - Hammer mit metall Griff - Молоток для удаления окалины с железной рукояткой | cod. 712214 |

RUTILE ELECTRODES - ELETTRODI RUTILI - ELECTRODES RUTILES - ELECTRODOS RUTILOS - RUTIL-ELECTRODEN - РУТИЛОВЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ

| | | |
|----------|---------|--------------------|
| ∅ 2 mm | 200 pcs | cod. 802467 |
| ∅ 2,5 mm | 120 pcs | cod. 802468 |
| ∅ 3,2 mm | 100 pcs | cod. 802469 |

| | |
|--|---|
| CODE | GB Code I Codice F Code E Código D Kode RU Код P Código NL Code S Kod AR الكود |
| M | GB Model I Modello F Modèle E Modelo D Modell RU Модель P Modelo NL Model S Modell AR موديل |
| V_{ph} | GB Mains voltage I Tensione di rete F Tension de secteur E Tensión de red D Netzspannung RU Напряжение сети P Tensão de rede NL Netspanning S Nätspänning AR جهد الشبكة |
| V_{DC} | GB Dc available voltage I Tensione disponibile in DC F Tension disponible en DC E Tension disponible in DC D Dc verfügbare Spannung RU Доступное напряжение в режиме постоянного тока P Tensão disponível em DC NL Spanning beschikbaar in DC S Tillgänglig DC-spänning AR جهد المتناهي عند التيار المستمر |
| A_{60% MAX} 40°C | GB Absorbed current I Corrente assorbita F Courant absorbee E Corriente absorbida D Stromaufnahme RU поглощенный ток P Corrente absorvida NL Stroomopname S Strömförbrukning AR التيار الممتص |
| A_{MAX} | GB Max. current I Corrente massima F Courant max. E Corriente máx. D Max. Strom RU Максимальный ток P Corrente máxima NL Maximum stroom S Maximal ström AR أقصى تيار |
| A 1 V/C | GB Rated charge current I Corrente di carica convenzionale F Courant conventionnel de charge E Corriente de carga convencional D Konventionalsladerstrom RU Ток конвенционального заряда P Corrente de carga convencional NL Stroom van conventioneel laden S Ström för normal laddning AR تيار الشحن المدعوم EN 60335-2-29 1 V/C |
| A START MAX | GB Starting peak current I Corrente di picco in avviamento F Courant de pic en démarrage E Corriente máxima de puesta en marcha D Startspitzenstrom RU Пиковый ток пуска P Corrente de pico em accionamento NL Plekstroom in start S Topström vid start AR أقصى حد للتيار عند التشغيل |
| A_{EN} EN 60335-2-29 | GB Rated charge current I Corrente di carica convenzionale F Courant conventionnel de charge E Corriente de carga convencional D Konventionalsladerstrom RU Ток конвенционального заряда P Corrente de carga convencional NL Stroom van conventioneel laden S Ström för normal laddning AR تيار الشحن المدعوم EN 60335-2-29 |
| A_{EFF} | GB Charge current I Corrente di carica efficace F Courant de charge E Corriente de carga D Ladestrom RU Ток эффективного заряда P Corrente de carga eficaz NL Stroom van efficiënt laden S Ström för effektiv laddning AR تيار الشحن الفعال |
| A_{MAX} 40°C | GB Max. current I Corrente massima F Courant max. E Corriente máx. D Max. Strom RU Максимальный ток P Corrente máxima NL Maximum stroom S Maximal ström AR أقصى تيار 40°C EN 60974-1 |
| A_{60%} 40°C | GB Current at 60% I Corrente al 60% F Courant au 60% E Corriente al 60% D Strom bei 60% RU Ток на 60% P Corrente a 60% NL Stroom aan 60% S Ström vid 60% AR التيار عند 60% |
| A_{MIN} | GB Current range I Campo regolazione corrente F Plage de réglage courant E Campo de regulación corriente D Regelbereich RU Диапазон регулирования тока P Campo regulação corrente NL Veld regeling stroom S Område för inställning av växelström AR مجال ضبط التيار |
| A_{OUT} | GB Output current I Corrente di uscita F Courant de sortie E Corriente de salida D Ausgangsstrom RU Ток выхода P Corrente de saída NL Uitgangsstroom S Corrente di uscita AR تيار الخروج |
| P_{60% MAX} | GB Absorbed power I Potenza assorbita F Puissance absorbée E Potencia absorbida D Leistungsaufnahme RU Поглощенная мощность P Potência absorvida NL Geabsorbeerd vermogen S Absorberad effekt AR القدرة الممتصة عند |
| P_{50%} | GB Absorbed power at 50% I Potenza assorbita al 50% F Puissance absorbée à 50% E Potencia absorbida al 50% D Leistungsaufnahme bei 50% RU Поглощенная мощность на 50% P Potência absorvida al 50% NL Geabsorbeerd vermogen aan 50% S Absorberad effekt vid 50% AR القدرة الممتصة عند 50% |
| P_{MAX} | GB Max. absorbed power I Potenza assorbita max. F Puissance max. absorbée E Potencia absorbida máx. D Max. Leistungsaufnahme RU Макс. поглощенная мощность P Potência absorvida máx. NL Max. geabsorbeerd vermogen S Maximal absorberad effekt AR أقصى قدرة ممتصة |
| P_{c/s} | GB Charge/Start absorbed power I Potenza assorbita carica/avviamento F Puissance absorbée de charge et de démarrage E Potencia absorbida de carga y de puesta en marcha D Leistungsaufnahme Auflade/Start RU Поглощенная мощность заряда/зачулка P Potência absorvida de carga/acionamento NL Geabsorbeerd vermogen laden/start S Absorberad effekt Laddnings/start AR القدرة الممتصة عند الشحن / التشغيل |
| P | GB Power I Potenza F Puissance E Potencia D Leistung RU мощность P Potência NL Vermogen S Effekt AR القدرة |
| P_{DC} | GB DC available power I Potenza disponibile in DC F Puissance disponible en DC E Potencia disponible en DC D DC verfügbare Leistung RU Доступная мощность в режиме постоянного тока P Potência disponível em DC NL Vermogen beschikbaar in DC S Tillgänglig DC-effekt AR القدرة المتاحة عند التيار المستمر |
| P_{GEN} | GB Min. motorgenerator power I Potenza min. generatore F Puissance min. motogenerateur E Potencia min. motogenerador D Min. Generatoraggregate leistung RU Минимальная мощность генератора P Potência min. gerador NL Min. vermogen generator S Generators minimieffekt AR الحد الأدنى من القدرة المولدة |
| C | GB Capacity I Capacità F Capacité E Capacidad D Kapazität RU Объем P Capacidade NL Capaciteit S Kapacitet AR القدرة |
| C_C | GB Displacement I Cilindrata F Cylindree E Cilindrada D Hubraum RU Объем цилиндров P Cilindrada NL Cilinderinhoud S Cylindervolum AR سعة الاسطوانة |
| C_{MIN} | GB Rated reference capacity I Capacità nominale di riferimento F Capacité nominale de référence E Capacidad nominal de referencia D Einheitsnennleistung RU Объем резервуара P Capacidade nominal de referência NL Nominale referentiecapaciteit S Nominell referenskapacitet AR السعة الاسمية التي يتم الرجوع اليها |
| F_{OUT} | GB Output frequency I Frequenza di uscita F Fréquence de sortie E Frecuencia de salida D Ausgangsfrequenz RU Частота выхода P Frequência de saída NL Uitgangsfrequentie S Utrækvens AR تردد الخروج |
| IFL | GB Invert er frequency I Frequenza inverter F Fréquence inverter E Frecuencia inverter D Inverter Frequenz RU Частота инвертера P Frequência inversor NL Frequentie inverter S Omriktarens utækvens AR تردد المحول |
| V_{IN} | GB Input voltage I Tensione in ingresso F Tension en entrée E Tensión de entrada D Eingangsspannung RU Напряжение на входе P Tensão de entrada NL Ingangsspanning S Inspanning AR الجهد في الدخول |

| | |
|------------------------------------|--|
| V₀ | GB Max. no load voltage I Tensione a vuoto max. F Tension a vide max. E Tension en vacío max. D Max. Leerlaufspannung RU Макс. холостое напряжение P Tensão em vazio max. NL Max. spanning leeg S Max tomgångsspänning AR أقصى حد من الجهد |
| V_{OUT} | GB Output voltage I Tensione di uscita F Tension de sortie E Tensión de salida D Ausgangsspannung RU Напряжение на выходе P Tensão de saída NL Uitgangsspanning S Utpänning AR جهد الخروج |
| + - | GB Charge/charger voltage I Tensione di carica/avviamento F Tension de charge et de démarrage E Tensión de carga y de puesta en marcha D Auflade und Anlasespannung RU Напряжение заряда/зачулка P Tensão de carga/acionamento NL Spanning laden / start S Laddnings/startspänning AR جهد الشحن/التشغيل |
| A_h | GB Battery capacity I Capacità della batteria F Capacité de la batterie E Capacidad de la baterie D Kapazität der Batterie RU Макс. холостое напряжение P Capacidade de bateria NL Capaciteit van de batterij S Kapacitet på batteriet AR قدرة البطارية |
| MIN MAX | GB MMA Electrode diameter I Diametro elettrodi MMA F Diamètre électrodes MMA E Diámetro electrodos MMA D MMA Elektrodendurchmesser RU Диаметр электрода MMA P Diámetro electrodos MMA NL Diameter elektroden MMA S Diameter MMA-elektrode AR قطر الأقطاب الكهربائية |
| AL | GB Aluminium welding wire diameter I Diametro filo di saldatura alluminio F Diamètre fil de soudage aluminium E Diámetro hilo de soldadura aluminio D Aluminium Schweissdraht Durchmesser RU Диаметр проволоки для сварки алюминия P Diámetro do fio de soldadura do aluminio NL Diameter aluminium lasdraad S Diameter på svetsstråd aluminium AR قطر السلك الألوومنيوم لالة اللحام |
| BZ | GB Brazing wire diameter I Diametro filo per brasatura F Diamètre fil pour brasage E Diámetro hilo de cobresoldadura D Lötlendrah Durchmesser RU Диаметр проволоки для пайки P Diámetro do fio para brasagem NL Diameter draad voor hardsolderen S Diameter på svetsstråd för lödning AR قطر السلك النحاس للبرازة |
| FX | GB Flux welding wire diameter I Diametro filo saldatura animato F Diamètre fil de soudage fourré E Diámetro hilo de soldadura halma D Füll-Schweissdraht Durchmesser RU Диаметр проволоки для сварки порошковой проволокой P Diámetro do fio de soldadura com alma NL Diameter gevulde lasdraad S Diameter på fylld svetsstråd AR قطر سلك لحام المتحرك |
| SS | GB Stainless steel welding wire diameter I Diametro filo saldatura inox F Diamètre fil de soudage inox E Diámetro hilo de soldadura acero inoxidable D Edelstahl Schweissdraht Durchmesser RU Диаметр проволоки для сварки нержавеющей стали P Diámetro do fio de soldadura inox NL Diameter roestvrije lasdraad S Diameter på svetsstråd inox AR قطر سلك لحام الاستنوك |
| ST | GB Steel welding wire diameter I Diametro filo saldatura acciaio F Diamètre fil de soudage acier E Diámetro hilo de soldadura acero D Stahl Schweissdraht Durchmesser RU Диаметр проволоки для сварки стали P Diámetro do fio de soldadura aço NL Diameter stalen lasdraad S Diameter på svetsstråd stål AR قطر سلك لحام الصلب |
| FI | GB Mains fuse I Fusibile di rete F Fusible au reseau E Fusible de red RU Предохранитель сети P Fusível de rede NL Netzekering S Nätsäkning AR فيوز الشبكة |
| II | GB Max electrode force I Forza massima agli elettrodi F Force max. électrodes E Fuerza max electrodos D Max Elektrodenkraft RU Максимальная сила на электродах P Força máxima aos electrodos NL Maximum kracht naar de elektroden S Maximal kraft på elektroder AR أقصى قوة للأقطاب الكهربائية |
| III | GB Arms projection I Sporgenza bracci F Dimensions Bras E Largo de los brazos D Armausladung RU Выступ плеч P Projecção braços NL Uitstekend gedeelte armen S Utsprång armar AR بروز الأذرع |
| IV | GB Max. spot-welding thickness on two sides I Spessore massimo puntatura 2 lati F Épaisseur de pointage max. de 2 côtés E Espesor máx. de punteado sobre 2 lados D Max. Punktschweissdicke von 2 Seiten RU Максимальная толщина контактной сварки с 2 сторон P Espessura máxima soldadura por pontos 2 lados NL Maximum dikte puntlassen 2 kanten S Maximal tjocklek håftsötsning 2 sidor AR أقصى سمك لسن اللحام ذو الحدين |
| V | GB Max. cutting thickness I Spessore taglio massimo F Épaisseur de découpage max. E Espesor máx. de corte D Max. Schnittstärke RU Толщина максимальной резки P Espessura máxima de corte NL Maximum snijdikte S Maximal skårtjocklek AR أقصى سمك للمقطع |
| V_{MAX} | GB Compressed air capacity I Portata aria compressa F Débit air comprimé E Caudal aire comprimido D Druckluftdurchsatz RU Поток сжатого воздуха P Caudal ar comprimido NL Vermogen perslucht S Kapacitet tryckluft AR قدرة الهواء المضغوط |
| V_{TS} | GB Compressed air pressure I Pressione aria compressa F Pression air comprimé E Presión aire comprimido D Druckluft RU Давление сжатого воздуха P Pressão ar comprimido NL Druk perslucht S Tryck tryckluft AR ضغط الهواء المضغوط |
| V_{MAX} | GB Max. compressed air pressure I Pressione aria compressa massima F Pression air comprimé max. E Presión máx. aire comprimido D Max. Druckluft RU Макс. давление сжатого воздуха P Pressão máx. de ar comprimido NL Max. druk perslucht S Maxtryck på tryckluft AR أقصى ضغط للهواء المضغوط |
| E_s | GB Spot Energy I Energia di puntatura F Energie de pointage E Energia de punteado D Punktschweißenergie RU Энергия точечной сварки P Energia de soldadura por pontos NL Energie van puntlassen S Energi till punktsötsning AR قوة اللحام بالنقطة |
| E_s T_s | GB Spot Energy/Spot time I Energia di puntatura/ Tempo di puntatura F Energie de pointage/ Temps de pointage E Energia de punteado/ Tiempo de punteado D Punktschweißenergie/ Punktschweißzeit RU Энергия точечной сварки/ Время точечной сварки P Energia de soldadura por pontos/tempo de soldadura por pontos NL Energie van puntlassen / tijd van puntlassen S Energi till punktsötsning/punktsvetstid AR قوة اللحام بالنقطة/ زمن اللحام بالنقطة |
| % F | GB Duty cycle/Inverter frequency I Rapporto di intermittenza/ Frequenza inverter F Facteur de marche/ Fréquence inverter E Ciclo de servicio/ Frecuencia inverter D Einschaltdauer/ Inverter Frequenz RU Соотношение прерывистости/Частота инвертера P Relação de intermittença/Frequência inversor NL Verhouding van intermitterende/Frequentie inverter S Intermittensfaktor/omriktarens utækvens AR نسبة التناوب / تردد المحول |
| Ø | GB Spottable stud diameter I Diametro perni puntatili F Diametre goujons pour pointage E Diametro pernos a puntear P Durchmesser Aufpunktbarer Bolzen RU Диаметр привариваемых штырей P Diámetro dos pinos para soldadura por pontos NL Diameter stiften die gepuntlast kunnen worden S Diameter på bultar för punktsöts AR قطر محاور اللحام بالنقطة |
| Ø # | GB Number spottable studs I Numero perni puntatili F Nombre goujons pour pointage E Numero de pernos a puntear P Anzahl Aufpunktbarer Bolzen RU Количество привариваемых штырей P Número dos pinos para soldadura por pontos NL Aantal stiften die gepuntlast kunnen worden S Antal bultar för punktsöts AR عدد محاور اللحام بالنقطة |

Telwin on the Web (Free Access)



- Product Catalogue
 - Information about welding
 - News
 - Spare parts lists
 - Trade Fairs for the sector
 - How to arrive
- Catalogo Prodotti
 - Informazioni sulla saldatura
 - Novità
 - Elenchi ricambi
 - Fiere del settore
 - Come arrivare
- Catalogue produits
 - Informations concernant le soudage
 - Nouveautés
 - Liste pièces détachées
 - Salons du secteur
 - Comment arriver
- Catálogo de productos
 - Informaciones sobre la soldadura
 - Novedades
 - Lista de recambios
 - Ferias del sector
 - Cómo llegar
- Produktkatalog
 - Informationen zum Schweißen
 - Neuheiten
 - Ersatzteillisten
 - Fachmessen
 - Anfahrt
- Каталог Изделий (www.telwin.ru)
 - Информация по сварке
 - Новинки
 - Перечень запасных частей
 - Отраслевые Выставки
 - Как добраться

www.telwin.com

● The manufacturer does not accept any responsibility for any typing or printing errors in this catalogue. It also reserves the right to make any alterations or modifications deemed necessary at any time, without altering or interfering with the basic functions of the apparatus.

ad errori di stampa o di trascrizione. Si riserva altresì il diritto di apportare, senza preavviso, ai propri prodotti quelle modifiche che ritenesse necessarie ed utili senza pregiudicare le caratteristiche di utilizzo.

ou de retranscription. Il se réserve en outre le droit d'apporter sans préavis toutes les modifications qu'il jugera utiles et nécessaires pour une amélioration de son produit, sans en modifier les caractéristiques d'utilisation.

o de descripción. Se reserva también el derecho de aportar, sin aviso previo, las variaciones que considere útiles y necesarias a fin de mejorar la calidad de sus productos, sin modificar por ello las características de utilización de los mismos.

Druck- oder Übertragungsfehler zurückzuführen sind. Die Firma behält sich außerdem das Recht vor, jederzeit ohne Vorankündigung Änderungen an ihren Produkten anzubringen, sofern sie dies für notwendig erachtet und dadurch die Verwendungseigenschaften der Produkte nicht beeinträchtigt werden.

ответственность за возможные неточности, содержащиеся в данном каталоге, явившиеся следствием ошибок при печати и переписывании. Компания оставляет за собой право, без предварительного извещения, вносить в собственные изделия модификации, которые сочтет необходимыми и полезными, не ухудшая эксплуатационные характеристики продукции.

● La Società Produttrice declina ogni responsabilità per le possibili inesattezze contenute nel presente catalogo, imputabili

● Le fabricant décline toute responsabilité pour les éventuelles inexactitudes contenues dans ce catalogue, dues à des erreurs d'impression

● El fabricante declina toda responsabilidad en relación a las eventuales inexactitudes contenidas en este catálogo debidos a errores de imprenta

● Die Herstellerfirma übernimmt keinerlei Verantwortung für im vorliegenden Katalog möglicherweise enthaltene Ungenauigkeiten, die auf

● Компания-производитель снимает с себя всякую



TELWIN S.p.A.
Via della Tecnica, 3
36030 VILLAVERLA (Vicenza) Italy
Tel. +39 0445 858811
Fax +39 0445 858800/801
e-mail: telwin@telwin.com
<http://www.telwin.com>

