

solaris

сварочный полуавтомат

MULTIMIG-245

Ваш персональный эксперт в сварке



арт. SL5712-4

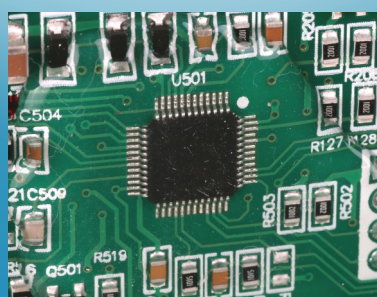
5

РЕЖИМОВ
СВАРКИ

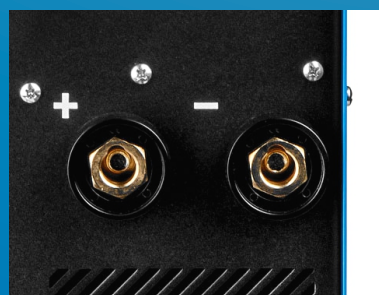
MIG · SPOT MIG · FLUX · MMA · LIFT TIG · SYNERGIC MODE



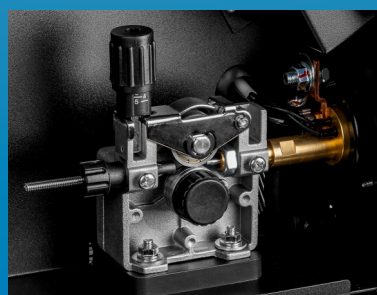
Расширенный
набор функций и режимов



Микропроцессор



Сварочные разъемы 13 мм
и смена полярности
(для сварки без газа)



Металлический механизм
подачи проволоки



Параметры сети 230 В~, 50 Гц — Напряжение холостого хода 80 В — Сварочный ток: MIG 30–240 А, MMA 30–200 А, TIG 20–240 А — Рабочий цикл (ПВ) на макс. токе (20 °С) 60 % — Номинальная потребляемая мощность при максимальном токе 4,9 кВт — Полная мощность 8,3 кВт — Диаметр проволоки MIG 0,6–1,0 мм — Диаметр электродов MMA 1,6–5,0 мм — Диаметр электродов TIG 0,5–3,2 мм

solaris



MULTIMIG-245

позволяет работать
в различных режимах сварки



MIG / MAG

Полуавтоматическая сварка сварочной проволокой различных материалов в среде защитных газов.



**SYNERGIC
MODE**

Синергетический режим позволяет точно настроить аппарат.
Установите диаметр проволоки, тип материала. Диапазон настроек адаптируется для заданных параметров.



SPOT

Полуавтоматическая сварка с настройкой времени сварки.
Режим полезен для множества одинаковых точечных швов, либо при сварке тонких металлов точками во избежание перегрева и деформации.



FLUX

Полуавтоматическая сварка флюсовой порошковой проволокой без использования защитного газа.



MMA

Классическая ручная дуговая сварка покрытым электродом.
Доступны функции «горячий старт» с возможностью регулировки интенсивности и «форсаж дуги».



LIFT TIG

Аргонодуговая сварка вольфрамовым электродом с поджигом касанием.
Горелка TIG вентильного типа приобретается как дополнительный аксессуар.

Синергетические программы для полуавтоматической сварки позволяют выбрать тип свариваемого материала, тип защитного газа, диаметр электрода и толщину металла. Аппарат автоматически подстроит необходимые параметры.

1

Вращение: настройка сварочного тока (MMA, TIG LIFT); настройка скорости подачи проволоки (MIG); выбор параметра в меню дополнительных функций (MIG).

Нажатие в режиме MIG: активация механизма подачи для заправки проволоки.

2

Вращение: настройка сварочного напряжения (MIG); настройка параметра в меню дополнительных функций (MIG).

Нажатие в режиме MIG: активация газового клапана для проверки потока защитного газа.

3

Регулятор индуктивности (MIG) / интенсивности форсажа дуги (MMA)

MODE

Короткое нажатие: выбор режима сварки MMA / TIG LIFT / MIG

Длинное нажатие (> 2 с) в режиме MIG: меню дополнительных функций Pre Gas, Start WFS, Burn Back, Post Gas.

↑↓

Для режима MIG

Короткое нажатие: выбор режима триггера 2T / 4T / SPOT

Длинное нажатие (> 2 с), когда активен режим триггера SPOT: настройка времени сварки SPOT

∅

Для режима MIG

Выбор диаметра установленной сварочной проволоки.

I

Для режима MIG

Выбор одного из синергетических параметров: STAINLESS (сварка нержавеющей стали); FLUX (сварка без газа, необходимо поменять полярность); CO₂ (сварка с углекислым газом); MIX CO₂ + Ar (сварка с газовой смесью).



solaris

MULTIMIG-245

ФУНКЦИИ И НАСТРОЙКИ



регулировка индуктивности
(мягкости) дуги (MIG)



дожиг дуги (Burn Back)



регулируемый горячий старт
«Hot Start» (MMA)



сварка короткими
или длинными швами
(2T/4T)



Настройка времени предварительной подачи газа и подачи газа после окончания сварки

Start WFS — настройка замедления скорости проволоки для удобного прицеливания перед началом сварки

Режим проверки подачи газа

Режим наладочной подачи проволоки



Режим точечной сварки
от 0,1 до 10 секунд
для режима MIG

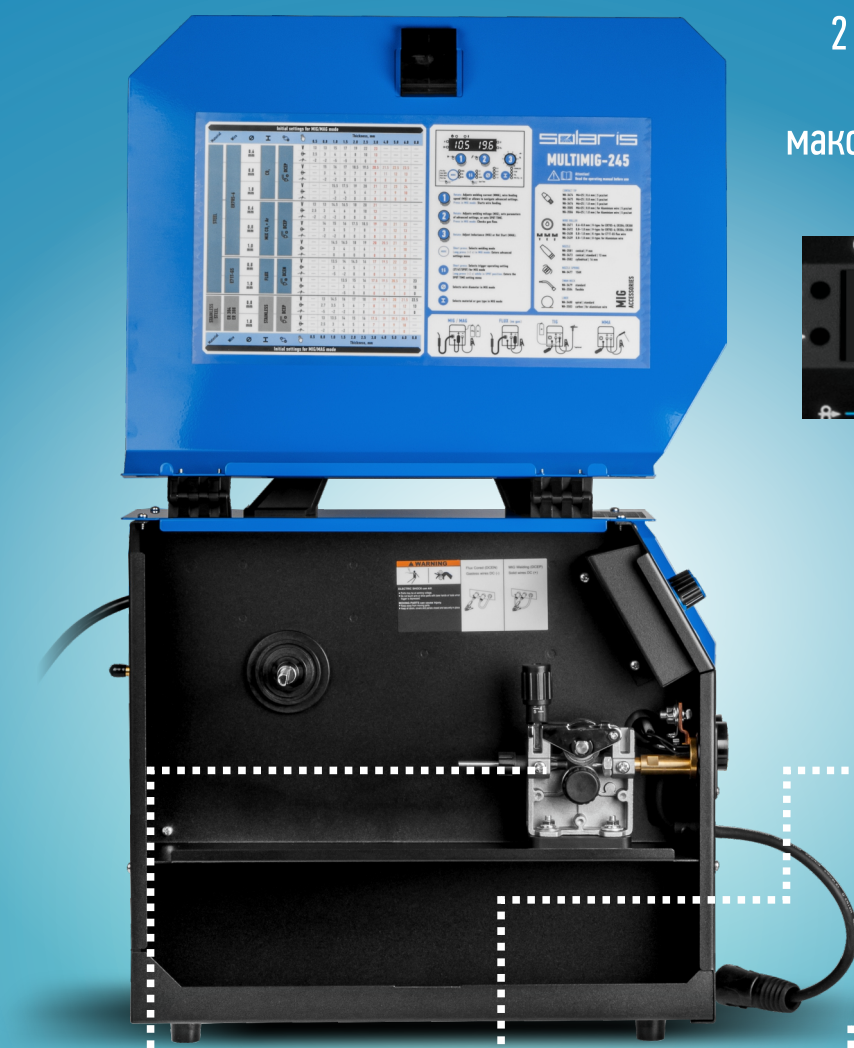
solaris

MULTIMIG-245

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

Современная архитектура обеспечивает стабильную работу и надежность устройства

2 дисплея и дополнительные индикаторы настроек — максимальное удобство настройки и контроль работы



Металлический механизм подачи проволоки

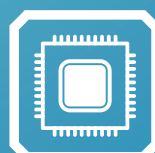
EBRO-разъем подходит для любых MIG горелок такого типа

Смена полярности для сварки без газа (FLUX)

Увеличенные силовые терминалы 35—50 (13 мм) способны выдерживать интенсивные нагрузки



функция SMART COOLING — вентилятор охлаждения запускается только при нагреве внутренних компонентов



микропроцессорное управление

solaris

MULTIMIG-245



КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 1** Горелка сварочная 3 метра
- 2** Электрододержатель с кабелем 3 метра
- 3** Клемма заземления с кабелем 3 метра
- 4** Газовый шланг 2 метра
- 5** Подающий ролик (V-тип) для стальной проволоки 0,6–0,8 мм (установлен в механизме)
- 6** Подающий ролик (K-тип) для порошковой FLUX проволоки 0,8–1,0 мм
- 7** Комплект запасных контактных наконечников 0,6 мм (3 шт.); 0,8 мм (5 шт.); 1,0 мм (5 шт.)
- 8** Ключ для обслуживания горелки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры сети **230 В~, 50 Гц**

Напряжение холостого хода **80 В**

Сварочный ток: MIG **30–240 А**, MMA **30–200 А**, TIG **20–240 А**

Рабочий цикл (ПВ) на макс. токе (20 °С) **60 %**

Номинальная потребляемая мощность при максимальном токе **4,9 кВт**

Полная мощность **8,3 кВт**

Диаметр проволоки MIG **0,6–1,0 мм**

Диаметр электродов MMA **1,6–5,0 мм**

Диаметр электродов TIG **0,5–3,2 мм**