

# MULTIPEARL 211-4

Art.-Nr. 065116



Das **MULTIPEARL 211-4** ist ein «3 in 1» Multiverfahren-Schweißgerät für Schweißen in MIG/MAG, WIG mit Gleichstrom und E-Hand (MMA) bei hoher Präzision. Es beinhaltet 9 Synergie-Kennlinien, um Ihnen das Schweißen von Blechen von 0,6 bis 6 mm in allen Schweißpositionen zu erleichtern. Vielseitig, mit PFC / FV-Technologie ausgestattet, kommt es mit einem einphasigen Netzversorgung ohne Probleme zurecht und ist der perfekte Verbündete in der Werkstatt oder vor Ort.

## 3 SCHWEISSVERFAHREN

### • MIG-MAG

- 4 Drahtführrollen : Drahtspulen mit  $\varnothing$  200 und  $\varnothing$  300 mm.
- Einstellmöglichkeiten manuell oder mit Synergie-Kennlinien.
- Funktionen **SPOT** und **DELAY** verfügbar.
- Schweißkapazität: Blechstärke von **0,6 bis 6 mm**.

### • WIG

- WIG-Schweißen mit Gleichstrom und Zündung durch **WIG Lift** dank einem **WIG-Brenner** mit EURO-Zentralanschluss.
- **Gasnachströmung und Downslope** (Stromabsenkung) einstellbar.

### • E-Hand (MMA)

- Verschweisst verschiedenste umhüllte **Elektroden bis  $\varnothing$  5mm** (Rutile, basisch, Edelstahl, Stahl, Gusseisen).
- **Hot Start einstellbar (0 bis 100%)** : erleichtert das Zünden in Abhängigkeit des Metalls.
- **Arc Force einstellbar (0 bis 100%)** : stabilisiert den Lichtbogen unter Korrektur der Spannung bei Veränderung des Elektrodenabstands zum Schweißgut.
- **Anti-Sticking** : verringert das Risiko des Festklebens der Elektrode bei Kontakt mit dem Werkstück.



### Lieferumfang :

- Massekabel (2,50 m)
- MIG-Brenner für Stahl 250A (3 m)
- Elektrodenhalter (2 m)

### Zubehör (en option)



WIG-Brenner SR17 DB - Luftkühlung 4 m (046108)

## SYNERGIEN IN MIG-MAG

• Automatische Berechnung der Drahtgeschwindigkeit und der Spannung durch Vorgabe von :

- Material und Durchmesser des Drahts ;
- Blechstärke ;
- Schutzgas ;
- Schweißposition.

• Manuelle Einstellung der Drahtgeschwindigkeit und Lichtbogenlänge möglich.

## Verfügbare Synergie-Kennlinien :

| Material Werkstück   | Fe                 | Fe              | AlMg5     | Edelstahl             | Fülldraht       | CuSi 3 | CuAl 8 | AlSi 5 | AlSi 12 |
|----------------------|--------------------|-----------------|-----------|-----------------------|-----------------|--------|--------|--------|---------|
| Verfahren            | MAG                | MAG             | MIG       | MAG                   | MAG             | MIG    | MIG    | MIG    | MIG     |
| Gas                  | Ar+CO <sup>2</sup> | CO <sup>2</sup> | Ar        | Ar+CO <sup>2</sup> 2% |                 | Ar     | Ar     | Ar     | Ar      |
| Draht- $\varnothing$ | 0.6 - 0.8 - 1.0    | 0.6 - 0.8 - 1.0 | 0.8 - 1.0 | 0.8 - 1.0             | 0.6 - 0.9 - 1.2 | 0.8    | 0.8    | 1.0    | 1.0     |
| Schweißposition      | alle               | alle            | alle      | alle                  | alle            | alle   | alle   | alle   | alle    |

## HOCHENTWICKELTE SPANNUNGSVERSORGUNG

### FLEXIBEL

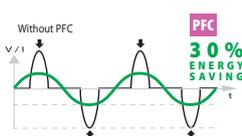
#### FV FLEXIBLE VOLTAGE

Das Gerät kann betrieben werden an Steckdosen 230 V -16 A oder 110 V-32 A, und dies sogar bei intensivem Gebrauch und mit Verlängerungskabeln bis zu 100 m Länge für das Stromnetz.



### ÖKONOMISCH

#### PFC POWER FACTOR CORRECTION 30% Energieeinsparung



Dank der PFC-Technologie (Power Factor Correction) werden Stromspitzen unterdrückt und so der Strom reguliert. Dies erleichtert die Verwendung von Verlängerungen und Stromaggregaten und stabilisiert so den Schweißstrom.

### SICHER

#### P400 PROTEC 400

Schutz gegen kurzzeitige oder andauernde Netzüberspannung bis 400 V (Blitz, Stromaggregat, Lastabwurf...).

| 50/60hz | -AM- | MMA I <sub>2</sub> | TIG I <sub>2</sub> | min▷max | Ømm |        | 200 | 300 | Electronic Control | équipé d'origine / original equipment / Originalausstattung / equipamiento de fabrica | EN60974-1 (40°C) MIG |                         | cm/kg         | Protected & compatible POWER GENERATOR (+/- 15%) |
|---------|------|--------------------|--------------------|---------|-----|--------|-----|-----|--------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|-------------------------|---------------|--------------------------------------------------|
|         |      |                    |                    |         | GAS | NO GAS |     |     |                    |                                                                                       | I <sub>A</sub> (60%) | X% (I <sub>2</sub> max) |               |                                                  |
| 110V 1~ | 32A  | 20-130A            | 20-160A            | 20-150A | 0.6 | 0.9    | ✓   | ✓   |                    | 0.8                                                                                   | 100A                 | 150A 22%                | 41x73x77 / 27 | 7,5 kW<br>9 kVA                                  |
| 230V 1~ | 16A  | 20-200A            | 20-200A            | 20-200A | 1.0 | 1.2    |     |     |                    |                                                                                       | 130A                 | 200A 20%                |               |                                                  |