

**TELWIN<sup>®</sup>**

JOIN THE INNOVATION

SINCE 1963

**GO  
FURTHER**

CATÁLOGO  
INDUSTRIAL  
**2024**





# JOIN THE INNOVATION and **GO FURTHER**

SINCE 1963

**GO**  
FURTHER



ES/

## DESDE HACE 60 AÑOS UNA EMPRESA QUE MIRA AL MAÑANA

Desde 1963 somos un punto de referencia en el mercado global de la soldadura, la soldadura por puntos, el corte al plasma, los cargadores de baterías y los arrancadores. Nuestro método es único, centrado en la innovación continua y en la búsqueda constante de la calidad absoluta: esto es el Made in Telwin, nuestra garantía. Nunca dejamos de imaginar la tecnología del futuro y nuestra investigación nunca se detiene.

ES/

## UN POLO INDUSTRIAL SIN PARANGÓN

La Ciudadela de la Soldadura, un verdadero ecosistema verticalmente integrado de la investigación y el desarrollo a la producción, del marketing y las ventas a la logística. 120.000 metros cuadrados donde todos los procesos están coordinados y apoyados en cada etapa por la tecnología. Un sistema empresarial impulsado por profesionales apasionados en una búsqueda constante de la calidad absoluta. Todo ello forma parte de un gran organismo. Todo esto es Telwin.

PT/

## HÁ 60 ANOS UMA EMPRESA QUE PROJETA O FUTURO

Desde 1963, somos um ponto de referência no mercado global da soldadura, soldadura por pontos, corte a plasma, carregadores de baterias e arrancadores. O nosso método é único, centrado na inovação contínua e na constante pesquisa da qualidade absoluta: isto é o Made in Telwin, a nossa garantia. Não paramos de imaginar a tecnologia que está para vir e a nossa investigação nunca pára.

PT/

## UM PÓLO INDUSTRIAL QUE NÃO TEM COMPARAÇÃO

A Cidadela da Soldadura, um verdadeiro ecossistema verticalmente integrado, da investigação e desenvolvimento à produção, do marketing e vendas à logística. 120.000 metros quadrados onde todos os processos são coordenados e apoiados em todas as fases pela tecnologia. Um sistema de empresa conduzido por profissionais apaixonados, numa procura constante de qualidade absoluta. Tudo isto faz parte de um grande organismo. Tudo isto é Telwin.







## A CADA UNO SU SOLUCIÓN A CADA UM A SUA PRÓPRIA SOLUÇÃO

### ES/

Cada industria, cada sector es un mundo en sí mismo. De la industria a las construcciones navales, de las carrocerías a los profesionales, hasta el bricolaje —nuestros productos están dedicados a cada cliente, sea cual sea su dimensión y su vocación. Nuestra gama de productos es ganadora justamente porque está estudiada para responder a las necesidades de los clientes en más de 120 países en todos los ángulos del mundo. Nuestra red de distribución capilar asegura un servicio inimitable, fiable y profesional. Y con nuestro Training Lab garantizamos una formación constante.

### PT/

Cada indústria, cada setor, é um mundo próprio. Da indústria aos estaleiros, dos bate-chapas aos profissionais, até à bricolage - os nossos produtos são dedicados a cada cliente, qualquer que seja a sua dimensão e a sua vocação. A nossa gama de produtos é vencedora em qualquer lugar, precisamente porque foi estudada para responder às exigências dos clientes em mais de 120 países, em todos os cantos do mundo. A nossa rede de distribuição capilar assegura um serviço inimitável, fiável e profissional. E com o nosso Training Lab garantimos formação constante.



PROFESSIONAL



AUTOMOTIVE



CONSUMER



# FIJAMOS EL PARÁMETRO DE CALIDAD DEFINIMOS O PARÂMETRO DE QUALIDADE

## ES/

El compromiso constante en investigación y desarrollo, la atención, el control de los procesos, la competencia y la pasión de nuestras personas: esto es lo que convierte el Made in Telwin en un sinónimo de calidad. Son muchas las certificaciones internacionales que son testigo de ello y confirman nuestra vocación de excelencia, son otras muchas las prácticas que distinguen nuestro método. Nuestro fin último es la satisfacción de los clientes.

## PT/

O empenho constante em Pesquisa e Desenvolvimento, a atenção, o controlo dos processos, a competência e a paixão das nossas pessoas: é isto que torna o Made in Telwin sinónimo de qualidade. São muitas as certificações internacionais que testemunham e confirmam a nossa vocação para a excelência, e outras tantas as práticas que distinguem o nosso método. O nosso objetivo final é a satisfação dos clientes.

## APPROVED BY

Mercedes Benz



GM General Motors



MARUTI SUZUKI

BMW

## COMPANY



## PRODUCTS







# TELWIN<sup>®</sup>

PARTNER

## INDUSTRIAL

ES/

### UNA OFERTA DEDICADA A LA INDUSTRIA

Telwin ofrece una propuesta completa para responder a las numerosas exigencias de la soldadura industrial.

Los Partners industriales Telwin son especialistas de la soldadura, autorizados por Telwin y seleccionados localmente, para la promoción y venta de productos dedicados a la industria.

Realidades que destacan por su profesionalidad y alta calidad de servicio al cliente, los Partners Industriales Telwin se caracterizan por una profunda formación sobre los productos y una variedad de herramientas dedicadas a las diferentes necesidades del mundo de la industria.

Convertirse en Partner Industrial Telwin significa crear valor para su negocio, ofreciendo soluciones innovadoras y tecnológicamente avanzadas a sus clientes y estar siempre en línea con las necesidades del mercado

PT/

### UMA OFERTA DEDICADA À INDÚSTRIA

A Telwin oferece uma proposta abrangente para satisfazer as numerosas requisitos de soldadura industrial.

Os Parceiros Industriais Telwin são especialistas em soldadura, autorizados pela Telwin e seleccionados localmente, para a promoção e venda de produtos dedicados à indústria.

Realidades que se destacam pelo seu profissionalismo e elevada alta qualidade de serviço ao cliente, os Parceiros Industriais Telwin caracterizam-se por uma formação aprofundada sobre os produtos e uma variedade de ferramentas dedicadas às diferentes necessidades do mundo da indústria.

Tornar-se um Parceiro Industrial da Telwin significa criar valor para o seu negócio, oferecendo soluções inovadoras e tecnologicamente avançadas aos seus clientes e estar sempre em linha com as necessidades do mercado



# GARANTÍA Y FIABILIDAD

## GARANTIA E FIABILIDADE

TELWIN

ES/

La calidad y la fiabilidad son la base de nuestra oferta y garantizan un rendimiento duradero y una funcionalidad inigualable. Nuestro objetivo es ofrecerle una experiencia de compra inigualable, con la certeza de sacar el máximo partido a sus elecciones. Si registra su producto en los 3 meses siguientes a la compra, podrá disfrutar de garantías ampliadas a 3 años para todo el producto y a 5 años para el transformador. Una seguridad inigualable, reforzada por una serie de ventajas exclusivas diseñadas especialmente para usted.

PT/

A qualidade e a fiabilidade estão no centro da nossa oferta e garantem um desempenho duradouro e uma funcionalidade inigualável. O nosso objetivo é oferecer-lhe uma experiência de compra inigualável, com a certeza de tirar o máximo partido das suas escolhas. Ao registar o seu produto no prazo de 3 meses após a compra, pode beneficiar de garantias alargadas para 3 anos para todo o produto e 5 anos para o transformador. Uma segurança inigualável, reforçada por uma série de vantagens exclusivas concebidas especialmente para si.



## EXTENSIÓN DE GARANTÍA INDUSTRIAL

## EXTENSÃO DE GARANTIA INDUSTRIAL

### ✓ UN PARTNER DE CONFIANZA, SIEMPRE A SU SERVICIO UM PARCEIRO DE CONFIANÇA, SEMPRE AO SEU SERVIÇO

Una vez registrado el producto, se le asociará a su Partner Industrial Telwin.

Após o registo do produto, será associado ao seu Parceiro Industrial Telwin.

### ✓ CERO PROBLEMAS ZERO PENSAMENTOS

Hasta 5 años de garantía para que su trabajo sea lo más eficaz posible.

Até 5 anos de garantia para assegurar que o seu trabalho seja o mais eficiente possível.

### ✓ TODO BAJO CONTROL TUDO SOB CONTROLO

Para mantener y garantizar un rendimiento óptimo de la máquina a lo largo del tiempo, se le avisará para que realice comprobaciones periódicas. El registro del producto también garantiza la trazabilidad en caso de futuras actualizaciones.

Para manter e assegurar um desempenho ótimo da máquina ao longo do tempo, será alertado para efetuar verificações periódicas. O registo do produto também assegura a rastreabilidade em caso de futuras atualizações.



# INDEX

## > MIG-MAG WELDING

	<b>Page</b>
Pulse, Pop, Root-Mig, Deep-Mig	9÷12
Inverpulse Wave INFO	13
Inverpulse 60.40 Wave (AQUA)	14÷15
Inverpulse 60.30 Wave (AQUA)	16÷17
Inverpulse 40.40 Wave (AQUA)	18
Wave OS INFO	19÷21
TAAC: Telwin Advance Analytics Clouds INFO	22
ATC, AB Pulse, AB PoP INFO	23
Electromig 330 Wave	24
Technomig 240 Wave	25
Electromig Synergic INFO	26÷29
Electromig 550 Synergic (AQUA)	30÷31
Electromig 450 Synergic (AQUA)	32÷33
Electromig 400 Synergic	34
Electromig 300 Synergic	35
Supermig i INFO	36÷39
Supermig 500i XD, 450i, 350i	40÷41
Mastermig i INFO	42÷43
Mastermig 405i, 305i, 275i	44÷45
Electromig 220 Synergic	46
Technomig 215, 225, 260 Dual Synergic	47

## > TIG WELDING

Superior Tig INFO	48÷49
Superior Tig Wave INFO	50÷51
Superior Tig 422 Wave AC/DC (AQUA)	52÷53
Superior Tig 422 AC/DC (AQUA)	54÷55
Supertig INFO	56÷57
Superior Tig 302 AC/DC (AQUA)	58÷59
Technology Tig 222 AC/DC	60
Pro Torches INFO	61

Superior Tig 421 DC (AQUA)	62÷63
Superior Tig 311 DC	64
Superior Tig 251 DC	65
Technology Tig 230 DC	66
Turntable, Consumable box, Crystal boxes	67
Cleantech 200	68÷69

## > MMA WELDING

Superior INFO	70
Superior 630 CE VRD	71
Superior 400 CE VRD	72
Superior 320 CE VRD	73
Linear i INFO	74
Linear 500i XD, 450i, 350i	75
XT Range INFO	76
Technology 238 XT CE/MPGE, 236 XT, 186 MPGE	77
Advance 227 MV/PFC VRD	78
Advance INFO	79

## > PLASMA CUTTING

Superior Plasma INFO	80÷82
Superior Plasma 160	83
Superior Plasma 100	84
Superior Plasma 70	85
Consumables Superior Plasma	86
Technology Plasma 54K XT, 60 XT, 41 XT	87

## > ACCESSORIES

Professional welding helmets	88÷93
Weldwear, safety & accessories	94÷95
Accessories & Consumables	96÷102
Legenda	103





		MIG/MAG WELDING CURRENT (A)										DUTY CYCLE EN60974-1	PROCESS			MODES		ADVANCED ARCS					AQUA					
		50	100	150	200	250	300	350	400	450	TIG-LIFT		MMA	GOUGING	ONE TOUCH	WAVE OS	ATC	AB-PULSE AB-POP	MIG PULSED POP	ROOT-MIG	DEEP-MIG	POLARITY REVERSAL	AQUA VERSION					
<b>INVERTER</b>																												
3ph	INVERPULSE 60.40 WAVE	400V											500A	400@60%	■	■			■	■			■	■	■	■	■	
		230V											400A	330@60%							■	■	■	■	■	■	■	■
	INVERPULSE 60.30 WAVE	400V											400A	270@60%	■	■			■	■			■	■	■	■	■	
		230V											320A	200@60%							■	■	■	■	■	■	■	■
	INVERPULSE 40.40 WAVE	400V											400A	350@40%	■	■			■	■			■	■	■	■	■	
		230V											320A	260@40%							■	■	■	■	■	■	■	■
1ph	ELECTROMIG 330 WAVE	400V											300A	270@30%	■	■			■	■			■	■	■	■	■	
		230V												200@20%	■	■			■	■								
3ph	ELECTROMIG 550 SYNERGIC	400V											500A	500@40%	■	■		■	■					■	■	■	■	
		230V											400A	400@40%											■	■	■	■
	ELECTROMIG 450 SYNERGIC	400V											400A	400@30%	■	■		■	■					■	■	■	■	
		230V											320A	320@25%											■	■	■	■
	ELECTROMIG 400 SYNERGIC	400V											400A	400@30%	■	■		■	■									
		230V											320A	320@25%														
	ELECTROMIG 300 SYNERGIC	400V											300A	270@30%	■	■		■	■									
		230V																										
	SUPERMIG 500i XD	400V											400A	400@60%	■	■	■	■							■	■	■	■
		230V											320A	300@60%														
	SUPERMIG 450i	400V											400A	400@40%	■	■	■	■							■	■	■	■
		230V											320A	300@40%														
	SUPERMIG 350i	400V											270A	270@40%	■	■	■	■							■	■	■	■
		230V											250A	220@40%														
MASTERMIG 405i	400V											400A	400@40%	■	■													
	230V											320A	300@40%															
MASTERMIG 305i	400V											270A	270@40%	■	■													
	230V											250A	220@40%															
MASTERMIG 275i	400V											250A	250@30%	■	■													
	230V																											
ELECTROMIG 220 SYNERGIC	400V											230A	200@20%	■	■		■	■					■	■	■	■		
	230V																											
1ph	TECHNOMIG 215 DUAL SYNERGIC	400V											220A	180@20%	■	■		■	■					■	■	■	■	
		230V																										
	TECHNOMIG 225 DUAL SYNERGIC	230V											220A	180@20%	■	■		■	■					■	■	■	■	
TECHNOMIG 260 DUAL SYNERGIC	400V											250A	220@20%	■	■		■	■					■	■	■	■		
	230V																											



# PULSE

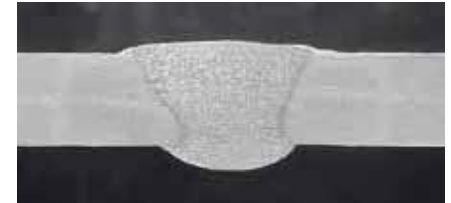


## ES/ SOLDADURAS FÁCILES CON RESULTADOS EXCELENTES

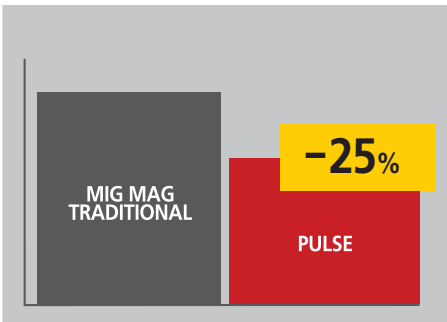
Las tecnologías PULSE y POP (PULSE ON PULSE) han sido desarrolladas para responder a la necesidad de mejorar la productividad y la calidad de las soldaduras respecto a los procesos MIG tradicionales spray arc y short arc. PULSE garantiza elevados rendimientos: alta velocidad de ejecución, óptima limpieza y penetración. POP garantiza la obtención de un cordón de soldadura donde las deformaciones se reducen al mínimo y la estética de la junta es sorprendente, similar a una soldadura TIG.

## PT/ SOLDADURA FÁCIL COM EXCELENTES RESULTADOS

As tecnologias PULSE e POP (PULSE ON PULSE) foram desenvolvidas em resposta à necessidade de melhorar a produtividade e a qualidade da soldadura em comparação com os processos MIG tradicionais spray-arc e short arc. PULSE garante alto desempenho: alta velocidade de execução, excelente limpeza e penetração. POP garante um cordão de soldadura onde as deformações são minimizadas e a estética da junta é surpreendente, comparável a uma soldadura TIG



Soldadura de aluminio cabezal con cabezal 4 mm. Óptima penetración y estabilidad del baño. Solda de alumínio cabeça a cabeça de 4 mm. Excelente penetração e estabilidade no banho



## ES/ REELABORACIONES AL MÍNIMO

La ausencia de salpicaduras y la facilidad de soldadura que se debe al control óptimo del baño permiten incrementar la productividad y evitar elaboraciones costosas.

## PT/ RETRABALHO NO MÍNIMO

A ausência de salpicos e a facilidade de soldadura graças ao excelente controlo do licor permitem aumentar a produtividade e evitar o dispendioso custosos.

## ES/ SOLDADURA EN TODAS LAS POSICIONES

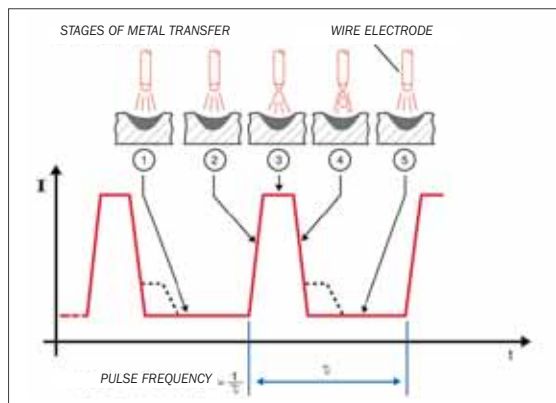
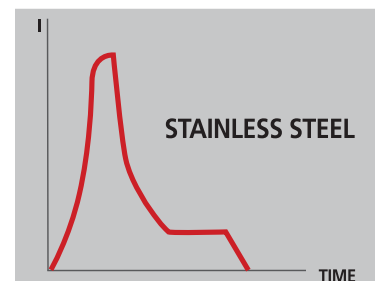
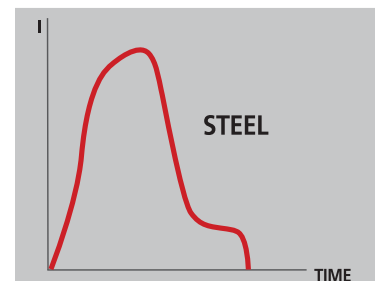
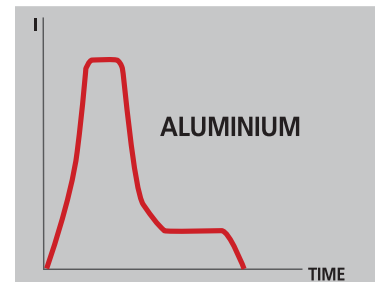
Gráficos optimizados en función de las características metalúrgicas de los materiales.

- Disminución de rociados con respecto a short arc
- Resultados óptimos en acero, inoxidable, aluminio
- Soldadura en todas las posiciones
- Reducción de las elaboraciones
- Alta velocidad/facilitada de ejecución con respecto a la soldadura TIG
- Óptima estética, ideal para cordones de vista

## PT/ SOLDADURA EM TODAS AS POSIÇÕES

Gráficos otimizados de acordo com as características metalúrgicas dos materiais

- Diminuição dos salpicos em comparação com o arco curto
- Excelentes resultados em aço, aço inoxidável e alumínio
- Soldadura em todas as posições
- Maquinação reduzida
- Elevada velocidade/facilidade de execução em comparação com o TIG
- Excelente estética, ideal para cordões visíveis



# POP

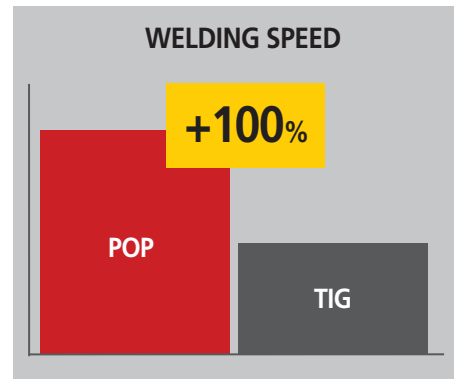
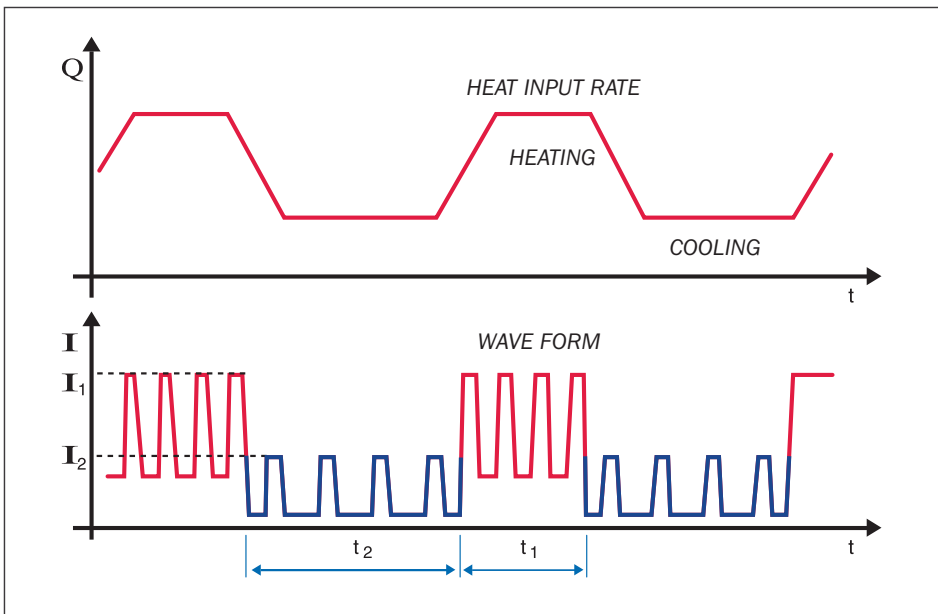


## ES/ CALIDAD DE LA SOLDADURA Y ESTÉTICA

La tecnología PULSE ON PULSE es la evolución natural de la soldadura por impulsos. Se caracteriza por un aporte térmico todavía más bajo, gracias a la forma de onda especial y a la respuesta dinámica instantánea a las variaciones de la longitud del arco (desplazamientos distintos desde la pieza o de superficies irregulares). El resultado es un cordón de soldadura donde las deformaciones se reducen al mínimo y la estética de la junta es sorprendente, comparable a una soldadura TIG. Solución óptima para la soldadura en aluminio, PULSE ON PULSE se vuelve interesante también para la soldadura de partes de acero y acero inoxidable. Buenos resultados en todas las posiciones de soldadura.

## PT/ QUALIDADE DA SOLDADURA E ESTÉTICA

A tecnologia PULSE ON PULSE é a evolução natural da soldadura por impulsos. É caracterizada por um aporte térmico ainda mais baixo graças à forma de onda especial e a resposta dinâmica instantânea às variações do comprimento do arco (diferentes desvios da peça de trabalho ou a superfícies irregulares). O resultado é um cordão de soldadura em que as deformações são minimizadas e a estética da junta é impressionante, comparável a uma soldadura TIG. Solução ótima para a soldadura em alumínio, PULSE ON PULSE também se torna interessante para a soldadura de peças em aço e aço inoxidável. Bons resultados em todas as posições de soldadura.

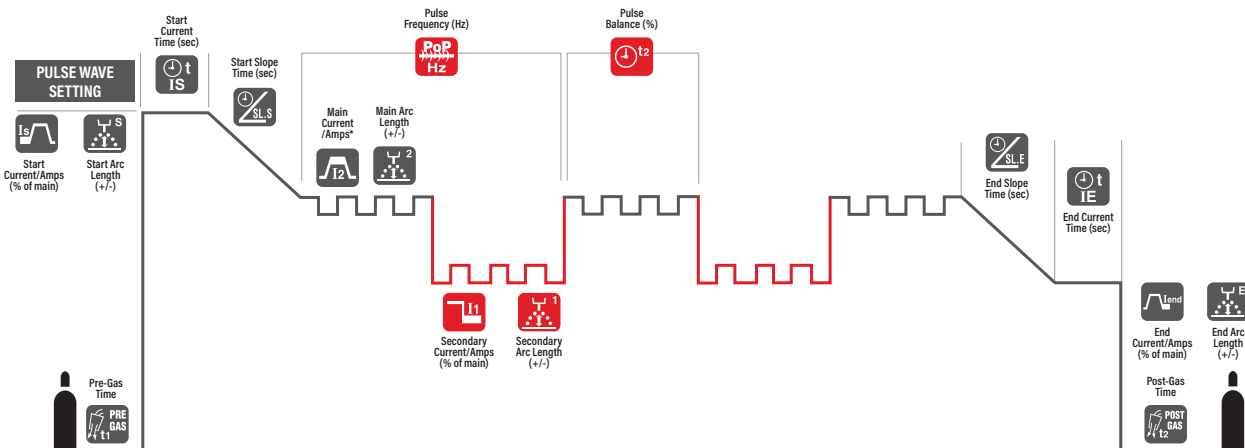


Proceso identificado por la alternancia de 2 niveles de corriente ajustables individualmente en la duración y en la intensidad; control total de los parámetros a favor de la versatilidad máxima de intervención.

Proceso identificado pela alternância de 2 níveis de corrente reguláveis individualmente em duração e intensidade; controlo total dos parâmetros para uma máxima versatilidade de intervenção.

## ES/ CONTROL DE NUMEROSOS PARÁMETROS EN LA CURVA DE SOLDADURA

## PT/ CONTROLO DE NUMEROSOS PARÂMETROS NA CURVA DE SOLDAGEM



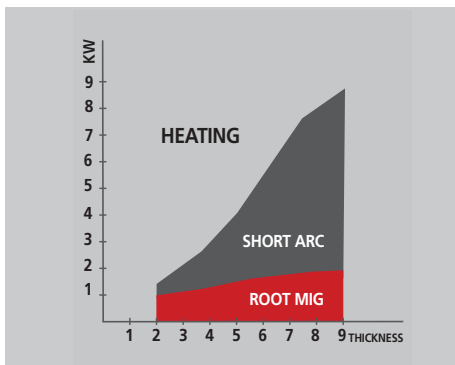


## EASY & FAST GAP FILLING

### ES/ FÁCIL RELLENADO

#### Control total, llenado óptimo.

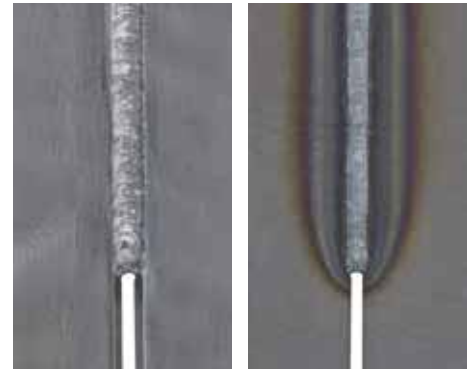
¡La soldadura de piezas distantes entre ellas nunca ha sido tan fácil y rápida! La operatividad en TIG durante mucho tiempo ha sido el único método utilizado, con tiempos de ejecución no descuidables, operadores necesariamente expertos, uso de soportes especiales para la soldadura. Actualmente ROOT-MIG, ofrece una solución alternativa a la primera mano en TIG, mejorando considerablemente sus prestaciones. Son evidentes un fácil control de la soldadura, una mayor velocidad de ejecución, una alta calidad que se traducen en una productividad doble con respecto al TIG, para una ventaja completa de un ahorro sobre los costes de ejercicio.



### PT/ PREENCHIMENTO FÁCIL

#### Controlo total, preenchimento óptimo.

A soldadura de peças distantes nunca foi tão fácil ou rápida! Durante muito tempo, a soldadura TIG foi o único método utilizado, com tempos de processamento consideráveis, a necessidade de operadores especializados e de suportes de soldadura específicos. Hoje, ROOT-MIG oferece uma solução alternativa para a primeira passagem em TIG, melhorando significativamente o desempenho. O controlo fácil da soldadura, a maior velocidade de execução e a alta qualidade são evidentes, o que se traduz no dobro da produtividade em comparação com o TIG, tudo com o benefício de poupar nos custos operacionais.



FRONT

BACK

### POTENCIA CONTROLADA PARA OBTENER UN CORDÓN PERFECTO

La característica forma de onda de ROOT-MIG comporta una transferencia menor de energía con respecto al short arc tradicional, permitiendo una gran facilidad de llenado de las ranuras entre las piezas, creando un cordón en la base de la junta libre de defectos.

### POTÊNCIA CONTROLADA PARA OBTEN UM CORDÃO PERFEITO

A forma de onda característica da ROOT-MIG resulta em menos transferência de energia do que o short arc tradicional, tornando mais fácil preencher as lacunas entre as peças, criando um cordão na base da junta livre de defeitos.

### UNA PRIMERA MANO CON MUCHAS VENTAJAS

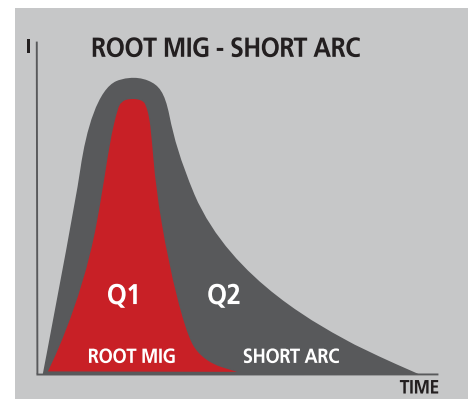
Desde la primera mano en TIG hasta la primera mano en ROOT MIG, el resultado es evidente: una productividad doble con una calidad comparable. Muchas ventajas: la reducción a la mitad del tiempo de ejecución, la ausencia de preparación de la pieza con soporte cerámico, la facilidad de soldadura típica del proceso MIG-MAG.

- Soldadura facilitada de juntas distantes entre ellas
- Bajo aporte energético con respecto al short arc
- Mayor facilidad de ejecución con respecto al TIG
- Velocidad de ejecución doble con respecto al TIG
- Soporte cerámico no necesario
- Deformación menor del material
- Reducción de los costes de ejercicio

### UMA PRIMEIRA PASSAGEM COM MUITAS VANTAGENS

Da primeira passagem em TIG para a primeira passagem em ROOT MIG, o resultado é evidente: o dobro da produtividade com uma qualidade comparável. Muitas vantagens: a a redução para metade do tempo de execução, a ausência de preparação da peça com suporte cerâmico, a facilidade de soldadura típica do processo MIG-MAG.

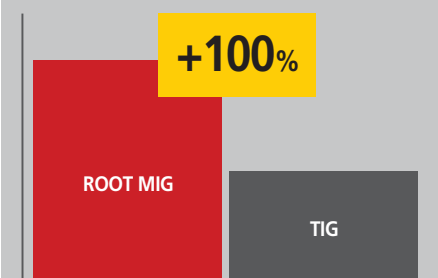
- Soldadura facilitada de juntas distantes
- Baixo consumo de energia em comparação com o arco curto
- Mais fácil de executar do que o TIG
- Duas vezes mais rápido que o TIG
- Não necessita de suporte cerâmico
- Menor deformação do material
- Custos de funcionamento mais baixos



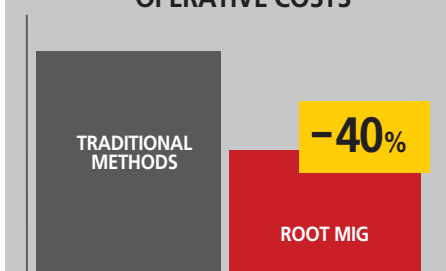
Mejor control del baño con un aporte térmico menor del ROOT-MIG (Q1) con respecto al SHORT ARC (Q2)

Melhor controlo do banho com uma menor entrada de calor do ROOT-MIG (Q1) em comparação com o SHORT ARC (Q2)

### WELDING SPEED



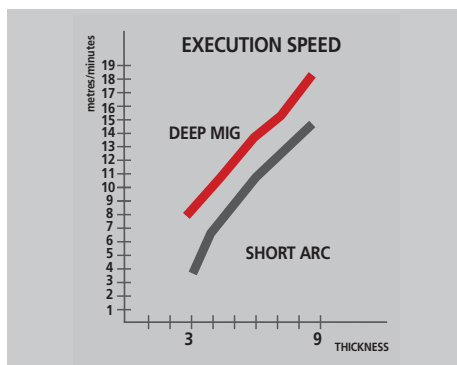
### OPERATIVE COSTS



## DEEP & FAST QUALITY WELDING

### ES/ ALTA PENETRACIÓN CON GRAN VELOCIDAD

Las soldaduras en espesores importantes encuentran en DEEP-MIG todas las respuestas que el short-arc no podía dar: manos mínimas para obtener el resultado deseado. Es evidente una velocidad mayor de hasta el 30%; la garantía de soldar en cada posición sin penalizar la calidad, la mayor facilidad de ejecución. DEEP-MIG ha alcanzado los resultados importantes, una productividad más elevada con una reducción sensible de los costes.



### MENOS MANOS, MAYORES AHORROS

El arco concentrado y la elevada penetración que deriva del mismo, peculiaridades del DEEP-MIG, permiten la reducción del número de manos, garantizando la calidad de la soldadura. La ventaja es evidente: una reducción de los tiempos de preparación y de ejecución de la junta, un ahorro de material, la ausencia de reelaboraciones, un resultado libre de defectos de soldadura.

- Mayor penetración de la soldadura
- Velocidad de ejecución +30% con respecto al short arc
- Extrema estabilidad y concentración del arco
- Stick-out elevados (gargantas de difícil acceso)
- Menor preparación de las piezas
- Menos manos para la realización de la junta



### PT/ ALTA PENETRAÇÃO COM GRANDE RAPIDEZ

Soldaduras de grande espessura encontram no DEEP-MIG todas as respostas que o short-arc não consegue igualar: passagens mínimas para obter o resultado desejado. Pode-se ver até 30% mais velocidade, a garantia de soldadura em qualquer posição sem penalizar a qualidade, e uma maior facilidade de execução. A DEEP-MIG tem alcançado resultados importantes, maior produtividade com uma redução significativa dos custos.

### HASTA UN 30% MÁS RÁPIDO CON CONSUMOS REDUCIDOS

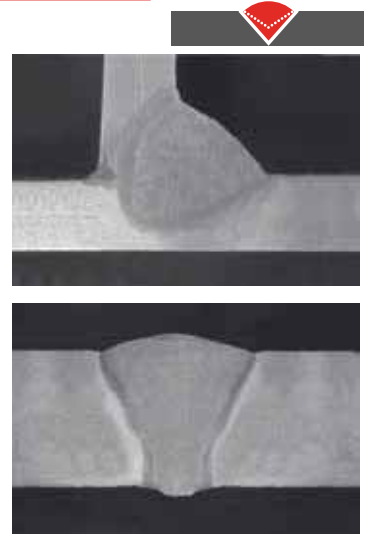
La pression élevée de l'arc permet de souder jusqu'à 30% plus vite qu'avec celle de l'arc court traditionnel avec une consommation de matériaux, fil et gaz, réduite. La surveillance continue de l'arc exclut des pénétrations incomplètes et des projections de matériau, ce qui garantit une fusion constante indépendamment des positions prises par le soudeur ou de la distance entre la torche et le morceau à souder. Le contrôle est total et facilite considérablement l'exécution du soudage des joints.

### MENOS PASADO, MÁS AHORRO

El arco concentrado y la alta penetración resultante, peculiaridades de la DEEP-MIG, permiten la reducción del número de pasadas garantizando al mismo tiempo la calidad de la soldadura. La ventaja es evidente una reducción en la preparación y ejecución de la unión, un ahorro de material la ausencia de repasos, un resultado libre de defectos de soldadura.

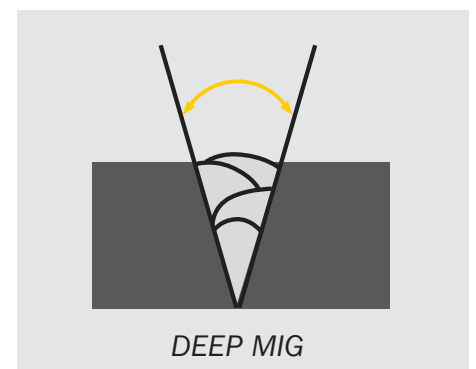
- Mayor penetración de la soldadura
- Velocidad de ejecución +30% en comparación con el arco corto
- Extrema estabilidad y concentración del arco
- Elevados stick-outs (ranuras de difícil acceso)
- Menor preparación de la pieza
- Menos pasadas para realizar la junta

### DEEP-MIG



### ATÉ 30% MAIS RÁPIDO COM CONSUMOS REDUZIDOS

A alta pressão do arco permite soldar até 30% mais rapidamente do que o short-arc convencional com consumo reduzido de material, fio e gás. A monitorização contínua do arco exclui penetração incompleta e projeção de material, assegurando uma fusão constante independentemente das posições assumidas pelo soldador ou da distância entre a tocha e a peça de trabalho. O controlo é total e facilita consideravelmente a execução da soldadura de juntas.



Operatividad permitida en todas las posiciones, incluso en presencia de gargantas de acceso difícil  
Funcionamiento permitido en todas las posiciones, incluso en barrancos de difícil acceso.



# INVERPULSE WAVE

TELWIN

## POTENCIA - POTÊNCIA

### ES/ USO INTENSIVO

Ideada para ámbitos de aplicación donde la potencia y la productividad son fundamentales, Inverpulse Wave une un elevado heavy duty con una extrema precisión en las elaboraciones

### PT/ UTILIZAÇÃO INTENSIVA

Concebida para aplicações onde a potência e a produtividade são primordiais, Inverpulse Wave combina alta resistência com extrema precisão de maquinação.

## WAVE OS

### ES/ INTELIGENCIA EN SOLDADURA

La inteligencia evolucionada del sistema operativo Wave OS ayuda al usuario en su trabajo y permite tener el pleno control y seguimiento del proceso de elaboración y de los costes relacionados con este.

### PT/ INTELIGÊNCIA NA SOLDADURA

A inteligência avançada do sistema operacional Wave Os ajuda o utilizador no seu trabalho e permite o controlo e monitorização totais do processo de trabalho e custos relacionados.



EXPERT MODE

## INNOVACIÓN - INOVAÇÃO

### ES/ ARCO ESTABLE Y CONTROLADO

La revisión de los programas sinérgicos garantiza una experiencia de soldadura sin precedentes (baño de soldadura para elaborar, inicios sin salpicaduras, mayor penetración del baño, velocidad de ejecución de la pieza). Más precisión para menores reelaboraciones y mayor eficiencia.

### PT/ ARCO ESTÁVEL E CONTROLADO

A revisão dos programas sinérgicos garante uma experiência de soldadura sem precedentes (banho de soldadura funcional, arranque sem salpicos, maior penetração do banho de soldadura, rendimento mais rápido das peças de trabalho). Mais precisão para menos pós-processamento e maior eficiência.



## FIABILIDAD - FIABILIDADE

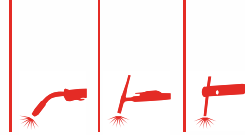
### ES/ DISEÑO PARA RESISTIR EL PASO DEL TIEMPO

Inverpulse Wave ha sido ideada para garantizar los máximos rendimientos a lo largo del tiempo gracias a soluciones de diseño pensadas para una utilización en condiciones difíciles.

### PT/ CONCEBIDO PARA RESISTIR AO TESTE DO TEMPO

A Inverpulse Wave foi concebida para um desempenho máximo ao longo do tempo graças a soluções de design concebidas para utilização em condições adversas.

# INVERPULSE 60.40 WAVE (AQUA)



**TELWIN**



**inverter**

MULTIPROCESS  
MIG - MMA - TIG



WATCH THE VIDEO



## TECHNICAL DATA

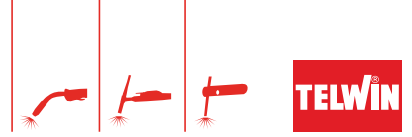
CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub>	A <sub>MIN</sub> / A <sub>MAX</sub>	A <sub>50%</sub> / A <sub>40%</sub>	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> / Ø <sub>MAX</sub>	ST	SS	AL	FX	BZ	IP	LxWxH	kg	
		V (50-60Hz)	A	EN 60974-1	V	A	A	kW	kW	%	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	cm	kg	
● INVERPULSE 60.40 WAVE AQUA	816179	230 / 400 3ph	20 - 500 (400V)	400	85	35	23	23	15	90	0,8	1,6 / 8	0,6 / 2,4	0,8 / 2,4	0,8 / 1,6	1 / 2,4	0,8 / 1,2	IP23	103 x 51 x 145	100	
			20 - 400 (230V)	330	110	42	32	17	11												
● INVERPULSE 60.40 WAVE	816178																				88

ES/ Soldadoras inverter, con funcionamiento continuo y a impulsos, multiproceso, MIG-MAG/FLUX con gas/BRAZING/MMA/TIG DC-Lift, con alimentador de hilo de 4 rollos. El sistema WAVE OS hace que las operaciones de soldadura: se puedan personalizar según las necesidades del utilizador; se puedan trazar y analizar, guardando los datos por USB; se simplifiquen, gracias a la regulación SINÉRGICA de los parámetros. Se puede operar en diferentes materiales soldados (acero, acero inoxidable, aluminio), cobresoldados (chapas galvanizadas y cincadas), también en pulsado y en doble pulsado (PULSE y POP) y con arcos de soldadura avanzados (ROOT-MIG, ATC, DEEP MIG). Equipadas con dispositivo VRD. Son múltiples los programas de soldadura memorizadas, ofrece la posibilidad de guardar, trazar y exportar numerosos programas personalizados. Disponibles también en versión enfriada por líquido.

PT/ Aparelhos de soldar inverter por fio, com operação contínua e pulsada, multiprocesso MIG-MAG /FLUX com gás/BRASAGEM/MMA e TIG DC-Lift, com alimentador de fio de 4 rolos. O sistema WAVE OS torna as operações de soldadura: personalizáveis de acordo com as necessidades do utilizador; possibilita a localização e análise através do armazenamento de dados via USB; "simplifica o trabalho graças ao ajuste SYNERGIC dos parâmetros. É possível operar em diferentes materiais soldados (aço, aço inoxidável, alumínio), soldados por brasagem (chapas galvanizadas e zincadas) em pulsado e duplo pulsado (PULSE e POP) e com arcos de soldadura avançados (ROOT-MIG, ATC, DEEP MIG). Completos com dispositivo VRD. Vários programas de soldadura armazenados e a possibilidade de criar, salvar e exportar diversos programas personalizados. Também disponível em versão refrigerada por líquido.



# INVERPULSE 60.40 WAVE



## INVERPULSE 60.40 WAVE **AQUA**

816179

TI 60.40 WIRE FEEDER  
806276



WORK CLAMP + CABLE  
3m AX70



MT500 MIG TORCH  
3M AQUA  
722625



CONNECTING CABLE  
70MMQ 1.5M AQUA  
804293



GRA 5500  
WATER COOLING UNIT  
804058



FEED ROLL 4R  
Ø 0.8-1.0 FE "P-K" 722227 (2X)  
Ø 1.2-1.6 FE "P-K" 722241 (2X)



GAS TUBE



## INVERPULSE 60.40 WAVE

816178

TI 60.40 WIRE FEEDER  
806276



WORK CLAMP + CABLE  
3m AX70



MT40 MIG TORCH  
4M  
742820



CONNECTING CABLE  
70MMQ 1.5M  
804292



FEED ROLL 4R  
Ø 0.8-1.0 FE "P-K" 722227 (2X)  
Ø 1.2-1.6 FE "P-K" 722241 (2X)



GAS TUBE



## INVERPULSE 60.40 WAVE **BASE**

816180

TI 60.40 WIRE FEEDER  
806276



WORK CLAMP + CABLE  
3m AX70



MMA WELDING

MIG-MAG WELDING

TIG WELDING

PLASMA CUTTING

SPOT WELDING

CHARGING & STARTING

INDEX

# ACCESSORIES

## OPTIONAL

→ CONSUMABLES MIG-MAG Pag. 101

GAS REGULATOR  
722346



QUICK GAS  
CONNECTOR  
804208



MMA-MIG/MAG-TIG  
MASK



VANTAGE  
GREY XXL  
802937



ALUMINIUM KIT  
802409



FLUX KIT  
802276



MIG-MAG TORCHES

MT40  
5m 742822



MT240  
mod. AQUA  
4m 742996



MT500  
mod. AQUA  
4m 742821  
5m 722683



MT555 DOUBLE COOLED  
mod. AQUA  
4m 742881



- LIGHT
- EASY TO HANDLE
- REMOVABLE GUN HANDLE

- HEAVY DUTY
- DOUBLE COOLED

TAAC 4.0 10M KIT  
982782



**NEW**

BOARD KIT PUSH  
PULL - 982219



ELECTRODE HOLDER  
70mm<sup>2</sup> 4m AX70  
804126



TIG TORCH  
ST26V - 742058



COIL ADAPTOR  
802486



CONNECTING CABLES  
4m 802348 mod. AQUA  
10m 802349 4m 802398  
10m 802399  
30m 802470



WIRE FEEDER  
WHEELS  
804224



REMOTE CONTROL  
RC-20 10M CONTROL  
2 pot. - 802336



DOUBLE BOTTLE KIT  
803067



COOLANT FOR  
COOLING SYSTEMS  
5l - 802976



COOLING SYSTEMS

GRA 5500  
804058



GRA 5505 EXTRA POWER  
804258

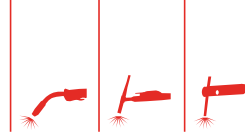
- COOLING POWER +25%
- PUMP HEAD:  
UP TO 30m  
vertical



MULTIPURPOSE BRACKET  
KIT FOR GENERATOR  
804403



# INVERPULSE 60.30 WAVE (AQUA)



**TELWIN**

MIG-MAG FLUX    MMA TIG DC - LIFT    230/400V    REMOTE CONTROL    MAX 15kg 300mm

**inverter**

MULTIPROCESS  
MIG - MMA - TIG



**ROOT-MIG DEEP-MIG**



**TIG LIFT**



**USB**



WATCH THE VIDEO



## TECHNICAL DATA

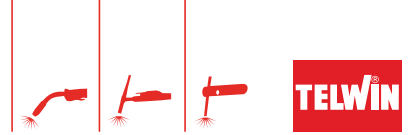
CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub> V (50-60Hz)	A <sub>MIN</sub> A <sub>MAX</sub> DC	A <sub>60%</sub> 40°C DC EN 60974-1	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> Ø <sub>MAX</sub> DC	Ø <sub>ST</sub>	Ø <sub>SS</sub>	Ø <sub>AL</sub>	Ø <sub>FX</sub>	Ø <sub>BZ</sub>	IP	LxWxH	kg	
			A	A	V	A	A	kW	kW	%	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	cm	kg		
● INVERPULSE 60.30 WAVE AQUA	816176	230/400 3ph	20-400 (400V)	270	73	25	15	16,5	9,4	89	0,8	1,6 8	0,8 2	0,8 2	0,8 1,6	1 2	0,8 1,2	IP23	103 x 51 x 145	87	
			20-320 (230V)	200	106	33	17	12,6	6,4												
● INVERPULSE 60.30 WAVE	816175																				75

ES/ Soldadoras inverter, con funcionamiento continuo y a impulsos, multiproceso, MIG-MAG/FLUX con gas/BRAZING/MMA/TIG DC-Lift, con alimentador de hilo de 4 rollos. El sistema WAVE OS hace que las operaciones de soldadura: se puedan personalizar según las necesidades del utilizador; se puedan trazar y analizar, guardando los datos por USB; se simplifiquen, gracias a la regulación SINÉRGICA de los parámetros. Se puede operar en diferentes materiales soldados (acero, acero inoxidable, aluminio), cobresoldados (chapas galvanizadas y cincadas), también en pulsado y en doble pulsado (PULSE y POP) y con arcos de soldadura avanzados (ROOT-MIG, ATC, DEEP MIG). Equipadas con dispositivo VRD. Son múltiples los programas de soldadura memorizadas, ofrece la posibilidad de guardar, trazar y exportar numerosos programas personalizados. Disponibles también en versión enfriada por líquido.

PT/ Aparelhos de soldar inverter por fio, com operação contínua e pulsada, multiprocesso MIG-MAG /FLUX com gás/BRASAGEM/MMA e TIG DC-Lift, com alimentador de fio de 4 rolos. O sistema WAVE OS torna as operações de soldadura: personalizáveis de acordo com as necessidades do utilizador; possibilita a localização e análise através do armazenamento de dados via USB; "simplifica o trabalho graças ao ajuste SYNERGIC dos parâmetros. É possível operar em diferentes materiais soldados (aço, aço inoxidável, alumínio), soldados por brasagem (chapas galvanizadas e zincadas) em pulsado e duplo pulsado (PULSE e POP) e com arcos de soldadura avançados (ROOT-MIG, ATC, DEEP MIG). Completos com dispositivo VRD. Vários programas de soldadura armazenados e a possibilidade de criar, salvar e exportar diversos programas personalizados. Também disponível em versão refrigerada por líquido.



# INVERPULSE 60.30 WAVE



## INVERPULSE 60.30 WAVE **AQUA**

816176

TI 60.30 WIRE FEEDER  
806275



WORK CLAMP + CABLE  
3m AX50



MT500 MIG TORCH  
3M AQUA  
722625



CONNECTING CABLE  
70MMQ 1.5M AQUA  
804293



GRA 5500  
WATER COOLING UNIT  
804058



FEED ROLL 4R  
Ø 0.8-1.0 FE "P-K" 722227 (2X)  
Ø 1.2-1.6 FE "P-K" 722241 (2X)



GAS TUBE



## INVERPULSE 60.30 WAVE

816175

TI 60.30 WIRE FEEDER  
806275



WORK CLAMP + CABLE  
3m AX50



MT40 MIG TORCH  
4M  
742820



CONNECTING CABLE  
70MMQ 1.5M  
804292



FEED ROLL 4R  
Ø 0.8-1.0 FE "P-K" 722227 (2X)  
Ø 1.2-1.6 FE "P-K" 722241 (2X)



GAS TUBE



## INVERPULSE 60.30 WAVE **BASE**

816177

TI 60.30 WIRE FEEDER  
806275



WORK CLAMP + CABLE  
3m AX50



MMA WELDING

MIG-MAG WELDING

TIG WELDING

PLASMA CUTTING

SPOT WELDING

CHARGING & STARTING

INDEX

# ACCESSORIES

## OPTIONAL

→ CONSUMABLES MIG-MAG Pag. 101

GAS REGULATOR  
722346



QUICK GAS  
CONNECTOR  
804208



MMA-MIG/MAG-TIG  
MASK



VANTAGE  
GREY XXL  
802937



ALUMINIUM KIT  
802409



FLUX KIT  
802276



MIG-MAG TORCHES

MT40  
5m 742822



MT240  
mod. AQUA  
4m 742996



MT500  
mod. AQUA  
4m 742821  
5m 722683



MT555 DOUBLE COOLED

mod. AQUA  
4m 742881



- LIGHT
- EASY TO HANDLE
- REMOVABLE GUN HANDLE

- HEAVY DUTY
- DOUBLE COOLED

TAAC 4.0 10M KIT  
982782



**NEW**

BOARD KIT PUSH  
PULL - 982219



ELECTRODE HOLDER  
35mm<sup>2</sup> 4m AX50  
804124



TIG TORCH  
ST26V - 742058



COIL ADAPTOR  
802486



CONNECTING CABLES

4m 802348 mod. AQUA 4m 802398  
10m 802349 10m 802399  
30m 802470



WIRE FEEDER  
WHEELS  
804224



REMOTE CONTROL  
RC-20 10M CONTROL  
2 pot. - 802336



DOUBLE BOTTLE KIT  
803067



COOLANT FOR  
COOLING SYSTEMS  
5l - 802976



COOLING SYSTEMS

GRA 5500  
804058



GRA 5505 EXTRA POWER  
804258

- COOLING POWER +25%
- PUMP HEAD: UP TO 30m vertical



MULTIPURPOSE BRACKET  
KIT FOR GENERATOR  
804403



# INVERPULSE 40.40 WAVE (AQUA)



**inverter**

MULTIPROCESS  
MIG - MMA - TIG

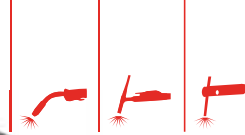


**ROOT-MIG DEEP-MIG**

**TIG LIFT**



**USB**



**TELWIN**



WATCH THE VIDEO

**INVERPULSE 40.40 WAVE BASE**  
816025



NO TORCH



→ CONSUMABLES MIG-MAG Pag. 101

**STANDARD**

3m MT36 742186	0,6÷0,8mm 742576 (2x)
	1-1,2mm 742366 (2x)
3m AQUA MT500 mod. AQUA 722625	<b>GRA 3300</b> mod. 40.40 AQUA 802942
GAS TUBE	3m AX50

**OPTIONAL**

<b>GAS REGULATOR</b> 722346	<b>MMA - MIG/MAG TIG MASKS</b> <b>VANTAGE GREY XXL</b> 802937 More masks pag. 88	<b>ALUMINIUM KIT</b> mod. 40.40 802273 mod. AQUA 802409	<b>MT36</b> 4m 742187 5m 742188	<b>MT240 mod. AQUA</b> 4m 742996 (Max: 270A@100%)	<b>MT500 mod. AQUA</b> 4m 742821 5m 722683	<b>MT555 mod. AQUA</b> <b>DOUBLE COOLED</b> 4m 742881 (Max: 500A@100%)

<b>PUSH PULL BOARD KIT</b> 982219	<b>ELECTRODE HOLDER</b> 35mm <sup>2</sup> 4m AX50 804124

<b>COIL ADAPTOR</b> 802486	<b>TIG TORCH</b> 4m - ST26V 742058

<b>COOLANT FOR COOLING SYSTEMS</b> 5l 802976	<b>COOLING SYSTEMS</b> <b>GRA 3300</b> 802942

**TECHNICAL DATA**

CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub>	A <sub>MIN</sub> / A <sub>MAX</sub> DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC EN 60974-1	A <sub>60%</sub> 40°C DC EN 60974-1	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> / Ø <sub>MAX</sub> DC	Ø <sub>ST</sub>	Ø <sub>SS</sub>	Ø <sub>AL</sub>	Ø <sub>FX</sub>	Ø <sub>BZ</sub>	IP	LxWxH cm	kg
● INVERPULSE 40.40 WAVE AQUA	816226	230/400 3ph	20 - 400 (400V)	350 @ 40%	270	73	26	18	15	9,6	86	0,81	1,6 8	0,6 1,6	0,8 1,6	0,8 1,6	1 1,2	0,8 1,2	IP23	90 x 47 x 97	63
			20 - 320 (230V)	260 @ 40%	200	106	29	21	9,3	6,8										54	
● INVERPULSE 40.40 WAVE 816225																					54

ES/ Soldadoras inverter, con funcionamiento continuo y a impulsos, multiproceso, MIG-MAG/FLUX con gas/BRAZING/MMA/TIG DC-Lift, con alimentador de hilo de 4 rollos. El sistema WAVE OS hace que las operaciones de soldadura: se puedan personalizar según las necesidades del utilizador; se puedan trazar y analizar, guardando los datos por USB; se simplifiquen, gracias a la regulación SINÉRGICA de los parámetros. Se puede operar en diferentes materiales soldados (acero, acero inoxidable, aluminio), cobresoldados (chapas galvanizadas y cincadas), también en pulsado y en doble pulsado (PULSE y POP) y con arcos de soldadura avanzados (ROOT-MIG, ATC, DEEP MIG). Equipadas con dispositivo VRD. Son múltiples los programas de soldadura memorizadas, ofrece la posibilidad de guardar, trazar y exportar numerosos programas personalizados. Disponibles también en versión enfriada por líquido.

PT/ Aparelhos de soldar inverter por fio, com operação contínua e pulsada, multiprocesso MIG-MAG /FLUX com gás/BRASAGEM/MMA e TIG DC-Lift, com alimentador de fio de 4 rolos. O sistema WAVE OS torna as operações de soldadura: personalizáveis de acordo com as necessidades do utilizador; possibilita a localização e análise através do armazenamento de dados via USB; "simplifica o trabalho graças ao ajuste SYNERGIC dos parâmetros. É possível operar em diferentes materiais soldados (aço, aço inoxidável, alumínio), soldados por brasagem (chapas galvanizadas e zincadas) em pulsado e duplo pulsado (PULSE e POP) e com arcos de soldadura avançados (ROOT-MIG, ATC, DEEP MIG). Completos com dispositivo VRD. Vários programas de soldadura armazenados e a possibilidade de criar, salvar e exportar diversos programas personalizados. Também disponível em versão refrigerada por líquido.



## WAVE: WELDING ADVANCED VISUAL ENVIRONMENT



### ES/ UN NUEVO CONCEPTO DE SOLDADURA

Un sistema high-tech que reconsidera el proceso de soldadura manual para mejorar la calidad, asegurar la repetibilidad, aumentar la eficiencia. El usuario gestiona completamente los parámetros de soldadura adaptándose a cualquier situación operativa.

### PT/ UM NOVO CONCEITO DE SOLDADURA

Um sistema high-tech que redefine o processo de soldadura manual para melhorar a qualidade, garantir a repetibilidade e aumentar a eficiência. O utilizador tem controlo total sobre os parâmetros de soldadura e pode ajustá-los a qualquer necessidade.

#### KNOWLEDGE:

Rastrea, guarda y analiza los datos de procesamiento

Localiza, guarda e analisa dados de processamento

**EFFICIENCY:** Configuración personalizada del entorno de trabajo y posibilidad de grabar propios programas

Configuração personalizada do ambiente de trabalho e possibilidade de gravar os programas personalizados



**INTERACTION:** Interfaz intuitiva con pantalla TFT gráfica a color

Interface intuitiva com ecrã TFT gráfico a cores



## INTERACCIÓN - INTERAÇÃO

### ES/ UNA NUEVA FORMA DE COMUNICAR

Hace que el trabajo sea intuitivo, sea cual sea la aplicación. Gracias a Wave OS la comunicación entre el operador y el instrumento utilizado es directa e inmediata. Wave OS simplifica la interacción hombre-máquina y garantiza una total personalización del ambiente de trabajo

### PT/ UMA NOVA FORMA DE COMUNICAR

Torna o trabalho intuitivo, independentemente da aplicação. Graças à tecnologia Wave OS a comunicação entre o operador e o equipamento utilizado é direta e imediata. Wave OS simplifica a interação homem-máquina e garante uma total personalização do ambiente de trabalho.

#### EASY MODE



Ajuste automático seleccionando el grosor y la forma del cordón a soldar

Ajuste automático, seleccionando a espessura e a forma do cordão de soldadura

Programa en uso

Programa em uso

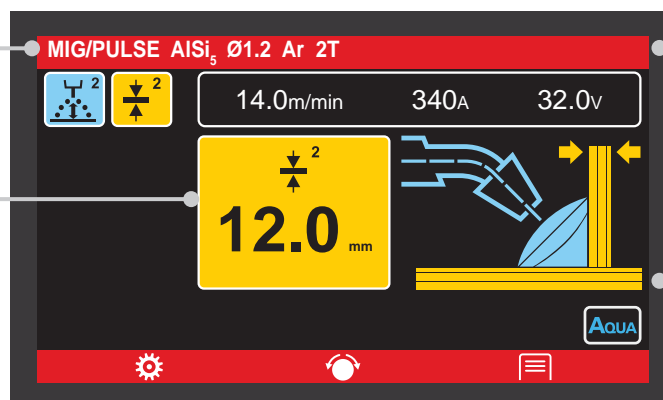
Espesor del material a soldar

Espessura do material a ser soldado



Activación de arcos de soldadura avanzados

Ativação de arcos de soldadura avançados



Visualización de los parámetros fundamentales durante el proceso de soldadura (velocidad del hilo, corriente, tensión)

Visualização dos parâmetros-chave durante o processo de soldadura (velocidade do fio, corrente, tensão)

Forma del cordón de soldadura / Tensión del arco

Forma do cordão de soldadura / Tensão do arco

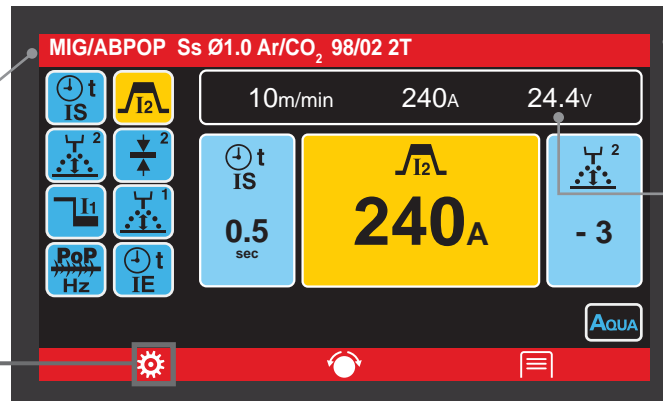
## EXPERT MODE



Permite personalizar el entorno de trabajo  
Permite-lhe personalizar o seu ambiente de trabalho

Visualización de los parámetros de soldadura seleccionados

Visualização dos parâmetros de soldadura seleccionados



Indicación del programa en uso

Indicação do programa em uso

Visualización de parámetros fundamentales durante la soldadura

Visualização dos parâmetros principais durante a soldadura



Selección / modificación de todos los parámetros de soldadura

Seleção/mudança de todos os parâmetros de soldadura

## MAIN WELDING PARAMETERS AVAILABLE



Duración de la corriente inicial  
Duração de corrente inicial



Corrección del arco de corriente principal  
Correção do arco de corrente principal



Espesor del material  
Espessura do material



Corriente principal  
Corrente principal



Duración de la corriente final  
Duração da corrente final



Corriente secundaria  
Corrente secundária



Frecuencia de intercambio entre las dos corrientes  
Frequência de troca entre as duas correntes



Corrección de arco de corriente secundaria  
Correção do arco de corrente secundária

More parameters to be set: Start and End current, Start and End Current arc correction, start and end slope up/down time, wire feed speed, Pre-gas, Post-gas, Spot welding time, burn-back, soft start, electronic reactance adjustment.

## EFICIENCIA - EFICIÊNCIA

### ES/ LA RESPUESTA A LOS DESAFÍOS COTIDIANOS

Wave OS es la solución a las necesidades de competitividad y productividad del día a día. La calidad y la repetibilidad de la misma son actualmente requisitos imprescindibles. La respuesta a estos desafíos comienza con Wave OS.

### PT/ A RESPOSTA AOS DESAFIOS QUOTIDIANOS

Wave OS é a solução perfeita para responder às necessidades de competitividade e produtividade diárias. A qualidade e repetibilidade são atualmente requisitos imprescindíveis. A resposta a estes desafios começa com Wave OS.

## ARCOS DE SOLDADURA AVANZADOS / ARCOS DE SOLDADURA AVANÇADOS



**AB PULSE**  
para soldar acero inoxidable y aluminio  
para a soldadura de aço inoxidável e alumínio



**ABPoP:**  
reduce la deformación de las piezas durante la soldadura de acero inoxidable y aluminio  
reduziert die Verformung der Teile beim Schweißen von Edelstahl und Aluminium



**Root Mig**  
para soldaduras de fondo en acero  
para soldaduras de fundo em aço



**Deep Mig:**  
para acelerar los procesos en trabajos pesados de acero  
para acelerar os processos de produção de trabalhos pesados em aço



**ATC**  
facilita la soldadura en espesores delgados  
facilita a soldadura em espessuras fina

## CUSTOMIZED PROGRAMS



Guarda finio r y recuperar programas de soldadura personalizados  
Salvar e recuperar programas de soldadura personalizados



Importación y exportación vía USB de programas de soldadura personalizados

Importação e exportação de programas de soldadura personalizados via USB



## CONOCIMIENTO - CONHECIMENTO

### ES/ EL CONOCIMIENTO ES EL PRINCIPIO FUNDAMENTAL DE LA MEJORA

Wave OS is an exceptionally powerful knowledge tool designed to trace, analyse and control production processes far beyond the limits in place up until now. It guarantees comprehensive monitoring of operating parameters to the advantage of quality levels and the choices to be made.

### PT/ O CONHECIMENTO É O PRINCÍPIO FUNDAMENTAL DA MELHORIA

Wave OS é um potente instrumento de conhecimento capaz de localizar, analisar e controlar os processos de produção muito além dos limites até agora estabelecidos. Garante a monitorização abrangente dos parâmetros operacionais, o que resulta numa melhoria dos níveis de qualidade e das escolhas a realizar.



REC

Registre, guarde y exporte datos para análisis y reducción de costos

Registrar, guardar e exportar dados de processamento para análise e redução de custos

## WELDING DATA MANAGEMENT

### ES/ LA HERRAMIENTA DE CONTROL DE COSTES Y RESULTADOS

Welding Data Management es el instrumento indispensable para un análisis profundo de los datos de soldadura. Un programa con una utilización intuitiva ideado para facilitar la gestión de los costes, la mejora de la calidad de las elaboraciones, la asistencia en las pruebas para soldadores cualificados, etc. Para tomar las mejores decisiones.

### PT/ O INSTRUMENTO DO CONTROLO DOS CUSTOS E DO RENDIMENTO

Welding Data Management é o instrumento indispensável para uma análise profunda dos dados de soldadura. Um programa com uma utilização intuitiva concebido para facilitar a gestão de custos, melhorar a qualidade do trabalho, apoiar nos testes para soldadores qualificados, etc. Para tomar as melhores decisões.



### ES/ ANÁLISIS DEL RENDIMIENTO DE LA SOLDADURA

Trazado y visualización gráfica de los principales parámetros implicados en el proceso (tensión, corriente, velocidad del hilo, etc.). Seguimiento del mantenimiento de los parámetros para asegurar la calidad y la conformidad con los estándares de producción.

### PT/ ANÁLISE DO DESEMPENHO DA SOLDADURA

Localização e visualização gráfica dos principais parâmetros implicados no processo (voltagem, corrente, velocidade do fio, etc.). Monitorização dos diversos parâmetros para assegurar a qualidade e conformidade aos padrões de produção.



DOWNLOAD  
LEAFLET

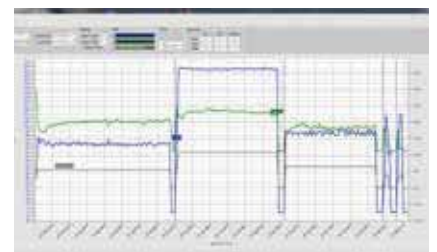


### ES/ CONTROL DE LA PRODUCTIVIDAD Y LA EFICIENCIA

Informe detallado de los consumos relacionados con las elaboraciones seleccionadas para generar un coste de producción preciso.

### PT/ CONTROLO DA PRODUTIVIDADE E DA EFICIÊNCIA

Relatório detalhado dos consumos relacionados com os trabalhos selecionados para gerar um custo de produção preciso.



### ES/ PRUEBAS DE CONSUMO A EFECTOS DE PLANIFICACIÓN

Análisis de los consumos en un periodo específico para favorecer la programación de los abastecimientos de consumibles.

### PT/ PROVA DE CONSUMO PARA EFEITOS DE PLANEAMENTO

Análise dos consumos num período específico para planear o abastecimento de consumíveis.

# TAAC: TELWIN ADVANCED ANALYTICS CLOUD



ES/

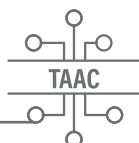
TAAC se ha diseñado para conectarse fácilmente con otros sistemas y dispositivos y puede integrarse con el sistema logístico de fábrica, las redes de suministro y otros dispositivos en el ciclo productivo. Esta interconexión permite un flujo de trabajo continuo, optimizando la gestión de la producción.

PT/

TAAC foi concebida para se ligar facilmente a outros sistemas e dispositivos e pode ser integrada no sistema logístico da fábrica, nas redes de abastecimento e noutros dispositivos dentro do ciclo de produção. Esta interligação permite um fluxo de trabalho contínuo, otimizando a gestão da produção.



## CENTRALIZACIÓN DE LOS DATOS CENTRALIZAÇÃO DOS DADOS



Todos los datos de producción convergen en la plataforma, sin la necesidad de gestionarlos manualmente. Se puede acceder a la información desde un único lugar, simplificando el seguimiento y el análisis de las prestaciones. Rigurosas medidas de seguridad garantizan que la información esté protegida de accesos no autorizados o pérdidas.

Todos os dados de produção convergem para a plataforma, não sendo necessário efetuar a sua gestão manual. A informação fica acessível num único local, simplificando a monitorização e a análise do desempenho. Medidas de segurança rigorosas garantem a proteção da informação contra acessos não autorizados ou perdas.

## SEGUIMIENTO EN TIEMPO REAL MONITORIZAÇÃO EM TEMPO REAL



TAAC permite efectuar un seguimiento de las soldadoras Wave en tiempo real para una visión inmediata del estado de las máquinas, de los parámetros de proceso y de las prestaciones operativas. En caso de anomalías, una alerta permite intervenir rápidamente para evitar retrasos en la producción.

TAAC permite-lhe monitorizar os aparelhos de soldar Wave em tempo real para uma visão imediata do estado da máquina, dos parâmetros do processo e do desempenho operacional. Em caso de anomalias, um alerta permite intervir imediatamente para evitar atrasos na produção.

## ANÁLISIS AVANZADO ANÁLISE AVANÇADA

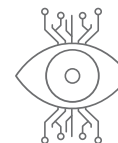


La plataforma ofrece potentes instrumentos de análisis de los datos. Gracias a TAAC se pueden identificar tendencias, conocer problemas recurrentes y localizar áreas de mejora, y por lo tanto optimizar los procesos de soldadura, reducir los costes y aumentar la productividad total.

A plataforma oferece poderosas ferramentas de análise de dados. Com TAAC, é possível identificar tendências, detetar problemas recorrentes e identificar áreas de melhoria, otimizando assim os processos de soldadura, reduzindo os custos e aumentando a produtividade global.

Al elegir la plataforma TAAC, se transforma la gestión de los datos de producción y la eficiencia de las soldadoras multiproceso Wave. Confiar en esta tecnología significa dar un paso hacia adelante para mejorar la productividad.

## VISUALIZACIÓN INTUITIVA VISUALIZAÇÃO INTUITIVA



La interfaz intuitiva y fácil de usar permite ver los datos de producción de manera clara y comprensible con gráficos, tablas e informes personalizados. Se puede conseguir una panorámica completa de las prestaciones de las soldadoras, permitiendo tomar decisiones con la información necesaria para optimizar los procesos.

A interface intuitiva e de fácil utilização permite-lhe visualizar os dados de produção de uma forma clara e compreensível através de gráficos, tabelas e relatórios personalizados. Pode obter uma visão completa do desempenho dos seus aparelhos de soldar, permitindo-lhe tomar decisões informadas para otimizar os seus processos.

## PANORÁMICA DE LOS COSTES OPERATIVOS VISÃO GERAL DOS CUSTOS OPERATIVOS



Se han integrado en el sistema todos los costes del proceso de soldadura (consumibles y gases incluidos), para efectuar el seguimiento de los costes operativos con precisión.

Todos os custos do processo de soldadura (incluindo consumíveis e gases) são integrados no sistema para monitorizar os custos operativos com precisão.

## CONECTIVIDAD E INTEGRACIÓN CONECTIVIDADE E INTEGRAÇÃO



TAAC se ha diseñado para conectarse fácilmente con otros sistemas y dispositivos y puede integrarse con el sistema logístico de fábrica, las redes de suministro y otros dispositivos en el ciclo productivo. Esta interconexión permite un flujo de trabajo continuo, optimizando la gestión de la producción.

TAAC foi concebida para se ligar facilmente a outros sistemas e dispositivos e pode ser integrada no sistema logístico da fábrica, nas redes de abastecimento e noutros dispositivos dentro do ciclo de produção. Esta interligação permite um fluxo de trabalho contínuo, otimizando a gestão da produção.

Ao escolher a plataforma TAAC, transformará a gestão dos dados de produção e a eficiência das suas máquinas de soldadura multiprocesso Wave. Apostar nesta tecnologia significa dar um passo em frente para melhorar a produtividade.



## ADVANCED THERMAL CONTROL



### ES/ EXCELENTES RESULTADOS EN ESPESORES FINOS

La tecnología ATC, Made in Telwin, encuentra su aplicación específica en aquellos sectores, véase por ejemplo la carrocería, donde los materiales (con espesores incluidos entre 0,5-0,8 mm) son extremadamente sensibles a las deformaciones que causan las temperaturas que se alcanzan durante la soldadura. La tecnología ATC permite obtener con gran facilidad soldaduras excelentes en espesores sutiles, gracias a un control avanzado del arco.

- Soldaduras en espesores sutiles con gran facilidad
- Menor deformación del material
- Arco extremadamente estable incluso con corrientes bajas
- Soldadura por puntos rápida y precisa
- Unión facilitada de chapas distanciadas entre ellas
- Resultados óptimos con acero, aluminio y con cobresoldadura

### PT/ EXCELENTES RESULTADOS EM ESPESSURAS FINAS

A tecnologia ATC, Made in Telwin, foi concebida para trabalhos específicos, por exemplo em carroçarias de veículos, onde os materiais (com espessuras entre 0,5-0,8 mm) são extremamente sensíveis à deformação causada pelas temperaturas alcançadas durante as operações de soldadura. A tecnologia ATC permite obter excelentes resultados em aço, alumínio e brasagem de espessuras finas, graças ao controlo avançado do arco.

- Soldadura fácil em espessuras finas
- Menor deformação do material
- Arco extremamente estável mesmo com correntes baixas
- Soldadura por pontos rápida e precisa
- União facilitada de chapas distanciadas
- Excelentes resultados em aço, alumínio e em operações de brasagem

### CuSi<sub>3</sub> - MIG BRAZING with gap WITH ATC TECHNOLOGY



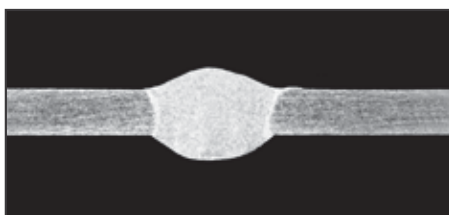
### WITHOUT ATC TECHNOLOGY



## ABPULSE & ABPOP

### ES/ EXCELENTES RESULTADOS EN ALUMINIO Y CHAPAS CINCADAS

Conocimiento de los materiales y desarrollo de soluciones específicas para el tratamiento de éstos. AB Pulse y AB PoP son soluciones tecnológicas de vanguardia desarrolladas por Telwin para las aplicaciones en aluminio y chapas cincadas. El diseño de formas de onda optimizadas para la soldadura de materiales especialmente sensibles al aporte térmico asegura excelentes resultados tanto desde el punto de vista estructural como estético, paragonables a los de la soldadura TIG. AB Pulse y AB PoP garantizan elevados rendimientos que se traducen en un beneficio concreto en los costes operativos.

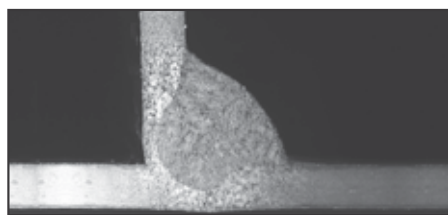


Soldadura cabezal con cabezal en Al 1mm. Óptima penetración y estabilidad del baño de soldadura con utilización de AB Pulse.

Soldadura cabeça a cabeça em Al 1mm. Excelente penetração e estabilidade do banho de soldadura utilizando o AB Pulse.

### PT/ EXCELENTES RESULTADOS EM ALUMÍNIO E CHAPA METÁLICA GALVANIZADA

Conhecimento dos materiais e desenvolvimento de soluções específicas para o seu tratamento. AB Pulse e AB PoP são soluções tecnológicas de ponta desenvolvidas pela Telwin para aplicações em alumínio e chapa galvanizada. A conceção de formas de onda optimizadas para a soldadura de materiais que são particularmente sensíveis à temperatura, garante excelentes resultados tanto do ponto de vista estrutural como estético, comparáveis aos da soldadura TIG. AB Pulse e AB PoP garantem um elevado desempenho que se traduz num benefício concreto nos custos de exploração.



Soldadura angular espesor 3mm. La óptima penetración y la ausencia de imperfecciones en el baño de soldadura garantizan una excelente resistencia estructural. Utilización de la tecnología AB PoP.

Espessura da soldadura em ângulo de 3 mm. Excelente penetração e ausência de imperfeições no banho de soldadura garantem excelente resistência estrutural. Utilização da tecnologia AB PoP.

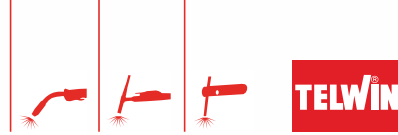


CuSi<sub>3</sub> - Brazing



Aluminium

# ELECTROMIG 330 WAVE (AQUA)



## inverter

MULTIPROCESS  
MIG - MMA - TIG



## ELECTROMIG 330 WAVE BASE

816064



NO TORCH



### STANDARD

3m MT25 mod. 330 742183	0,6-0,8mm 742576 (2x) 1-1,2mm 742322 (2x)
3m AQUA MT500 mod. 330 AQUA 722625	GRA 3300 mod. 330 AQUA 802942
GAS TUBE	3m AX50

### OPTIONAL

CONSUMABLES BOX MT25 804152	GAS REGULATOR 722346	ALUMINIUM KIT mod. 330 802663 mod. 330 AQUA 802409	MIG-MAG TORCHES MT25 4m 742184 5m 742185 MT240 mod. AQUA 4m 742996 mod. 330 AQUA (Max: 270A@100%) MT500 mod. AQUA 4m 742821 5m 722683 MT555 mod. AQUA DOUBLE COOLED 4m 742881 (Max: 500A@100%)	MT25 CONTROL MIG TORCH MT25 742777	PUSH PULL BOARD KIT 982219	ELECTRODE HOLDER 25mm <sup>2</sup> 4m AX50 804123	COOLANT FOR COOLING SYSTEMS 5l 802976
	QUICK GAS CONNECTOR 804208			SPOOL GUN M6 802407	COIL ADAPTOR 802486	TIG TORCH 4m - ST26V 742058	GRA 3300 802942

→ CONSUMABLES MIG-MAG Pag.101

### TECHNICAL DATA

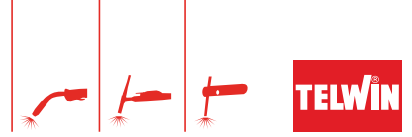
CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub>	A <sub>MIN</sub> / A <sub>MAX</sub> DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC / EN 60974-1 A	A <sub>60°C</sub> DC / EN 60974-1 A	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> / Ø <sub>MAX</sub> DC	EST	OSS	QAL	QFX	QEZ	IP	L <sub>KWXH</sub>	kg
		V (50-60Hz)	A	EN 60974-1 A	EN 60974-1 A	V	A	A	kW	kW	%		mm	mm	mm	mm	mm	mm		cm	kg
ELECTROMIG 330 WAVE AQUA	816062	400 3ph	20 - 300	270@30%	205	63	15	10	9	6,5	90	0,9	1,6 6	0,6 1,2	0,8 1,2	0,8 1,2	0,8 1,2	0,8 1,2	IP23	86,5 x 39 x 91,5	49
ELECTROMIG 330 WAVE	816061																				39

ES/ Soldadoras inverter, con funcionamiento continuo y a impulsos, multiproceso, MIG-MAG/FLUX con gas/BRAZING/TIG DC-Lift. Con sistema WAVE OS. Máxima flexibilidad de utilización para asegurar una amplia variedad de campos de aplicación, desde el mantenimiento a la instalación o las intervenciones en carrocería. Se puede operar en diferentes materiales soldados (acero, acero inoxidable, aluminio), cobresoldados (chapas galvanizadas y cincadas), con procesos específicos de soldadura de bajo aporte térmico, ROOT-MIG y ATC, y específicos para aluminio y cobresoldadura AB PULSE y AB PoP. Equipadas con dispositivo VRD. Son múltiples los programas de soldadura memorizadas, ofrecen la posibilidad de guardar, trazar y exportar numerosos programas personalizados. Incluyen la antorcha MIG-MAG, cable y pinza de masa.

PT/ Aparelhos de soldar inverter, com funcionamento contínuo e pulsado, multiprocesso, MIG-MAG/FLUX com gás/BRASAGEM/TIG DC-Lift. Com sistema WAVE OS. Máxima flexibilidade de utilização para assegurar uma grande variedade de campos de aplicação desde a manutenção à instalação e intervenções em carroçaria. Permite operar em diferentes materiais soldados (aço, aço inox e alumínio), soldados por brasagem (chapas galvanizadas e zincadas), com processos específicos de soldadura de baixa transferência térmica, ROOT-MIG e ATC, e específicos para alumínio e brasagem AB PULSE e AB PoP. Equipados com dispositivo VRD. Fornecidos com vários programas de soldadura memorizados, disponibilizam também a possibilidade de guardar, localizar e exportar diversos programas personalizados. Inclui a tocha MIG-MAG, cabo e pinça.



# TECHNOMIG 240 WAVE



## inverter

MULTIPROCESS  
MIG - MMA - TIG



WATCH THE VIDEO



### STANDARD

- 3m MT25 742183
- 0,6÷0,8mm 742575
- GAS TUBE
- 3m AX50

### OPTIONAL

CONSUMABLES BOX MT25 804152	GAS REGULATOR 722119	MMA - MIG/MAG TIG MASKS STREAM FLAME 804235 More masks pag. 88	ALUMINIUM KIT 802817	MIG-MAG TORCHES MT25 4m 742184 5m 742185 MT25 ALU (GRAY) 3m 742708	MT25 CONTROL MIG TORCH MT25 742777	ELECTRODE HOLDER 25mm 4m AX50 804123	TROLLEY COSMOPOLITAN 803079	TROLLEY EUROPA 803073

→ CONSUMABLES MIG-MAG Pag. 101

### TECHNICAL DATA

CE   EAC	CODE	V <sub>1PH</sub>	A <sub>MIN</sub> MAX DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC	A <sub>50%</sub> 40°C DC	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> MAX DC	EST	ESS	AL	FX	BZ	IP	LxWxH	kg
		V (50-60Hz)	A	A EN 60974-1	A EN 60974-1	V	A	A	kw	kw	%		mm	mm	mm	mm	mm	mm	cm		
TECHNOMIG 240 WAVE	816076	230 1ph	20 - 220	200 @ 20%	100	96	32	16	5	2,3	84	0,7	1,6 4	0,6 1	0,8 1	0,8 1,2	0,8 1,2	0,8 1	IP23	62 x 26 x 49	24

ES/ Soldadora inverter multiproceso MIG-MAG/FLUX con gas/ BRAZING/ MMA y TIG DC-Lift. El sistema WAVE OS hace que las operaciones de soldadura: se puedan personalizar; se puedan trazar y analizar, guardando los datos por USB; se simplifiquen. Características: 55 programas personalizables · funcionamiento continuo y en pulsado · interfaz fácil de usar con pantalla TFT de colores · sistema operativo Wave OS con programas de soldadura en pulsado para materiales específicos (AB Pulse para aluminio y chapas galvanizadas) y de baja aportación térmica para espesores finos (ATC). Incluye antorcha, cable y pinza de masa.

PT/ Aparelho de soldar inverter multiprocesso MIG-MAG/ FLUX/ BRASAGEM/ MMA e TIG DC-Lift. O sistema WAVE OS permite a personalização das operações de soldadura de acordo com as necessidades do utilizador e possibilita a localização e análise através do armazenamento de dados via USB. Características: 55 programas personalizáveis · funcionamento contínuo e pulsado · interface fácil de utilizar com ecrã TFT a cores · sistema operativo Wave OS com programas de soldadura pulsada para materiais específicos (AB Pulse para alumínio e chapas galvanizadas) e de baixa transferência térmica para espessuras finas (ATC). Inclui tocha, cabo e pinça.

MMA WELDING

MIG-MAG WELDING

TIG WELDING

PLASMA CUTTING

SPOT WELDING

CHARGING & STARTING

INDEX

# ELECTROMIG SYNERGIC

TELWIN

## LA EVOLUCIÓN DE LA SOLDADURA A EVOLUÇÃO DA SOLDADURA

ES/

La avanzada tecnología implementada en la gama Electromig Synergic combina prestaciones profesionales con un manejo intuitivo y simplificado. Una gama de soldadoras inverter multiproceso que responde a todas las necesidades de procesamiento, garantizando siempre el mejor resultado.

PT/

A tecnologia avançada implementada na gama Electromig Synergic combina um desempenho profissional com um funcionamento intuitivo e simplificado. Uma gama de soldadores inverter multiprocesso que responde a todas as necessidades de processamento, garantindo sempre o melhor resultado.

## MULTIPROCESO - MULTIPROCESSO

ES/

### UNA SOLUCIÓN PARA MÚLTIPLES NECESIDADES DE SOLDADURA

La gama Electromig Synergic presenta una oferta completa de soldadoras inverter multiproceso MIG-MAG/FLUX/BRAZING/MMA y TIG DC-Lift para responder a las más variadas necesidades de elaboración en diferentes materiales soldados y elaborados mediante cobsoldeo.

PT/

### UMA SOLUÇÃO PARA MÚLTIPLAS EXIGÊNCIAS DE SOLDADURA

A gama Electromig Synergic apresenta uma oferta completa de soldadores inverter multiprocesso MIG-MAG/FLUX/BRAZING/MMA e TIG DC-Lift para responder às mais variadas necessidades de trabalho com diferentes materiais soldados e soldados por brasagem.

MIG MAG/FLUX

TIG

MMA



## INMEDIATEZ EN LA CONFIGURACIÓN - CONFIGURAÇÃO IMEDIATA

ES/

### UN SOLO GESTO PARA COMENZAR A SOLDAR

Tú pones la pasión y la competencia. Del resto se ocupa Electromig Synergic. Una configuración rápida e intuitiva significa una reducción de los tiempos y de los costes de elaboración. Una vez definido el material, el diámetro del hilo y el gas utilizado, se configura el espesor y se comienza a soldar. Configuración simplificada significa más productividad.

PT/

### UM SÓ GESTO PARA COMEÇAR A SOLDAR

Você mete a paixão e a competência. Tudo o resto fica por conta de Electromig Synergic. Uma configuração rápida e intuitiva significa redução dos tempos e dos custos de trabalho. Definido o material, diâmetro do fio e gás utilizado, configura-se a espessura e começa-se a soldar. Configuração simplificada significa maior produtividade.



## PANEL FRONTAL - PAINEL FRONTAL



Alimentación manual de hilo

Alimentação manual de fio

Activación manual de la electroválvula de gas

Ativação manual da válvula solenóide de gás

Acceso programas personalizados

Acesso e armazenamento de programas

Ajuste de espesor de material / menús avanzados

Ajuste da espessura do material / menus avançados

Ajuste de la forma del cordón de soldadura / selección del proceso

Ajuste da forma do cordão de soldadura/seleção do processo

## MODO SINERGICO - MODO SINÉRGICO

### VISUALIZACIÓN ESTÁNDAR / VISUALIZAÇÃO STANDARD

2 modalidades / modos

**MAN** manual / modos

**SYN** sinérgica / sinérgico

Control del pulsador de la antorcha

Controlo do botão da tocha

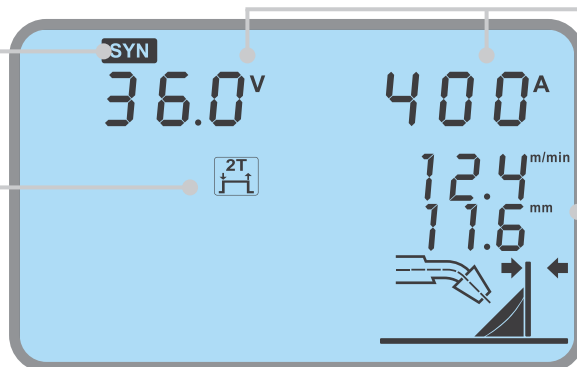


Voltaje y corriente de soldadura

Tensão e corrente de soldagem

Sencillo ajuste de parámetros en función del espesor del material a soldar

Ajuste simples de parámetros com base na espessura do material a ser soldado



Activación de la función ATC con espesores inferiores a 1,5 mm

Ativação da função ATC com espessuras inferiores a 1,5 mm

### CONFIGURACIÓN AVANZADA DE PARÁMETROS / CONFIGURAÇÃO AVANÇADA DE PARÂMETROS

Corrección de reactancia electrónica

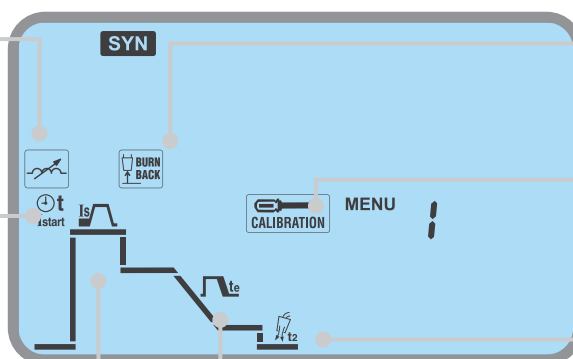
Ajuste de reatância eletrónica

Duración de la corriente inicial

Duração de corrente inicial

Corriente inicial

Corrente inicial



Corrección burn-back

Ajuste do tempo de queima final do fio (burn-back)

Corrección velocidad de alimentación del hilo

Calibragem de velocidade de alimentação do fio

Post-gas

Pós-gás

Rampa de bajada de la corriente de soldadura (SLOPE DOWN)

Rampa de descida da corrente de soldadura



## PROGRAMAS SINÉRGICOS AVANZADOS Y PERSONALIZADOS PROGRAMAS SINÉRGICOS AVANÇADOS E PERSONALIZADOS



### ES/ PROGRAMAS PERSONALIZADOS: UN AMBIENTE DE TRABAJO PERSONALIZADO

Crear y guardar programas de soldadura para cumplir las necesidades operativas a medida del operador o del trabajo que se quiere realizar. Cualquier nueva necesidad puede satisfacerse con un programa específico. Construido por ti. (mod. Electromig 400, 450, 550 Synergic).

### PT/ PROGRAMAS PERSONALIZADOS: UM AMBIENTE DE TRABALHO PERSONALIZADO

Criar e guardar programas de soldadura para responder às exigências operativas à medida do operador ou do trabalho a realizar. Qualquer nova necessidade pode ser satisfeita com um programa específico. Construído por si. (mod. Electromig 400, 450, 550 Synergic).

### ES/ PROGRAMAS DE SOLDADURA SINÉRGICOS AVANZADOS: UN CONCEPTO EVOLUCIONADO DE SOLDADURA

Operaciones simplificadas y calidad de soldadura superior gracias a la implementación de curvas sinérgicas estudiadas para aplicaciones y materiales específicos. Más de 40 programas de soldadura avanzados a tu disposición. Para resultados garantizados.

### PT/ PROGRAMAS DE SOLDADURA SINÉRGICOS AVANÇADOS: UM CONCEITO EVOLUÍDO DE SOLDADURA

Operações simplificadas e qualidade de soldadura superior graças à implementação de curvas sinérgicas estudadas para aplicações e materiais específicos. Mais de 40 programas de soldadura avançados à sua disposição. Para resultados garantidos.



## AHORRO ENERGÉTICO & INTELIGENCIA POUPANÇA ENERGÉTICA & INTELIGÊNCIA

**ES/**  
**AHORRO ENERGÉTICO: RENDIMIENTOS  
EXCELENTES, CONSUMOS REDUCIDOS**

La gama Electromig Synergic ha sido concebida como un instrumento de trabajo indispensable. Y se ha conseguido el objetivo de elevados rendimientos con consumos reducidos.

**PT/**  
**POUPANÇA ENERGÉTICA: PERFORMANCES  
EXCELENTES, CONSUMOS REDUZIDOS**

A gama Electromig Synergic foi concebida como um instrumento de trabalho indispensável. E foi alcançado o objetivo de elevadas performances com consumos reduzidos.



**ES/**  
**MULTITENSIÓN: RECONOCIMIENTO  
AUTOMÁTICO DE LA RED  
(PLUG-AND-PLAY)**

Los modelos de la gama Electromig Synergic se configuran automáticamente según la tensión detectada de la red de alimentación.

**PT/**  
**MULTIVOLTAGE: RECONHECIMENTO  
AUTOMÁTICO DA REDE  
(PLUG-AND-PLAY)**

Os modelos da gama Electromig Synergic configuram-se automaticamente na tensão detetada pela rede de alimentação.



mod. 400,  
450, 550

## GAMA COMPLETA

**ES/**  
**UNA GAMA COMPLETA DE PURA POTENCIA**

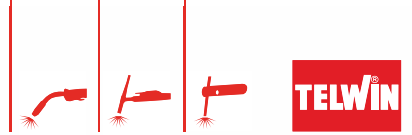
Potentes, adecuadas para afrontar incluso los trabajos más intensivos en los ambientes más duros, la gama Electromig Synergic ofrece una elección que abarca de los 200 a los 550 A. Disponibles también las versiones con arrastra hilo exterior y enfriadas por agua (mod. 450, 550).

**PT/**  
**UMA GAMA COMPLETA DE PURA POTÊNCIA**

Potentes, adequadas até para os trabalhos mais intensivos nos ambientes mais difíceis, a gama Electromig Synergic oferece uma escolha que vai dos 200 aos 550 A. Disponíveis também as versões com dispositivo alimentador de fio e arrefecidas a água (mod. 450, 550).



# ELECTROMIG 550 SYNERGIC (AQUA)



## inverter

MULTIPROCESS  
MIG - MMA - TIG

ONE TOUCH  
LCD SYNERGY

Synergy  
Mh

Advanced  
ATC  
Thermal Control

TIG  
LIFT

VRD  
VOLTAGE REDUCTION DEVICE



WIRE FEEDER  
4 ROLLS



## TECHNICAL DATA

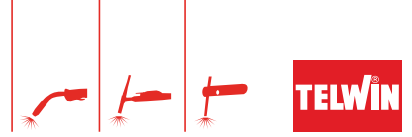
CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub> V (50-60Hz)	A <sub>MIN</sub> DC A	A <sub>MAX</sub> 40°C DC EN 60974-1 A	A <sub>60%</sub> 40°C DC EN 60974-1 A	V <sub>0</sub> DC V	A <sub>MAX</sub> A	A <sub>60%</sub> A	P <sub>MAX</sub> kW	P <sub>60%</sub> kW	η %	φ mm	Ø <sub>MIN</sub> MAX DC mm	EST mm	SS mm	AL mm	FX mm	BZ mm	IP	LxWxH cm	kg
● ELECTROMIG 550 SYNERGIC AQUA	816194	230/400 3ph	20-500 (400V)	500 @ 40%	400	85	35	23	23	15	90	0,9	1,6 8	0,6 2,4	0,8 2,4	0,8 1,6	1 2,4	0,8 1,2	IP23	103 x 51 x 145	98
			20-400 (230V)	400 @ 40%	330	110	45	32	17	11											
● ELECTROMIG 550 SYNERGIC	816193																				86

ES/ Soldadora inverter multiproceso MIG-MAG/ FLUX/ BRAZING/ MMA y TIG DC-Lift con arrastra hilo de 4 rodillos. Flexibilidad de uso con diferentes materiales soldados (acero, acero inoxidable, aluminio) o soldados por cobresoldo (chapas galvanizadas). Amplia variedad de campos de aplicación, desde la industria al mantenimiento, desde la instalación a las intervenciones en la carrocería. La regulación sinérgica hace que el producto sea sencillo de usar. La tecnología ATC, Made in Telwin, permite obtener con gran facilidad excelentes soldaduras en espesores finos gracias a un control avanzado del arco. Características: Funcionamiento en manual y sinérgico - 40 curvas sinérgicas preparadas - Posibilidad de crear, guardar y recuperar programas de soldadura personalizados - Regulaciones en MIG-MAG: rampa de subida de hilo, reactancia electrónica, tiempo de quemado final del hilo (burn-back), post gas - Selección de funcionamiento 2/4 tiempos, Bi-Level, spot, espesores de materiales en pulgadas y milímetros - Regulaciones en MMA: hot start, arc force, anti-stick - Selección VRD - Protecciones: termostática, subida y bajada de tensión, subida de corriente, motogenerador (+/-15%) - TIG Lift. Incluyen la antorcha MIG-MAG, cable y pinza de masa. Modelo también disponible en versión refrigerada por agua.

PT/ Aparelho de soldar inverter MIG-MAG/ FLUX/BRASAGEM/MMA/TIG DC-Lift com alimentador de fio de 4 rolos. É possível trabalhar em diferentes materiais soldados (aço, stainless aço inoxidável, alumínio) o materiais brazeados (chapas de zinco galvanizadas). Máxima versatilidade para assegurar uma ampla gama de aplicações, da manutenção à instalação e intervenções em oficinas. O ajuste sinérgico torna o produto simples de usar. A tecnologia Made in Telwin ATC facilita a obtenção de excelentes padrões de soldagem em materiais finos graças ao controle de última geração do arco. Características: Operação manual ou sinérgica - 40 curvas sinérgicas pré-definidas - Possibilidade de criar, salvar e recuperar programas de soldagem customizados - Ajustes MIG-MAG: inclinação de fio, reatância eletrônica, tempo de queima do fio, pós-gás - Seleção de funcionamento 2/4 tempos, Bi-Level, spot, inch e mm de espessura do material - Ajustes no MMA: arranque a quente, arc force, anti-stick - seleção de VRD - Proteções: termostática, sobretensão, subtensão, sobrecorrente, gerador acionado por motor (+/-15%) - TIG Lift. Fornecido com tocha MIG-MAG, cabo e pinça. Modelo também disponível na versão arrefecida a água.



# ELECTROMIG 550 SYNERGIC



## ELECTROMIG 550 SYNERGIC AQUA - 816194

TE 550 WIRE FEEDER  
806294



WORK CLAMP + CABLE  
3m AX70



MT500 MIG TORCH  
3M AQUA  
722625



CONNECTING CABLE  
70MMQ 1.5M AQUA  
804293



GRA 5500  
WATER COOLING UNIT  
804058



FEED ROLL 4R  
Ø 0.8-1.0 FE "P-K" 722227 (2X)  
Ø 1.2-1.6 FE "P-K" 722241 (2X)



GAS TUBE



## ELECTROMIG 550 SYNERGIC

816193

TE 550  
AIR WIRE  
FEEDER+CABLE  
806293



WORK CLAMP + CABLE  
3m AX70



MT40 MIG TORCH  
4M  
742820



FEED ROLL 4R  
Ø 0.8-1.0 FE "P-K" 722227 (2X)  
Ø 1.2-1.6 FE "P-K" 722241 (2X)



GAS TUBE



## ELECTROMIG 550 SYNERGIC BASE - 816195

TE 550  
WIRE FEEDER  
806294



WORK CLAMP + CABLE  
3m AX70



MMA WELDING

MIG-MAG WELDING

TIG WELDING

PLASMA CUTTING

SPOT WELDING

CHARGING & STARTING

INDEX

# ACCESSORIES

## OPTIONAL

→ CONSUMABLES MIG-MAG Pag. 101

GAS REGULATOR  
722346



QUICK GAS  
CONNECTOR  
804208



MMA-MIG/MAG-TIG  
MASK



VANTAGE  
RED XL  
802936



ALUMINIUM KIT  
802409



FLUX KIT  
802276



### MIG-MAG TORCHES

MT40  
5m 742822



MT240  
mod. AQUA  
4m 742996



- LIGHT
- EASY TO HANDLE
- REMOVABLE GUN HANDLE

MT500  
mod. AQUA  
4m 742821  
5m 722683



MT555 DOUBLE COOLED  
mod. AQUA  
4m 742881



- HEAVY DUTY
- DOUBLE COOLED

BOARD KIT  
PUSH PULL  
982219



COIL ADAPTOR  
802486



TIG TORCH  
ST26V  
742058



ELECTRODE HOLDER  
70mm<sup>2</sup> 4m AX70  
804126



### CONNECTING CABLES

4m 802348 mod. AQUA  
10m 802349 4m 802398  
10m 802399  
30m 802470



WIRE FEEDER  
WHEELS  
804224



REMOTE CONTROL  
RC-20 10M CONTROL  
2 pot. - 802336



DOUBLE BOTTLE KIT  
803067



COOLANT FOR  
COOLING SYSTEMS  
5l - 802976



### COOLING SYSTEMS

GRA 5500  
804058



GRA 5505 EXTRA POWER  
804258

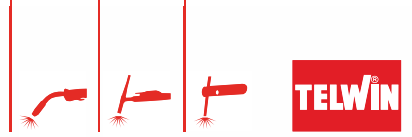
- COOLING POWER +25%
- PUMP HEAD:  
UP TO 30m  
vertical



MULTIPURPOSE BRACKET  
KIT FOR GENERATOR  
804403



# ELECTROMIG 450 SYNERGIC (AQUA)



**inverter**

MULTIPROCESS  
MIG - MMA - TIG

**ONE TOUCH**  
LCD SYNERGY

**Synergy**  
MMA

Advanced  
**ATC**  
Thermal Control

**TIG**  
LIFT

**VRD**  
VOLTAGE REDUCTION DEVICE

WIRE FEEDER  
**4**  
ROLLS



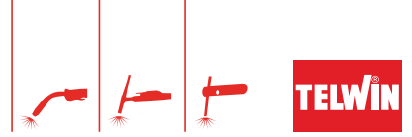
## TECHNICAL DATA

CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub> V (50-60Hz)	A <sub>MIN</sub> MAX DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC EN 60974-1 A	A <sub>60%</sub> 40°C DC EN 60974-1 A	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> MAX DC	EST	SS	AL	FX	BZ	IP	LxWxH cm	kg
● ELECTROMIG 450 SYNERGIC AQUA	816191	230/400 3ph	20-400 (400V)	400 @ 30%	270	73	25	15	16,5	9,4	89	0,9	1,6 8	0,6 2	0,8 2	0,8 1,6	1 2	0,8 1,2	IP23	103 x 51 x 145	85
			20-320 (230V)	320 @ 25%	200	106	33	17	12,6	6,4											
● ELECTROMIG 450 SYNERGIC	816190																				73

ES/ Soldadora inverter multiproceso MIG-MAG/ FLUX/ BRAZING/ MMA y TIG DC-Lift con arrastra hilo de 4 rodillos. Flexibilidad de uso con diferentes materiales soldados (acero, acero inoxidable, aluminio) o soldados por cobsoldado (chapas galvanizadas). Amplia variedad de campos de aplicación, desde la industria al mantenimiento, desde la instalación a las intervenciones en la carrocería. La regulación sinérgica hace que el producto sea sencillo de usar. La tecnología ATC, Made in Telwin, permite obtener con gran facilidad excelentes soldaduras en espesores finos gracias a un control avanzado del arco. Características: Funcionamiento en manual y sinérgico - 40 curvas sinérgicas preparadas - Posibilidad de crear, guardar y recuperar programas de soldadura personalizados - Regulaciones en MIG-MAG: rampa de subida de hilo, reactancia electrónica, tiempo de quemado final del hilo (burn-back), post gas - Selección de funcionamiento 2/4 tiempos, Bi-Level, spot, espesores de materiales en pulgadas y milímetros - Regulaciones en MMA: hot start, arc force, anti-stick - Selección VRD - Protecciones: termostática, subida y bajada de tensión, subida de corriente, motogenerador (+/-15%) - TIG Lift. Incluyen la antorcha MIG-MAG, cable y pinza de masa. Modelo también disponible en versión refrigerada por agua.

PT/ Aparelho de soldar inverter MIG-MAG/ FLUX/BRASAGEM/MMA/TIG DC-Lift com alimentador de fio de 4 rolos. É possível trabalhar em diferentes materiais soldados (aço, stainless aço inoxidável, alumínio) o materiais brazeados (chapas de zinco galvanizadas). Máxima versatilidade para assegurar uma ampla gama de aplicações, da manutenção à instalação e intervenções em oficinas. O ajuste sinérgico torna o produto simples de usar. A tecnologia Made in Telwin ATC facilita a obtenção de excelentes padrões de soldagem em materiais finos graças ao controle de última geração do arco. Características: Operação manual ou sinérgica - 40 curvas sinérgicas pré-definidas - Possibilidade de criar, salvar e recuperar programas de soldagem customizados - Ajustes MIG-MAG: inclinação de fio, reatância eletrônica, tempo de queima do fio, pós-gás - Seleção de funcionamento 2/4 tempos, Bi-Level, spot, inch e mm de espessura do material - Ajustes no MMA: arranque a quente, arc force, anti-stick - seleção de VRD - Proteções: termostática, sobretensão, subtensão, sobrecorrente, gerador acionado por motor (+/- 15%) - TIG Lift. Fornecido com tocha MIG-MAG, cabo e pinça. Modelo também disponível na versão arrefecida a água.

# ELECTROMIG 450 SYNERGIC



## ELECTROMIG 450 SYNERGIC AQUA - 816191

TE 450 WIRE FEEDER  
806291



WORK CLAMP + CABLE  
3m AX50



MT500 MIG TORCH  
3M AQUA  
722625



CONNECTING CABLE  
70MMQ 1.5M AQUA  
804293



GRA 5500  
WATER COOLING UNIT  
804058



FEED ROLL 4R  
Ø 0.8-1.0 FE "P-K" 722227 (2X)  
Ø 1.2-1.6 FE "P-K" 722241 (2X)



GAS TUBE



## ELECTROMIG 450 SYNERGIC - 816190

TE 450  
AIR WIRE  
FEEDER+CABLE  
806290



WORK CLAMP + CABLE  
3m AX50



MT36 MIG TORCH  
4M  
742186



FEED ROLL 4R  
Ø 0.8-1.0 FE "P-K" 722227 (2X)  
Ø 1.2-1.6 FE "P-K" 722241 (2X)



GAS TUBE



## ELECTROMIG 450 SYNERGIC BASE - 816192

TE 450  
WIRE FEEDER  
806291



WORK CLAMP + CABLE  
3m AX50



# ACCESSORIES

## OPTIONAL

→ CONSUMABLES MIG-MAG Pag. 101

GAS REGULATOR  
722346



QUICK GAS  
CONNECTOR  
804208



MMA-MIG/MAG-TIG  
MASK

VANTAGE  
RED XL  
802936



ALUMINIUM KIT  
mod. 450 - 802273  
mod. 450 AQUA - 802409



FLUX KIT  
mod. 450 - 802466  
mod. 450 AQUA - 802276



MIG-MAG TORCHES

MT36  
4m 742187  
5m 742188



MT240  
mod. AQUA  
4m 742996

(Max: 270A@100%)



- LIGHT
- EASY TO HANDLE
- REMOVABLE GUN HANDLE

MT500  
mod. AQUA  
4m 742821  
5m 722683



MT555 DOUBLE COOLED  
mod. AQUA  
4m 742881

(Max: 500A@100%)



- HEAVY DUTY
- DOUBLE COOLED

BOARD KIT  
PUSH PULL  
982219



COIL ADAPTOR  
802486



TIG TORCH  
ST26V  
742058



ELECTRODE HOLDER  
35mm<sup>2</sup> 4m AX50  
804124



CONNECTING CABLES

4m 802348 mod. AQUA  
10m 802349 4m 802398  
10m 802399  
30m 802470



WIRE FEEDER  
WHEELS  
804224



REMOTE CONTROL  
RC-20 10M CONTROL  
2 pot. - 802336



DOUBLE BOTTLE KIT  
803067



COOLANT FOR  
COOLING SYSTEMS  
5l - 802976



COOLING SYSTEMS

GRA 5500  
804058



GRA 5505 EXTRA POWER  
804258

- COOLING POWER +25%
- PUMP HEAD:  
UP TO 30m  
vertical



MULTIPURPOSE BRACKET  
KIT FOR GENERATOR  
804403



MMA WELDING

MIG-MAG WELDING

TIG WELDING

PLASMA CUTTING

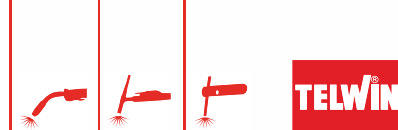
SPOT WELDING

CHARGING & STARTING

INDEX



# ELECTROMIG 400 SYNERGIC



MIG-MAG FLUX  
TIG LIFT MMA DC  
230/400V  
MAX 15kg  
300mm

## inverter

MULTIPROCESS  
MIG - MMA - TIG



## OPTIONAL

### PACK MIG 36 A

852205

- ROUNDVIEW HELMET
- WELDING HELMET BACKPACK
- DURANGO WELDER'S APRON
- MONTANA PLUS PRO
- COIL ADAPTOR B-300
- GAS REGULATOR 2 MANOMETERS 32 L/MIN
- ANTI STICK SPRAY

## STANDARD

3m MT36 742186	0,6÷0,8mm 742576 (2x) 1-1,2mm 742366 (2x)
GAS TUBE	3m AX50

## OPTIONAL

GAS REGULATOR 722346	MMA - MIG/MAG TIG MASKS VANTAGE RED XL 802936 More masks pag. 88	ALUMINIUM KIT 802273	MIG-MAG TORCHES MT36 4m 742187 5m 742188	ELECTRODE HOLDER 35mm <sup>2</sup> 4m AX50 804124	COIL ADAPTOR 802486
QUICK GAS CONNECTOR 804208				TIG TORCH 4m - ST26V 742058	CONSUMABLES MIG-MAG Pag. 101

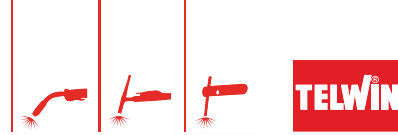
## TECHNICAL DATA

CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub>	A <sub>MIN</sub> DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC	A <sub>60%</sub> 40°C DC	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> DC	Ø <sub>ST</sub>	Ø <sub>SS</sub>	Ø <sub>AL</sub>	Ø <sub>FX</sub>	Ø <sub>BZ</sub>	IP	LxWxH	kg
		V (50-60Hz)	A	A EN 60274-1	A EN 60274-1	V	A	A	kW	kW	%	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		cm	kg
ELECTROMIG 400 SYNERGIC	816155	230/400 3ph	20 - 400 (400V)	400 @ 30%	270	73	25	15	16,5	9,5	89	0,9	1,6 8	0,6 1,6	0,8 1,6	0,8 1,6	1 1,2	0,8 1,2	IP23	86,5 x 39 x 91,5	42
			20 - 320 (230V)	320 @ 25%	200	106	33	17	12,6	6,5											

**ES/** Soldadora inverter multiproceso MIG-MAG/ FLUX/ BRAZING/ MMA y TIG DC-Lift con arrastra hilo de 4 rodillos. Flexibilidad de uso con diferentes materiales soldados (acero, acero inoxidable, aluminio) o soldados por cobresoldeo (chapas galvanizadas). Amplia variedad de campos de aplicación, desde la industria al mantenimiento, desde la instalación a las intervenciones en la carrocería. La regulación sinérgica hace que el producto sea sencillo de usar. La tecnología ATC, Made in Telwin, permite obtener con gran facilidad excelentes soldaduras en espesores finos gracias a un control avanzado del arco. Características: Funcionamiento en manual y sinérgico • 40 curvas sinérgicas preparadas • Posibilidad de crear, guardar y recuperar programas de soldadura personalizados • Regulaciones en MIG-MAG: rampa de subida de hilo, reactancia electrónica, tiempo de quemado final del hilo (burn-back), post gas; Selección de funcionamiento 2/4 tiempos, Bi-Level, spot, espesores de materiales en pulgadas y milímetros • Regulaciones en MMA: hot start, arc force, anti-stick • Selección VRD. • Protecciones: termostática, subida y bajada de tensión, subida de corriente, motogenerador (+/-15%) • TIG Lift. Incluyen la antorcha MIG-MAG, cable y pinza de masa.

**PT/** Aparelho de soldar inverter MIG-MAG/ FLUX/BRAZING/MMA e TIG DC-Lift com alimentador 4 rolos. Versatilidade de utilização em diferentes materiais soldados (aço, aço inoxidável, alumínio) ou brazeados (chapas de zinco galvanizadas). Grande variedade de aplicações, desde a manutenção à instalação e intervenções em oficinas. O ajuste rápido SYNERGIC facilita a utilização. A tecnologia ATC, Made in Telwin, permite excelentes performances de soldadura em materiais finos graças ao controlo do estado do arco. Características: Operação manual e sinérgica • 40 curvas sinérgicas pré-arranjadas • Possibilidade de criar, salvar e recuperar programas de soldagem personalizados • Ajustes no MIG-MAG: rampa de subida do fio, reactância eletrônica, tempo final de queima do fio (burn back), pós gás • Seleção de funcionamento 2/4 tempos, Bi-Level, spot, inch e mm de espessura do material • Configurações MMA: hot start, força de arco, anti-stick • Seleção de VRD • Proteções: termostática, sobretensão, subtensão, sobrecorrente, motogerador (+/- 15%) • TIG Lift. Completo com tocha MIG-MAG, cabo e pinça.

# ELECTROMIG 300 SYNERGIC



**inverter**

MULTIPROCESS  
MIG - MMA - TIG



## OPTIONAL

### PACK MIG 25 A

852203

ROUNDVIEW  
HELMET



WELDING HELMET  
BACKPACK



DURANGO WELDER'S  
APRON



MONTANA PLUS PRO



CONSUMABLES BOX  
FOR MIG TORCH MT25



COIL ADAPTOR B-300



GAS REGULATOR 2  
MANOMETERS 12 L/MIN



ANTI STICK SPRAY



## STANDARD

3m MT25  
742183

0,6÷0,8mm  
742576 (2x)

1÷1,2mm  
742366 (2x)

GAS  
TUBE

3m AX50

## OPTIONAL

CONSUMABLES BOX  
MT25  
804152

GAS REGULATOR  
722119

QUICK GAS  
CONNECTOR  
804208

MMA - MIG/MAG  
TIG MASKS  
JAGUAR CYBORG  
804081  
More masks pag. 88

ALUMINIUM KIT  
802663

MIG-MAG TORCHES  
MT25  
4m 742184  
5m 742185

ELECTRODE  
HOLDER  
25mm<sup>2</sup> 4m AX50  
804123

TIG TORCH  
4m - ST26V  
742058

COIL ADAPTOR  
802486

CONSUMABLES  
MIG-MAG  
Pag. 101

## TECHNICAL DATA

CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub>	A <sub>MIN</sub> A <sub>MAX</sub> DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC	A <sub>60%</sub> 40°C DC	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> Ø <sub>MAX</sub> DC	Ø <sub>ST</sub>	Ø <sub>SS</sub>	Ø <sub>AL</sub>	Ø <sub>FX</sub>	Ø <sub>BZ</sub>	IP	LxWxH	kg
	V (50-60Hz)	A	EN 60974-1 A	EN 60974-1 A	V	A	A	kW	kW	%	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	cm	kg	
ELECTROMIG 300 SYNERGIC	816065	400 3ph	20 - 300	270 @ 30%	205	63	15	10	9	6,5	90	0,9	1,6 6	0,6 1,2	0,8 1,2	0,8 1,2	0,8 1,2	0,8 1,2	IP23	86,5 x 39 x 91,5	37

ES/ Soldadora inverter, multiproceso MIG-MAG/FLUX con gas/BRAZING/MMA/ y TIG DC-Lift. Uso con diferentes materiales soldados (acero, acero inoxidable, aluminio) y soldados con bronce y plata (chapas galvanizadas). Gran variedad des aplicaciones, desde el mantenimiento a la instalación, hasta las intervenciones en los talleres de carrocería. La rápida regulación SINÉRGICA vuelve el producto muy simple de usar. La tecnología ATC, Made in Telwin, permite obtener con gran facilidad soldaduras excelentes en espesores sutiles, gracias a un control avanzado del arco. Equipada con soplete, cable y pinza de masa

PT/ Aparelho de soldar inverter, multiprocesso MIG-MAG/FLUX com gás/BRASAGEM / MMA/ e TIG DC-Lift. Utilização com diferentes materiais soldados (aço, aço inox, alumínio) e soldados por brasagem (chapas galvanizadas). Grande variedade de campos de aplicação, desde a manutenção à instalação e intervenções em carroçaria. A rápida regulação SINÉRGICA torna o equipamento muito simples de usar. A tecnologia ATC, Made in Telwin, permite obter excelentes resultados de soldadura em materiais de espessura fina, graças ao controlo avançado do arco. Fornecido com tocha, cabo e pinça.

MMA WELDING

MIG-MAG WELDING

TIG WELDING

PLASMA CUTTING

SPOT WELDING

CHARGING & STARTING

INDEX

# SUPERMIG i

TELWIN

## EL SUPERHÉROE DEL MULTIPROCESO SUPER-HERÓI MULTI-PROCESSO

ES/

Supermig i es la gama de soldadoras inverter multiproceso MIG-MAG/FLUX/BRAZING/MMA/TIG DC-LIFT/GOUGING que une la máxima versatilidad de uso con la certeza de unos resultados de calidad.

PT/

Supermig i é a gama de aparelhos de soldar inverter multiprocesso MIG-MAG/FLUX/BRAZING/MMA/TIG DC-LIFT/GOUGING que alia a máxima versatilidade de uso à certeza de resultados de qualidade.

## MULTIPROCESO - MULTIPROCESSO

ES/

### MIG-MAG/ FLUX/ MMA/TIG DC-LIFT/ GOUGING

Supermig i es una soldadora inverter de 5 procesos para hacer todo lo que quieres. Pasar de la soldadura con hilo al torchado es rápido y sencillo: selecciona el proceso desde el panel, conecta el accesorio específico y comienza a trabajar.

PT/

### MIG-MAG/ FLUX/ MMA/TIG DC-LIFT/ GOUGING

Supermig i é um aparelho de soldar inverter de 5 processos para fazer tudo o que quiser. Passar de soldagem com arame à goivagem é rápido e simples: selecione o processo no painel, ligue o acessório específico e comece a trabalhar.

MIG MAG/FLUX



TIG



MMA



GOUGING



## VERSATILIDAD - VERSATILIDADE

ES/

### SE ADAPTA A TUS NECESIDADES

A lo largo del tiempo nacen nuevas oportunidades para tu actividad: la modularidad de Supermig i permite construir la máquina según tus necesidades. Elige entre las varias configuraciones la que mejor se adapta a tu trabajo.

ES/

### MULTIVOLTAJE: RECONOCIMIENTO AUTOMÁTICO DE LA RED (PLUG-AND-PLAY)

PT/

### MULTIVOLTAGEM: RECONHECIMENTO AUTOMÁTICO DA REDE (PLUG-AND-PLAY)

PT/

### SE ADAPTA ÀS SUAS NECESIDADES

Com o passar do tempo, nascem novas oportunidades para a sua atividade: a modularidade de Supermig i permite construir a máquina com base nas suas exigências. Escolha entre as várias configurações a que melhor se adapta ao seu trabalho.





## ROBUSTEZ - ROBUSTEZ

### ES/ DISEÑADA PARA DURAR

Su estructura compacta y sólida está diseñada para su uso en diversos entornos de trabajo: desde la industria de producción hasta la carpintería metálica, desde la obra de construcción hasta el taller mecánico.

El arrastra hilo es robusto y esencial y se ha concebido para equilibrar el peso durante el transporte.

### PT/ CONCEBIDA PARA DURAR

A estrutura compacta e sólida foi concebida para ser usada em vários ambientes de trabalho: da indústria de produção à carpintaria para processamento de metais, do estaleiro à oficina mecânica.

O alimentador de arame é essencial e foi desenvolvido para equilibrar o peso durante o transporte.



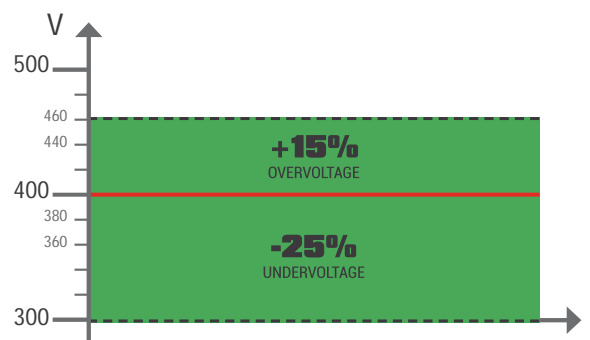
## RESISTENCIA - RESISTÊNCIA

### ES/ A PRUEBA DE POLVO, SUCIEDAD Y REDES INESTABLES

Resistentes a la suciedad y al polvo gracias a la construcción específica del sistema de ventilación que, al seguir un túnel específico, permite preservar los componentes electrónicos garantizando una mayor duración en el tiempo. La doble pintura de las tarjetas de potencia garantiza una ulterior protección ante la humedad y la suciedad. Además, aseguran los mejores rendimientos incluso en presencia de bajadas de tensión (hasta el -25%) y subidas de tensión (+15%). Las redes especialmente inestables o con alta impedancia, cuando están bajo carga, disminuyen la tensión con consecuencias en la estabilidad y por lo tanto en la calidad de la soldadura. La gama Supermig i tiene una elevada tolerancia de las tensiones en entrada y garantiza la continuidad, eficiencia y calidad en las elaboraciones.

### PT/ À PROVA DE PÓ, SUJIDADE E REDES INSTÁVEIS

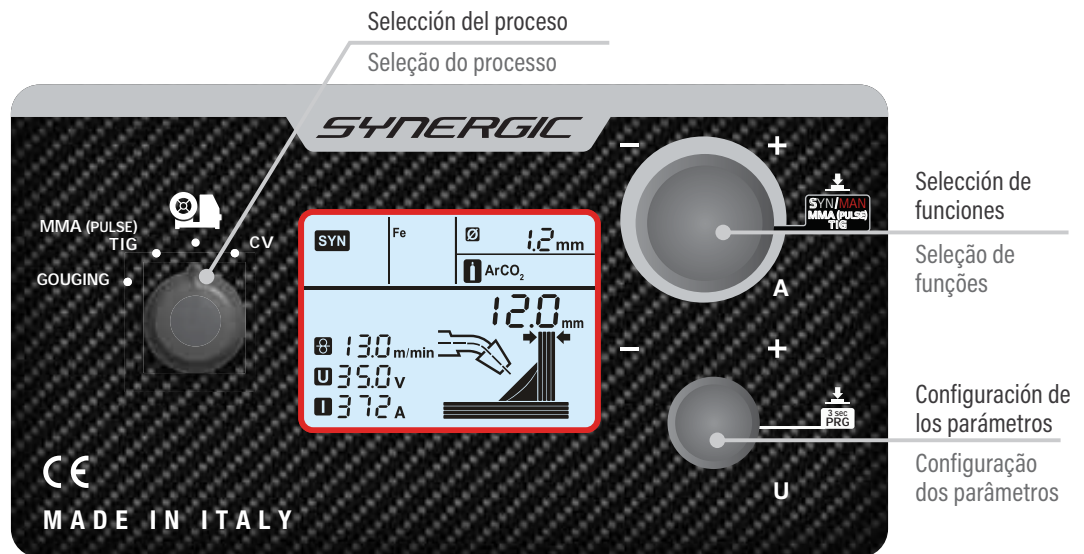
Resistentes a sujidade e pó, graças à construção especial do sistema de ventilação que, seguindo um túnel dedicado, permite preservar os componentes eletrônicos garantindo uma maior duração ao longo do tempo. A dupla pintura das placas de potência garante uma proteção adicional contra a umidade e a sujidade. Além disso, asseguram melhores desempenhos também na presença de subtensões (até -25%) e sobretensões (+15%). As redes particularmente instáveis ou com alta impedância, quando sob carga, baixam a tensão com consequências para a estabilidade e, conseqüentemente, para a qualidade da soldadura. A gama Supermig i tem uma elevada tolerância das tensões em entrada garantindo a continuidade, a eficiência e a qualidade dos trabalhos.



## INMEDIATO - IMEDIATO

**ES/**  
ESTABLECER EL  
PROCESO, SELECCIONAR  
LA FUNCIÓN Y AJUSTAR  
EL PARÁMETRO

**PT/**  
DEFINIR O PROCESSO,  
SELECIONAR A FUNÇÃO E  
AJUSTAR O PARÂMETRO



## PROCESOS - PROCESSOS



**ES/**  
**MIG-MAG/ FLUX**

Modo MIG-MAG con funcionamiento sinérgico (automático) o manual. Modo de funcionamiento con alimentador de hilo o modo CV.

**PT/**  
**MIG-MAG/ FLUX**

Modo MIG-MAG com operação sinérgica (automática) ou manual. Modo de funcionamento com alimentador de arame ou modo CV.



**ES/**  
**MMA - MMA PULSADO**

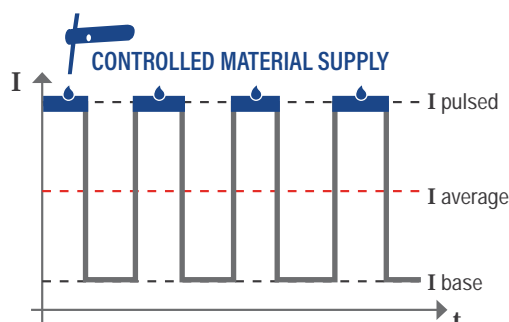
Soldadura de corriente continua y pulsada. El ajuste del arranque en Hot Start y Arc Force aumenta la calidad y la fluidez de la soldadura. El modo pulsado garantiza excelentes resultados con electrodos básicos y en la soldadura posicional. Menos salpicaduras y repasos, mayor calidad del cordón de soldadura.

**PT/**  
**MMA - MMA PULSADO**

Soldadura por corrente contínua e pulsada. O ajuste do Hot Start e Arc Force aumenta a qualidade e fluidez da soldadura. O modo pulsado assegura excelentes resultados com eletrodos básicos e em soldagem posicional. Menos respingos e retrabalho, maior qualidade do cordão de solda.

Una corriente de soldadura media más baja hace que el baño sea más viscoso, menos líquido, adecuado para la soldadura posicional.

Uma corrente de soldagem média mais baixa torna o banho mais viscoso, menos líquido, adequado para a soldagem posicional.



**ES/  
TIG**

Soldadura TIG-lift DC: el encendido preciso en contacto con la pieza garantiza una soldadura de calidad en acero, acero inoxidable, cobre, etc.

**PT/  
TIG**

Soldagem DC TIG-lift: o acionamento preciso em contato com a peça garante uma solda de qualidade em aço, aço inoxidável, cobre, etc.



**ES/  
GOUGING**

Torchado con electrodos de carbono para eliminar el exceso de material, para la revisión de la soldadura, para el corte de materiales o en la preparación de la pieza.

**PT/  
GOIVAGEM**

Goivagem com eletrodos carbono para remover o material em excesso, para revisões de soldadura, para materiais de corte ou na preparação de peças de trabalho.



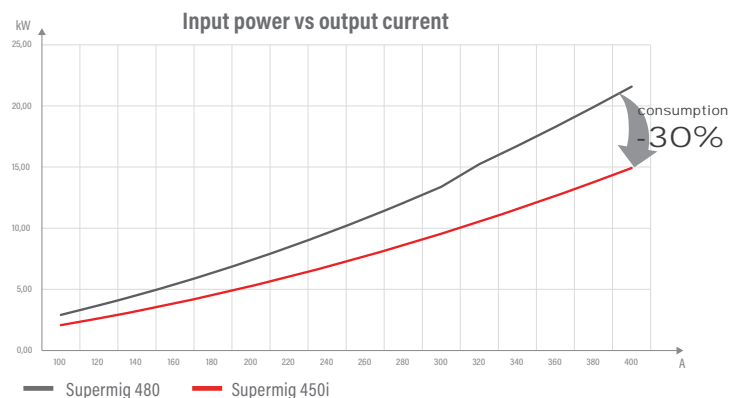
## TECNOLOGÍA INVERTER - TECNOLOGIA INVERTER

**ES/  
30% DE REDUCCIÓN DE LOS CONSUMOS**

La tecnología inverter disminuye drásticamente el consumo de energía respecto a los modelos tradicionales.

**PT/  
REDUÇÃO DE 30% NOS CONSUMOS**

A tecnologia inverter diminui drasticamente o consumo de energia em relação aos modelos tradicionais.

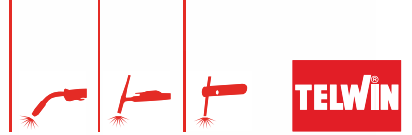


## VERSIONES - VERSÕES

	<b>GENERATOR</b>	<b>TORCHES</b>	<b>WIRE FEEDER</b>	<b>TROLLEY</b>	<b>GRA</b> <small>only included in mod. 500i XD AQUA</small>
<b>PACK+TROLLEY</b> <b>MIG-MAG/ FLUX</b> <b>MMA/ TIG DC-LIFT • GOUGING</b> Supermig 500i XD AQUA 816911	Supermig 500i XD AX70 	Supermig 500i XD AQUA 3m MT500 722625 	TS550 Supermig 500i XD 806172 	FEDERAL 803091 	GRA 2700 Supermig 500i XD AQUA 804505 
Supermig 500i XD 816912 Supermig 450i 816905 Supermig 350i 816903	Supermig 450i XD AX50 	Supermig 500i XD 3m MT40 743009 	TS500 Supermig 350i -450i 806170 		
<b>PACK</b> <b>MIG-MAG/ FLUX</b> <b>MMA/ TIG DC-LIFT • GOUGING</b> Supermig 500i XD 816910 Supermig 450i 816906 Supermig 350i 816904	Supermig 350i XD AX50 	Supermig 450i 3m MT36 742186 			
<b>GENERATOR</b> <b>MMA/ TIG DC-LIFT • GOUGING</b> Supermig 500i XD 816201 Supermig 450i 816199 Supermig 350i 816198					



# SUPERMIG 500i XD (AQUA)



## inverter

MULTIPROCESS  
MIG - MMA - TIG

ONE TOUCH



TIG LIFT

MMA PULSE



CARBON CUT

WIRE FEEDER  
4 ROLLS

AQUA



SUPERMIG 500i XD PACK + TROLLEY  
816912

SUPERMIG 500i XD PACK AQUA + TROLLEY  
816911

→ CONSUMABLES MIG-MAG Pag. 101

### STANDARD

3m MT40 743009	TS550 - WIRE FEEDER 4m 806172
3m MT500 mod. AQUA 722625	
0,6±0,8mm 742836 (2x)	TROLLEY FEDERAL mod. AQUA 803091
1-1,2mm 742837 (2x)	
3m AX70	GRA 2700 mod. AQUA - 804505

### OPTIONAL

GAS REGULATOR 722346	ALUMINIUM KIT 804457	MIG-MAG TORCHES MT240 4m 742996 MT40 4m 742820 5m 742822	GOUGING KIT 802666	GRA 2700 WATER COOLING UNIT 230V 804505	ELECTRODE HOLDERS 70mm²4m AX70 804126	WHEELS KIT 804318	TROLLEY FEDERAL 803091
QUICK GAS CONNECTOR 804208	FLUX KIT 804458	MT500 - mod. AQUA 4m 742821 5m 722683 MT555 DC 4m 742881	COIL ADAPTOR 802486	TS550 WIRE FEEDER 4m 806172	COOLANT FOR COOLING SYSTEMS 802976	TIG TORCH ST26V 742058	

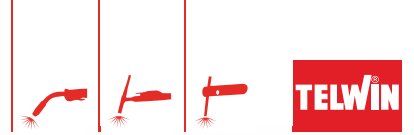
### TECHNICAL DATA

CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub>	A <sub>MIN</sub> MAX DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC	A <sub>60%</sub> 40°C DC	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> MAX DC	Ø <sub>ST</sub>	Ø <sub>SS</sub>	Ø <sub>AL</sub>	Ø <sub>FX</sub>	Ø <sub>BZ</sub>	IP	LxWxH	kg
		V (50-60Hz)	A	A	A	V	A	A	kW	kW	%	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	cm	
SUPERMIG 500i XD PACK AQUA + TROLLEY	816911	230/400 3ph	20 - 400 (400V)	400 @ 60%	400	67	30	21	16,6	16,6	86	0,8	1,6 8	0,6 1,6	0,8 1,6	0,8 1,6	0,9 1,2	0,8 1,2	IP23	103 x 50 x 133	88
SUPERMIG 500i XD PACK + TROLLEY	816912		20 - 320 (230V)	300 @ 60%	300	93	37	27	11,8	11,8										100 x 50 x 110	76
SUPERMIG 500i XD PACK	816910																			65 x 27 x 86	53

ES/ Soldadoras inverter multiproceso MIG-MAG/FLUX/BRAZING/MMA y TIG DC-Lift con arrastra hilo de 4 rodillos. Características: MIG-MAG: funcionamiento en manual y sinérgico - curvas sinérgicas preparadas (40 mod.500i XD, 450i ; 35 mod. 350i) - funcionamiento 2/4 tiempos, spot - regulaciones: rampa de subida de hilo, reactancia electrónica, tiempo de quemado final del hilo (burn-back), post gas - ajuste de la unidad de alimentación de alambre: alimentación manual del hilo, ajuste del cordón de soldadura, velocidad de alimentación del hilo (modo MAN) y potencia de soldadura (modo SYN) - posibilidad de conectar un alimentador de alambre semiautomático (CV) - MMA: funcionamiento en corriente continua y pulsada (MMA PULSE) - regulación hot start, arc force - protección antistick - VRD - TIG: cebado LIFT-DC - ESCARPADO con electrodos de carbono. Protecciones: termostática, sobretensión (+15%), subtensión (-25%), sobrecorriente, motogenerador. Equipadas con antorcha MIG-MAG, unidad de alimentación de alambre con cables de conexión, cable y pinza de masa. El modelo Supermig 500i XD también está disponible en versión refrigerada por agua.

PT/ Aparelhos de soldar inverter, multiprocesso MIG-MAG/FLUX/BRAZING/MMA/TIG DC-Lift, com alimentador de fio de 4 rolos. Características: MIG-MAG: modos de funcionamento: manual e sinérgico - curvas sinérgicas pré-definidas (40 mod. 500i XD 450i; 35 mod. 350i) - funcionamento 2/4 tempos, operação por pontos - regulação: velocidade da rampa de subida do fio, reatância eletrônica, burn-back time, post gas - ajuste do alimentador de fio: alimentação manual do fio, ajuste do cordão de soldadura, velocidade de alimentação do fio (modo MAN) e potência de soldadura (modo SYN) - possibilidade de ligar um alimentador de fio semiautomático (CV) - MMA: funcionamento em corrente contínua e pulsada (MMA PULSE) - regulações hot start, arc force - proteção anti-stick - VRD - TIG: ignição LIFT DC - CHANFRE com elétrodos de carvão. Proteções termostática, sobretensão (+15%), baixa tensão (-25%), picos de corrente, motogenerador. Fornecidos com tocha MIG-MAG, alimentador de fio com cabos de ligação, cabo e pinça. O Supermig 500i XD também está disponível numa versão refrigerada a água.

# SUPERMIG 450i - SUPERMIG 350i



## inverter

MULTIPROCESS  
MIG - MMA - TIG

ONE TOUCH

TIG LIFT

MMA PULSE

VRD  
VOLTAGE REDUCTION DEVICE

CARBON CUT

WIRE FEEDER  
4 ROLLS



## OPTIONAL

**PACK MIG 25 B**  
852204 - mod. Supermig 350i

- ROUNDVIEW HELMET
- WELDING HELMET BACKPACK
- DURANGO WELDER'S APRON
- MONTANA PLUS PRO
- CONSUMABLES BOX FOR MIG TORCH MT25
- COIL ADAPTOR B-300
- GAS REGULATOR 2 MANOMETERS 32 L/MIN
- ANTI STICK SPRAY

**PACK MIG 36 A**  
852205 - mod. Supermig 450i  
See pag. 34

## STANDARD

- 3m MT25 mod. 350i 742183
- 3m MT36 mod. 450i 742186
- 0,6÷0,8mm 742836 (2x)
- 1÷1,2mm 742837 (2x)
- TS500 - WIRE FEEDER 4m 806170
- TROLLEY FEDERAL Pack version 803091
- 3m AX50

## OPTIONAL

- GAS REGULATOR 722346
- ALUMINIUM KIT 804397
- MIG-MAG TORCHES MT25 mod. 350i 4m 742184 5m 742185
- GOUGING KIT 802666
- CONNECTING CABLES 4m 802348 10m 802349
- ELECTRODE HOLDERS 25mm<sup>2</sup>4m AX50 mod. 350i 804123 35mm<sup>2</sup>4m AX50 mod. 450i 804124
- WHEELS KIT 804318
- TROLLEY FEDERAL 803091
- QUICK GAS CONNECTOR 804208
- FLUX KIT 804398
- MT36 mod. 450i 4m 742187 5m 742188
- COIL ADAPTOR 802486
- TIG TORCH ST26V 742058

→ CONSUMABLES MIG-MAG Pag. 100/101

## TECHNICAL DATA

CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub> V (50-60Hz)	A <sub>MIN</sub> MAX DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC	A <sub>60%</sub> 40°C DC	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> MAX DC	Ø <sub>ST</sub>	Ø <sub>SS</sub>	Ø <sub>AL</sub>	Ø <sub>FX</sub>	Ø <sub>BZ</sub>	IP	LxWxH	kg	
																						EN 60974-1 A
SUPERMIG 450i PACK + TROLLEY	816905	230 / 400 3ph		20 - 400 (400V)	400 @ 40%	300	77	31	21	16	10,8	89	0,74	1,6 8	0,6 1,6	0,8 1,6	0,8 1,6	0,9 1,2	0,8 1,2	IP23	100 x 50 x 110	69
				20 - 320 (230V)	300 @ 40%	240	82	38	27	11	7,9										65 x 27 x 86	39
SUPERMIG 450i PACK	816906																					
SUPERMIG 350i PACK + TROLLEY	816903	230/400 3ph		20 - 270 (400V)	270 @ 40%	220	63	20	15	10	7,5	86	0,73	1,6 6	0,6 1,2	0,8 1,2	0,8 1,2	0,9 1,2	0,8 1,2	IP23	100 x 50 x 110	65
				20 - 250 (230V)	220 @ 40%	185	63	26	20	7,5	5,8										65 x 27 x 86	37
SUPERMIG 350i PACK	816904																					

MMA WELDING  
MIG-MAG WELDING  
TIG WELDING  
PLASMA CUTTING  
SPOT WELDING  
CHARGING & STARTING  
INDEX



# MASTERMIG i

EL EXPERTO DE LOS PROCESOS  
A ESPECIALISTA EM PROCESSOS

**3in1**  
MIG - MMA - TIG DC

TELWIN

ES/

Mastermig i es la gama de soldadoras inverter trifásica multiproceso MIGMAG/MMA/TIG DC-Lift versátil y fácil de usar. Garantiza resultados de calidad en diversos materiales (acero, acero inoxidable, aceros de alta resistencia, aluminio, etc.) y puede usarse para varias aplicaciones (carpintería metálica, mantenimiento, instalación, carrocería, etc.).

PT/

Mastermig i é a gama de aparelhos de soldar inverter trifásicos multiprocesso MIGMAG/MMA/TIG DC-Lift versátil e fácil de usar. Garantindo resultados de qualidade em diferentes materiais (aço, aço inoxidável, aços de alta resistência, alumínio, etc.) pode ser utilizada diversas aplicações (carpintaria metálica, manutenção, instalação, carroçaria, etc.).

## MULTIPROCESO - MULTIPROCESSO

ES/

### MIG-MAG

La regulación en MIG se ha ideado para que sea sencilla e inmediata.

PT/

### MIG-MAG

A regulação em MIG foi pensada para ser simples e imediata.



ES/

2T: la soldadura comienza con la presión del pulsador de antorcha y acaba cuando se suelta el pulsador.

PT/

2T: a soldadura começa pressionando o botão tocha e termina quando o botão é solto.



ES/

4T: útil para soldaduras de larga duración. La soldadura comienza apretando y soltando el pulsador de antorcha y termina solo cuando el pulsador de antorcha se aprieta y suelta una segunda vez.

PT/

4T: modo útil para soldaduras de longa duração. A soldadura começa carregando e soltando o botão tocha e termina somente quando o botão tocha está carregado e solto uma segunda vez.

V

Valor de tensión  
valor tensão

A

Valor de corriente  
valor corrente



Valor de velocidad del hilo  
valor velocidade fio

ES/

La regulación de los parámetros es intuitiva: se configuran los valores de la tensión de soldadura y de la velocidad de alimentación del hilo que siguen siendo visibles en las pantallas específicas. Durante las operaciones de soldadura, se pueden ver los valores en tiempo real para efectuar un seguimiento del propio trabajo con precisión. Además, después de haber acabado de soldar, los valores medios de soldadura permanecen en pantalla durante unos segundos.

PT/

A regulação dos parâmetros é intuitiva: são configurados os valores da tensão de soldadura e da velocidade de alimentação do fio, que permanecem bem visíveis nos ecrãs dedicados. Durante as operações de soldadura, é possível visualizar os valores em tempo real para monitorizar o trabalho com precisão. Além disso, quando terminar de soldar, os valores médios de soldadura permanecem no ecrã durante alguns segundos.





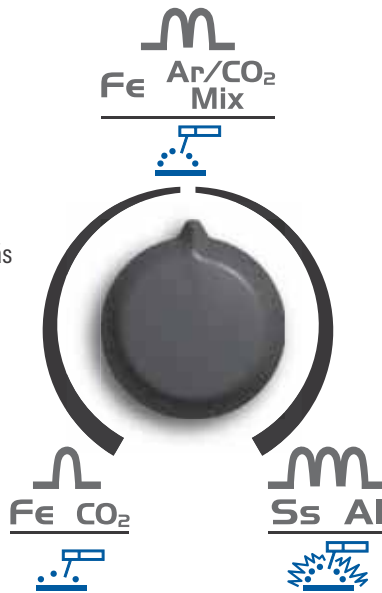
## INDUCTANCE

### ES/ MIG-MAG: REGULACIÓN DE LA INDUCTANCIA

Permite regular la reactividad de soldadura: un nivel de inductancia elevado determina un baño de soldadura más caliente con pocas proyecciones. La regulación de la inductancia mejora la soldadura según el material/gas utilizado.

### PT/ MIG-MAG: REGULAÇÃO DA INDUTÂNCIA

Permite regular a reatividade de soldadura: um nível de indutância elevado determina um banho de soldadura mais quente, com poucas projeções. A regulagem da indutância melhora a soldadura com base no material/gás utilizado.



### ES/ TIG

Mastermig i suelda en TIG DC con cebado LIFT. Se regula la corriente de soldadura con el valor deseado y se inicia inmediatamente a soldar con el cebado TIG-LIFT.

## DYNAMIC ARC

### ES/ MMA: DYNAMIC ARC

Regulación sinérgica de Arc Force y Hot Start. Mejora la fluidez de la soldadura, evita el encolado del electrodo a la pieza y optimiza la soldadura con diversos tipos de electrodos.

### PT/ MMA: DYNAMIC ARC

Regulação sinérgica de Arc Force e Hot Start. Melhora a fluidez da soldadura, evita a colagem do eletrodo à peça e otimiza a soldadura com vários tipos de eletrodos.

### PT/ TIG

Mastermig i solda em TIG DC com ignição LIFT. A corrente de soldadura é regulada no valor pretendido e começa-se imediatamente a soldar com ignição TIG-LIFT.

## RESISTENCIA - RESISTÊNCIA

### ES/ RESISTENCIA A LAS REDES INESTABLES

MASTERMIG i mantiene una elevada estabilidad de la corriente de soldadura a las variaciones de la tensión de alimentación y de especial manera a las bajadas de tensión (-25% y +15% sobre la tensión nominal), vista la amplia tolerancia ofrecida por el circuito de alimentación de la máquina.

### ES/ A PRUEBA DE SUCIEDAD Y POLVO

Gracias a su versatilidad, Mastermig i puede usarse en los contextos más diversos. Ha sido diseñada para resistir la suciedad y el polvo gracias al sistema de ventilación que, mediante un túnel específico, protege los componentes más sensibles para garantizar una mayor duración a lo largo del tiempo.

### PT/ RESISTÊNCIA ÀS REDES INSTÁVEIS

MASTERMIG i mantém uma elevada estabilidade da corrente de soldadura às variações da tensão de alimentação e, em especial, às subtensões (-25% e +15% sobre a tensão nominal), vista a ampla tolerância fornecida pelo circuito de alimentação da máquina.

### PT/ À PROVA DE SUJIDADE E PÓ

Graças à sua versatilidade, Mastermig i pode ser usada nos mais diferentes contextos. Com efeito, foi projetada para resistir a sujidade e pó graças ao sistema de ventilação que, com um túnel dedicado, protege os componentes mais sensíveis para garantir uma maior duração ao longo do tempo.

**-25%**  
**UNDervOLTAGE**



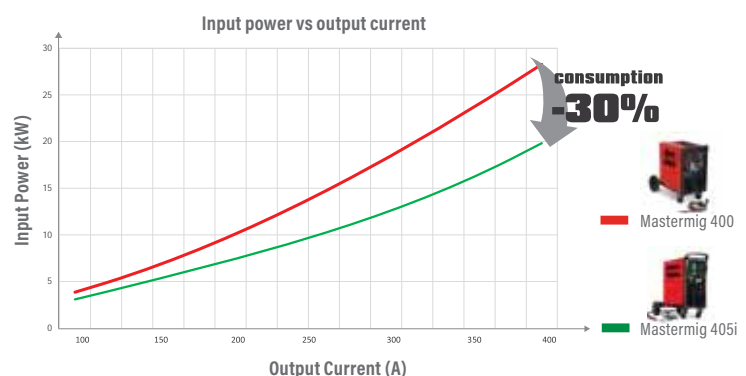
## TECNOLOGÍA INVERTER - TECNOLOGIA INVERTER

### ES/ 30% DE REDUCCIÓN DE LOS CONSUMOS

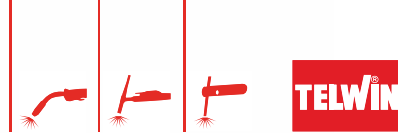
Menores consumos respecto a los modelos tradicionales.

### PT/ REDUÇÃO DE 30% NOS CONSUMOS

Menores consumos em relação aos modelos tradicionais.



# MASTERMIG 405i



**inverter**

MULTIPROCESS  
MIG - MMA - TIG

**TIG  
LIFT**



## OPTIONAL

### PACK MIG 36 A

852205

ROUNDVIEW  
HELMET



WELDING HELMET  
BACKPACK



DURANGO WELDER'S  
APRON



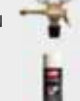
MONTANA PLUS PRO



COIL ADAPTOR B-300



GAS REGULATOR 2  
MANOMETERS 32 L/MIN



ANTI STICK SPRAY



## STANDARD

3m MT36 742186	0,6-0,8mm 742576 (2x)
	1-1,2mm 742366 (2x)
35mm <sup>2</sup> 4m AX50 804124	3m AX50

## OPTIONAL

QUICK GAS CONNECTOR 804208	MMA - MIG/MAG TIG MASKS JAGUAR CYBORG 804081 More masks pag. 88	ALUMINIUM KIT 802273	MIG-MAG TORCHES MT36 4m 742187 5m 742188	COIL ADAPTOR 802486	CONSUMABLES MIG-MAG Pag. 101
GAS REGULATORS 722346			TIG TORCH 4m ST26V 742058		

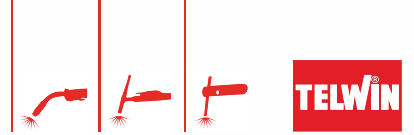
## TECHNICAL DATA

CE	ERC	CODE	V <sub>3PH</sub>	A <sub>MIN</sub>	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	V <sub>0 DC</sub>	A <sub>MAX</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø <sub>MIN</sub>	Ø <sub>MAX</sub>	Ø <sub>AL</sub>	Ø <sub>FX</sub>	Ø <sub>BZ</sub>	IP	LxWxH	kg			
			V (50-60Hz)	DC	EN 60974-1 A	EN 60974-1 A	V	A	A	kW	kW	%	mm	mm	mm	mm	mm		cm	kg			
MASTERMIG 405i			230/400 3ph	816197	20 - 400 (400V)	400 @ 40%	300	77	31	21	16	10,8	89	0,74	1,6 8	0,6 1,6	0,8 1,6	0,8 1,6	1 1,2	0,8 1,2	IP22	92 x 46 x 80	44,9
					20 - 320 (230V)	300 @ 40%	240	82	38	27	11	7,9											

ES/ Soldadoras inverter multiproceso MIG-MAG/ FLUX (con gas mod. 305i-405i)/ BRAZING/ MMA y TIG DC-Lift, con alimentador de hilo de 4 rollos (mod.305i -405i). Características: display para visualización dinámica de los valores ajustados - soldadura MIG-MAG en 2/4 tiempos con ajuste de reactancia - TIG DC-Lift - MMA con ajuste sinérgico de Arc force y Hot Start - protecciones termostática, sobretensión (+15%), subtensión (-25%), sobrecorriente, motogenerador. Equipadas con antorcha MIG-MAG, pinza portaelectrodos, cable y pinza de masa.

PT/ Aparelhos de soldar inverter multi-processo MIG-MAG/ FLUX (com gás mod. 305i-405i)/ BRAZING/MMA e TIG DC-Lift, com alimentador de fio de 4 rolos (mod.305i -405i). Características: ecrã para visualização dinâmica dos valores definidos - soldadura MIG-MAG em 2/4 tempos com ajuste de reactância - TIG DC-Lift - MMA com ajuste sinérgico de Arc Force e Hot Start - proteções: termóstato, sobretensão (+15%), subtensão (-25%), sobrecorrente, motor-gerador. Fornecidos com tocha MIG-MAG, porta-eléttodos, cabo e pinça de terra.

# MASTERMIG 305i - MASTERMIG 275i



MIG MAG	MIG-MAG FLUX	MMA TIG DC - LIFT	3 230/400V	3 400V	MAX 15kg 300mm
mod. 275i	mod. 305i		mod. 305i	mod. 275i	

## inverter

MULTIPROCESS  
MIG - MMA - TIG

**TIG  
LIFT**

WIRE FEEDER  
**4**  
ROLLS  
mod. 305i



## OPTIONAL

### PACK MIG 25 A

852203

ROUNDVIEW  
HELMET



WELDING HELMET  
BACKPACK



DURANGO WELDER'S  
APRON



MONTANA PLUS PRO



CONSUMABLES BOX  
FOR MIG TORCH MT25



COIL ADAPTOR B-300



GAS REGULATOR 2  
MANOMETERS 12 L/MIN



ANTI STICK SPRAY



MMA WELDING

MIG-MAG WELDING

TIG WELDING

PLASMA CUTTING

SPOT WELDING

CHARGING & STARTING

INDEX

## STANDARD

3m MT25 742183	0,6÷0,8mm mod. 305i - 742576 (2x) mod. 275i - 742575
25mm² 4m AX50 804123	1÷1,2mm mod. 305i - 742366 (2x)
	3m AX50

## OPTIONAL

CONSUMABLES BOX MT25 804152	GAS REGULATOR 722119	MMA - MIG/MAG TIG MASKS JAGUAR CYBORG 804081 More masks pag. 88	MIG-MAG TORCHES MT25 4m 742184 5m 742185	COIL ADAPTOR 802486	CONSUMABLES MIG-MAG Pag. 100
QUICK GAS CONNECTOR 804208	ALUMINIUM KIT mod. 305i 802663 mod. 275i 802766			TIG TORCH 4m ST26V 742058	

## MASTERMIG 275i

816196

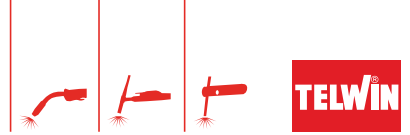


## TECHNICAL DATA

CE	ERC	CODE	V <sub>3PH</sub>	A <sub>MIN</sub> MAX DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC	A <sub>60%</sub> 40°C DC	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> MAX DC	Ø <sub>ST</sub>	Ø <sub>SS</sub>	Ø <sub>AL</sub>	Ø <sub>BZ</sub>	IP	LxWxH	kg
			V (50-60Hz)	A	EN 60974-1 A	EN 60974-1 A	V	A	A	kW	kW	%	mm	mm	mm	mm	mm	mm		cm	kg
MASTERMIG 305i	816200	230/400 3ph	20 - 270 (400V)	270 @ 40%	220	63	20	15	10	7,5	0,73	1,6 6	0,6 1,2	0,8 1,2	0,8 1,2	0,8 1,2	0,8 1,2	IP22	92 x 46 x 80	45	
			20 - 250 (230V)	220 @ 40 %	185	63	26	20	7,5	5,8											
MASTERMIG 275i	816196	400 3ph	20 - 250	250 @ 30%	180	77	17,4	11,4	8,8	5,7	85	0,72	1,6 5	0,6 1,2	0,8 1	0,8 1	0,8 1	IP22	92 x 46 x 80	44,5	



# ELECTROMIG 220 SYNERGIC



## inverter

MULTIPROCESS  
MIG - MMA - TIG

**ONE TOUCH**  
LCD SYNERGY



### STANDARD

3m MT15 742180	
0,6÷0,8mm 742575	
GAS TUBE	
3m AX50	

### OPTIONAL

<b>BOXES</b> MIG READY BOX F 804168  <b>CONSUMABLES BOX</b> 804137 	<b>GAS REGULATOR</b> 722119   <b>QUICK GAS CONNECTOR</b> 804208 	<b>MMA - MIG/MAG TIG MASKS</b> VANTAGE RED XL 802936 More masks pag. 88 	<b>ALUMINIUM KIT</b> 802817   <b>STAINLESS STEEL KIT</b> 802037 	<b>MIG-MAG TORCHES</b> MT15 4m 742181 5m 742182 	<b>NAIL SPOT WELDING KIT</b> 802034 	<b>BRAZING WIRE</b>   Use steel gas accessories Ø 0,8mm - CuSi <sub>3</sub> 0,8kg - 802495 3 kg - 802434	<b>ELECTRODE HOLDER</b> 25mm <sup>2</sup> 4m AX50 804123   <b>TIG TORCH</b> 4m - ST26V 742058 	<b>TROLLEY COSMOPOLITAN</b> 803079 	<b>TROLLEY EUROPA</b> 803073 
---	--	--	--	--	--	--	--	---	-------------------------------------

→ CONSUMABLES MIG-MAG Pag. 100

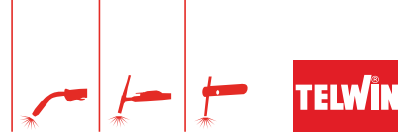
### TECHNICAL DATA

CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub>	A <sub>MIN</sub> / A <sub>MAX</sub> DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC	A <sub>60%</sub> 40°C DC	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> / Ø <sub>MAX</sub> DC	Ø <sub>ST</sub>	Ø <sub>SS</sub>	Ø <sub>AL</sub>	Ø <sub>FX</sub>	Ø <sub>BZ</sub>	IP	LxWxH	kg
	V (50-60Hz)	A	EN 60974-1	EN 60974-1	V	A	A	kW	kW	%		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		cm	kg
<b>ELECTROMIG 220 SYNERGIC</b>	816059	400 3ph	10 - 230	200 @ 20%	105	75	9	5	5,8	3	87	0,9	1,6 / 4	0,6 / 1	0,8 / 1	0,8 / 1	0,8 / 1,2	0,8 / 1	IP23	62 x 26 x 49	23

**ES/ Soldadoras inverter, multiproceso MIG-MAG/FLUX/BRAZING/MMA/ y TIG DC-Lift.** Flexibilidad de uso con diferentes materiales soldados (acero, acero inoxidable, aluminio) y soldados con bronce y plata (chapas galvanizadas). Gran variedad des aplicaciones, desde el mantenimiento a la instalación, hasta las intervenciones en los talleres de carrocería. La rápida regulación SINÉRGICA vuelve los productos muy simples de usar. La tecnología ATC, Made in Telwin, permite obtener con gran facilidad soldaduras excelentes en espesores sutiles, gracias a un control avanzado del arco. Equipadas con soplete, cable y pinza de masa.

**PT/ Aparelhos de soldar inverter, multiprocesso MIG-MAG/FLUX/BRASAGEM/MMA/ e TIG DC-Lift.** Flexibilidade de utilização com diferentes materiais soldados (aço, aço inox, alumínio) e soldados por brasagem (chapas galvanizadas). Grande variedade de campos de aplicação, desde a manutenção à instalação e intervenções em carroçaria. A rápida regulação SINÉRGICA torna o equipamento muito simples de usar. A tecnologia ATC, Made in Telwin, permite obter excelentes resultados de soldadura em materiais de espessura fina, graças ao controlo avançado do arco. Fornecidos com tocha, cabo e pinça.

# TECHNOMIG 215 - 225 - 260 DUAL SYNERGIC



## inverter

MULTIPROCESS  
MIG - MMA - TIG

**ONE TOUCH**  
LCD SYNERGY



### STANDARD

- 3m MT15 mod. 215, 225 - 742180
- 3m MT15 mod. 260 - 742183
- 0,6±0,8mm 742575
- GAS TUBE
- 3m mod. 215 - AX25 mod. 225, 260 - AX50

### OPTIONAL

- BOXES**  
MIG READY BOX F mod. 215, 225 804168
- CONSUMABLES BOX**  
mod. 215, 225 804137
- CONSUMABLES BOX**  
MT25 mod. 260 804152

- GAS REGULATOR**  
722119
- QUICK GAS CONNECTOR**  
804208

- ALUMINIUM KIT**  
802817
- STAINLESS STEEL KIT**  
802037

- MIG-MAG TORCHES**  
MT15 mod. 215, 225 4m 742181 5m 742182  
MT25 mod. 260 4m 742184 5m 742185

- ELECTRODE HOLDER**  
16mm<sup>2</sup> 3m AX25 mod. 215 - 804121  
25mm<sup>2</sup> 4m AX50 mod. 225, 260 804123

- TIG TORCH**  
4m - ST9V mod. 215, 260 722563  
mod. 225 - 742058
- GLOVES**  
MONTANA - 804336  
More gloves pag. 94

→ CONSUMABLES MIG-MAG Pag. 100

- TROLLEY**  
COSMOPOLITAN mod. 215, 260 803079

- TROLLEY**  
EUROPA mod. 215, 260 803073

**TECHNOMIG 215 DUAL SYNERGIC**  
816232



### TECHNICAL DATA

CE   EAC	CODE	V <sub>1PH</sub>	A <sub>MIN</sub> / A <sub>MAX</sub> / DC	A <sub>MAX</sub> 40°C / DC EN 60974-1 A	A <sub>60%</sub> 40°C / DC EN 60974-1 A	V <sub>0 DC</sub>	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> / Ø <sub>MAX</sub> / DC	Ø <sub>ST</sub>	Ø <sub>SS</sub>	Ø <sub>AL</sub>	Ø <sub>FX</sub>	Ø <sub>BZ</sub>	IP	LxWxH / cm	kg
TECHNOMIG 215 DUAL SYNERGIC	816232	230 1ph	20 - 220	180 @ 20%	100	52	31	15	5	2,2	85	0,7	1,6 / 3,2	0,6 / 1	0,8 / 1	0,8 / 1	0,8 / 1,2	0,8 / 1	IP23	62 x 26 x 49	22
TECHNOMIG 225 DUAL SYNERGIC	816057	230 1ph	20 - 220	180 @ 20%	100	78	32	15	5	2,2	84	0,7	1,6 / 3,2	0,6 / 1	0,8 / 1	0,8 / 1	0,8 / 1,2	0,8 / 1	IP23	79,5 x 37,5 x 73	30
TECHNOMIG 260 DUAL SYNERGIC	816056	230 1ph	20 - 250	220 @ 20%	130	60	39	22	6,3	3,3	87	0,7	1,6 / 4	0,6 / 1,2	0,8 / 1	0,8 / 1	0,8 / 1,2	0,8 / 1	IP23	62 x 26 x 49	22

ES/ Soldadoras inverter de hilo MIG-MAG/FLUX/BRAZING y TIG DC-Lift. La flexibilidad de uso y los diferentes materiales soldados (acero, acero inoxidable, aluminio), y soldados con bronce y plata (chapas galvanizadas) permiten una gran variedad de campos de aplicación, desde el mantenimiento a la instalación, hasta las intervenciones en los talleres de carrocería. Regulación SINÉRGICA de los parámetros de soldadura gracias a la tecnología "ONE TOUCH": es suficiente configurar el espesor del material y empezar a soldar. Además es posible intervenir manualmente en la longitud del arco para modificar la forma del cordón de soldadura. Un bajo peso y la máxima compactibilidad además aseguran una fácil transportabilidad a todos los lugares de intervención, tanto bajo techo como al aire libre. Características: 27 (29 mod. 260) curvas sinérgicas preparadas - visualización en display LCD de tensión, corriente, velocidad de soldadura - regulaciones: rampa de subida de hilo, reactancia electrónica, tiempo de quemado final del hilo (burn-back), post gas - selección funcionamiento 2/4 tiempos, spot - cambio de polaridad para soldadura GAS MIG-MAG/BRAZING - protecciones termostática, sobre-tensión, baja-tensión, sobre-corriente, motogenerador\* (± 15%).

PT/ Aparelhos de soldar inverter MIG-MAG/FLUX/BRASAGEM/MMA e TIG DC-Lift. A flexibilidade de utilização e os diferentes materiais soldados (aço, aço inox, alumínio) ou soldados por brasagem (chapas galvanizadas) permitem uma grande variedade de campos de aplicação, desde a manutenção à instalação e intervenções em carroçaria. Regulação SINÉRGICA dos parâmetros de soldadura graças à tecnologia "ONE TOUCH": basta configurar a espessura do material e começar a soldar. Também é possível intervir manualmente no comprimento do arco para modificar a forma do cordão de soldadura. O peso reduzido e dimensões compactas asseguram uma fácil movimentação a todas as áreas de intervenção, tanto em espaços interiores como ao ar livre. Características: 27 (29 mod. 260) curvas sinérgicas pré-definidas - visualização no ecrã LCD da voltagem, corrente, velocidade de soldadura - regulações: rampa de subida do fio, reatância eletrônica, tempo de queima final do fio (burn-back), pós-gás - seleção funcionamento 2/4 tempos, spot - inversão de polaridade para soldadura GÁS MIG-MAG/BRASAGEM - proteções termostática, sobretensão, baixa voltagem, picos de corrente, motogenerador\* (± 15%).

MMA WELDING

MIG-MAG WELDING

TIG WELDING

PLASMA CUTTING

SPOT WELDING

CHARGING & STARTING

INDEX

		WELDING CURRENT (A)							DUTY CYCLE EN60974-1	TIG	TIG FEATURES			OTHER FEATURES			AQUA	DISPLAY						
		AC	DC	50	100	150	200	250	300	350	HF	LIFT	PULSE	EASY PULSE	THIN SPOT	MMA	MIX AC/DC	VRD	JOB Customized Programs	AQUA VERSION	LCD	DIGITAL		
3ph	SUPERIOR TIG 422 WAVE AC/DC	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>								400@40%	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
	SUPERIOR TIG 422 AC/DC	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>								400@40%	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	SUPERTIG 302 AC/DC	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>								250@30%	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1ph	TECHNOLOGY TIG 222 AC/DC	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>								200@24%	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
3ph	SUPERIOR TIG 421 DC	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>								350@35%	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
	SUPERIOR TIG 311 DC	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>								300@30%	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
	SUPERIOR TIG 251 DC	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>								230@20%	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1ph	TECHNOLOGY TIG 230 DC	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>								220@30%	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

CURRENT @ 60% - EN 60974-1

## TECNOLOGÍAS DE SOLDADURA TIG - TECNOLOGIAS DE SOLDADURA TIG

### TIG PULSADO - TIG PULSADO

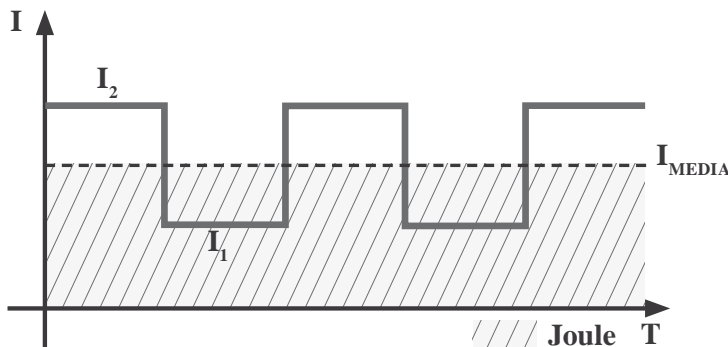


**ES/** El aporte térmico reducido del pulsado garantiza deformaciones mínimas y facilita la soldadura especialmente en posiciones difíciles o en materiales que requieren un aporte térmico reducido (ACERO INOXIDABLE - ALUMINIO).

**PT/** A reduzida entrada de calor do pulsado garante deformações mínimas e facilita a soldadura especialmente em posições difíceis ou em materiais que requerem uma entrada de calor reduzida (AÇO INOXIDÁVEL - ALUMÍNIO).

- Control fiable del baño de soldadura para soldaduras de primera pasada en posiciones difíciles y en chapas finas.
- Distorsión reducida gracias al menor aporte térmico.
- Ideal para cordones de soldadura visibles gracias al elevado resultado estético.

- Controlo fiável do banho de soldadura para soldaduras de primeiro passe em posições difíceis e em chapas finas.
- Distorção reduzida devido ao menor aporte térmico.
- Ideal para cordões de soldadura visíveis devido ao seu elevado aspeto visual.





### EASY PULSE

### EASY PULSE



#### ES/

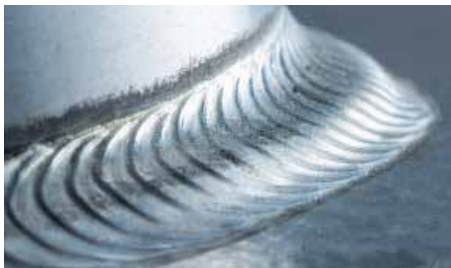
El modo Easy Pulse hace que la soldadura pulsada sea accesible incluso para los usuarios menos experimentados gracias a un ajuste automático de los parámetros: sólo tienes que ajustar la corriente principal y la secundaria varía proporcionalmente.

#### PT/

O modo Easy Pulse torna a soldadura por impulsos acessível mesmo a utilizadores menos experientes, graças a uma regulação automática dos parâmetros: basta regular a corrente principal e a corrente secundária varia proporcionalmente.

### MIX AC/DC

### MIX AC/DC



**ES/** La función MIX AC-DC representa un método avanzado para el proceso de soldadura TIG pulsada. Caracterizada por la conmutación entre corriente alterna (en la fase pulsada) y corriente continua (en la fase de corriente de base), esta tecnología ofrece un ajuste preciso y personalizado de cada parámetro de la curva de soldadura. La configuración de estos parámetros puede adaptarse a las necesidades específicas de cada etapa del proceso. Resulta especialmente adecuada cuando se trabaja con espesores o piezas de grandes masas para calentar la pieza a soldar y prepararla para la soldadura AC. También es útil en la soldadura posicional vertical ascendente y cuando se requieren altos estándares de estética en la soldadura.

**PT/** A função MIX AC-DC representa uma solução avançada do processo de soldadura TIG por impulsos. Caracterizada pela comutação entre corrente alternada (na fase pulsada) e corrente contínua (na fase de corrente de base), esta tecnologia oferece uma regulação precisa e personalizada de cada parâmetro da curva de soldadura. A configuração destes parâmetros pode ser facilmente adaptada às exigências específicas de cada etapa do processo. É particularmente adequada quando se trabalha com espessuras ou peças de trabalho com grandes massas para aquecer a peça de trabalho e preparar a peça para a soldadura AC. Também é útil na soldadura posicional vertical ascendente e quando são necessários elevados níveis de estética de soldadura.

### THIN SPOT

### THINSPOT

ThinSpot es una función avanzada que permite la soldadura por puntos en TIG de chapas sutiles de forma fácil, precisa y rápida. Pensada especialmente para elaboraciones en acero inoxidable, puede adoptarse también para Acero y Titanio. Un control del arco evolucionado y la posibilidad de definir tiempos de cebado muy reducidos permiten limitar considerablemente el aporte térmico a la pieza, reduciendo el riesgo de perforaciones a causa del calentamiento excesivo. El resultado es un punto de soldadura de calidad parecida a la soldadura de Láser por apariencia y resistencia. Los tiempos reducidos de la soldadura por puntos además garantizan un mayor respeto del material básico (sobre todo Acero Inoxidable), reduciendo las posibilidades de corrosión, y permiten una mayor velocidad de ejecución, con ventaja de una productividad más elevada con respecto al método de soldadura por puntos tradicional tipo TIG.

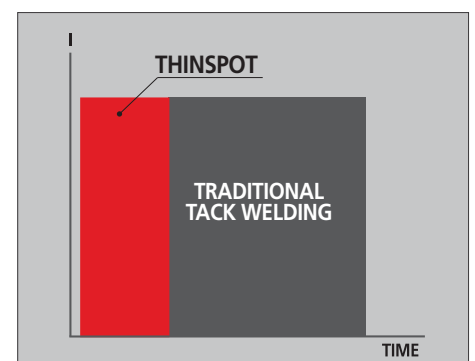
ThinSpot é uma função avançada que permite a soldadura TIG por pontos em chapas metálicas finas, de forma rápida, fácil e precisa. Particularmente concebida para utilização em aço inoxidável, também é adequada para Aço e Titânio. O controlo da aresta de corte e a possibilidade de definir um tempo de início do arco extremamente reduzido, permitem diminuir consideravelmente a carga térmica de cada peça, reduzindo o risco de perfuração causado por sobreaquecimento. O resultado é uma soldadura por pontos com uma qualidade semelhante à do Laser, em aparência e nível de resistência. Tempos de soldadura mais reduzidos também garantem uma maior integridade do material de base (especialmente Aço Inoxidável), diminuindo a possibilidade de corrosão e simultaneamente permitindo velocidades de trabalho mais rápidas; todos estes fatores se conjugam para proporcionar uma maior produtividade em comparação com o método tradicional de soldadura TIG por pontos.

#### CARACTERÍSTICAS:

- Soldadura por puntos de chapas rápida y precisa
- Alta velocidad de ejecución
- Facilidad de uso, fácil de automatizar
- Deformación reducida o ausente, gracias al aporte térmico menor
- Mayor resistencia a la corrosión del material
- Posibilidad de unir chapas sutiles con otras de espesores considerablemente distintos

#### CARACTERÍSTICAS:

- Soldadura por pontos rápida e precisa
- Alta velocidade de execução
- Facilidade de utilização e de programação
- Deformação reduzida ou inexistente graças a um menor aporte térmico
- Maior resistência dos materiais à corrosão
- Possibilidade de unir chapas metálicas finas com outras de espessuras consideravelmente diferentes



ES/ Tiempos de soldadura por puntos ThinSpot y TIG tradicional  
PT/ Tempos de soldadura por pontos ThinSpot e TIG tradicional



# SUPERIOR TIG WAVE

TECHNICAL  
INFORMATION



## POTENCIA, PRECISIÓN E INTELIGENCIA POTÊNCIA, PRECISÃO E INTELIGÊNCIA



ES/

Superior Tig 422 AC/DC Wave es la soldadora TIG AC/DC diseñada para el mundo profesional y la industria. La precisión y la calidad de trabajo son el resultado de unas funciones avanzadas que garantizan una productividad y fiabilidad superiores.

PT/

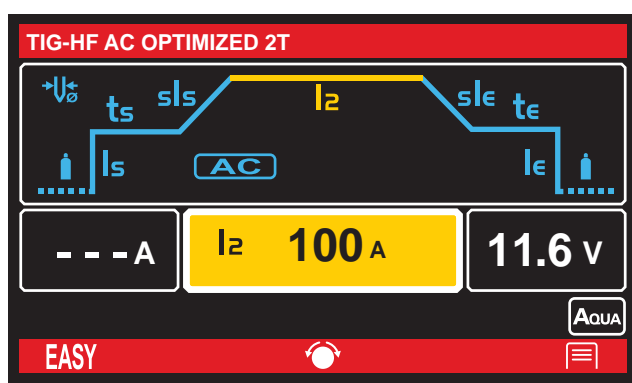
A Superior Tig 422 AC/DC Wave é a máquina de soldar TIG AC/DC concebida para o mundo profissional e para a indústria. A precisão e a qualidade do trabalho são o resultado de características avançadas que garantem uma produtividade e fiabilidade superiores.

## INTUITIVO Y PERSONALIZABLE - INTUITIVO E PERSONALIZÁVEL

ES/ Configure el modo de trabajo que más se ajuste a sus necesidades:

PT/ Definição do ambiente de trabalho mais próximo das suas necessidades:

**MODO PRO - MODO PRO:**



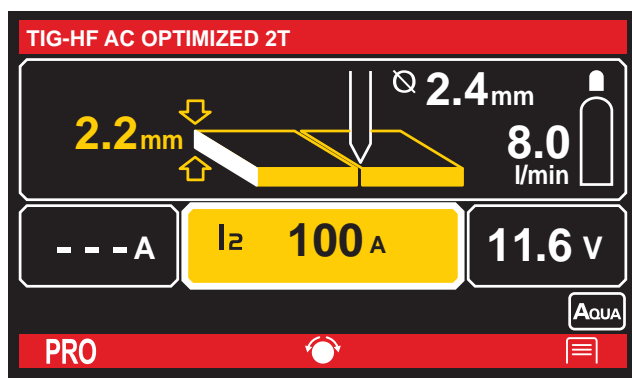
PERSONALIZACIÓN DE TODOS LOS PARÁMETROS DE SOLDADURA TIG PARA UNA FLEXIBILIDAD DE TRABAJO EXCEPCIONAL.

- Almacenamiento/recuperación de los programas personalizados.
- Todos los parámetros utilizados durante la soldadura TIG se pueden navegar y cambiar fácilmente.

PERSONALIZAÇÃO DE TODOS OS PARÂMETROS DE SOLDADURA TIG PARA UMA FLEXIBILIDADE DE TRABALHO EXCEPCIONAL.

- Memorização/recuperação de programas personalizados.
- Todos os parâmetros utilizados durante a soldadura TIG podem ser navegados e alterados facilmente.

**MODO FÁCIL - MODO FÁCIL:**



PARAMETRIZACIÓN AUTOMÁTICA SELECCIONANDO EL ESPESOR Y EL MATERIAL.

- La pantalla le indicará el electrodo más adecuado a utilizar y el caudal de gas.
- Los principales parámetros de trabajo (corriente y tensión) están siempre a la vista y son claramente visibles en la pantalla.
- Los parámetros se ajustan sinérgicamente regulando el espesor a soldar.

PARAMETRIZAÇÃO AUTOMÁTICA ATRAVÉS DA SELEÇÃO DA ESPESSURA E DO MATERIAL.

- O ecrã indica o elétrodo mais adequado a utilizar e o caudal de gás.
- Os principais parâmetros de trabalho (corrente e tensão) estão sempre em evidência e são claramente visíveis no ecrã.
- A regulação dos parâmetros é efectuada de forma sinérgica, ajustando a espessura a soldar.

## SALDADURA EN AC - SOLDAGEM AC

**FORMAS DE ONDA: AC SENOIDAL/CUADRADA/OPTIMIZADA**

Es posible seleccionar diferentes formas de onda para la soldadura de AC en función de los requisitos de procesamiento. La elección entre formas de onda senoidal, cuadrada u optimizada proporciona una estabilidad del arco y una reducción del ruido diferentes.

**FORMAS DE ONDA: AC SINUS/QUADRADO/OPTIMIZADO**

É possível selecionar diferentes formas de onda para a soldadura AC, dependendo dos requisitos de processamento. A escolha entre as formas de onda Sinus, Quadrada ou Optimizada proporciona uma estabilidade do arco e uma redução do ruído diferentes.

**SINUS**



Arco más suave, menos eficaz para calentar, más silencioso.

Arco mais suave, menor eficiência de aquecimento, mais silencioso.

**SQUARE**



Arco más dinámico, más eficaz para calentar.

Arco mais dinâmico, mais eficiente para o aquecimento.

**OPTIMIZED**



Curva optimizada, combina las ventajas de la onda sinusoidal con las de la onda cuadrada.

Curva optimizada, combina as vantagens da onda sinusoidal com as da onda quadrada.

## CARACTERÍSTICAS - CARACTERÍSTICAS



Robustas asas ergonómicas para mover la máquina sin esfuerzo

Pegas ergonómicas robustas para deslocar a máquina sem esforço

Barra frontal para proteger la pantalla y manipular el producto en la zona de trabajo

Barra frontal para proteção do ecrã e manuseamento do produto na área de trabalho

Las ranuras de ventilación dirigen el aire hacia abajo, evitando que interfiera con la zona de soldadura donde se requiere gas de protección

As ranhuras de ventilação direccionam o ar para baixo, impedindo-o de interferir com a área de soldadura onde é necessário gás de proteção

Refrigeración con túnel de aire dedicado para proteger del polvo y la suciedad

Arrefecimento com túnel de ar dedicado para proteção contra poeiras e sujidade

Diseño modular para una mayor eficacia y rapidez en las operaciones de mantenimiento.

Conceção modular para maior eficiência e rapidez nas operações de manutenção

Diseñada y construida con plásticos duraderos y reciclables que absorben los impactos gracias a sus estructuras protectoras.

Concebida e construída com plásticos duráveis e recicláveis que absorvem os choques graças a estruturas de proteção.

**-25%**  
UNDERVOLTAGE

Garantiza el mejor rendimiento incluso en presencia de subtensión (hasta -25%) y sobretensión (+15%).

Garante o melhor desempenho mesmo na presença de subtensão (até -25%) e sobretensão (+15%).

## MÁS DE 10 MODOS DE SOLDADURA - MAIS DE 10 MODOS DE SOLDADURA:



**AC** STANDARD, PULSE,  
EASY PULSE, SPOT, MIX

**DC** STANDARD, PULSE, EASY  
PULSE, SPOT, THIN SPOT



CONTINUO · PULSADO  
CONTÍNUO · PULSADO



# SUPERIOR TIG 422 AC/DC WAVE



TELWIN

NEW



inverter



SUPERIOR TIG 422 WAVE AC/DC 816158



## TECHNICAL DATA

CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub> V (50-60Hz)	A <sub>MIN</sub> / A <sub>MAX</sub> DC A	A <sub>MAX</sub> 40°C DC EN 60274-1 A	A <sub>60%</sub> 40°C DC EN 60274-1 A	V <sub>0</sub> AC V	V <sub>0</sub> DC V	A <sub>MAX</sub> A	A <sub>60%</sub> A	P <sub>MAX</sub> kW	P <sub>60%</sub> kW	I <sub>MAX</sub> A	η %	φ mm	Ø <sub>MIN</sub> / Ø <sub>MAX</sub> DC mm	IP	LxWxH cm	kg
● SUPERIOR TIG 422 WAVE AC/DC AQUA + TROLLEY + accessories	816187	230 / 400 3ph	2 - 400 (400V)	400@40 %	300	67	67	32	22	17,3	11,4	25	83,5	0,78	1,6 - 6	IP23	109,5 x 59,5 x 120	94,5
			2-320 (230V)	300@40 %	225	79	79	38	25	12,9	7,9	20	81,5	0,8			71 x 32 x 54	
● SUPERIOR TIG 422 WAVE AC/DC + accessories	816186																71 x 32 x 54	46

ES/ Soldadora inverter TIG AC/DC (HF o LIFT), TIG PULSADO (PULSE y EASY PULSE) y MMA. Uso con diferentes tipos de materiales, como acero, acero inoxidable, aluminio, titanio, cobre, níquel, magnesio y sus aleaciones. El sistema WAVE OS simplifica las operaciones de soldadura (modalidad EASY); se pueden personalizar según las necesidades del usuario (modalidad PRO); se pueden trazar y analizar guardando los datos por USB. Diseñada para garantizar resultados excelentes en todos los espesores incluso los más finos, la modalidad PULSE (también en la versión facilitada EASY PULSE) reduce la deformación del material asegurando una elevada estabilidad del arco. Numerosas funciones avanzadas para la soldadura TIG: THIN SPOT (DC) para una soldadura por puntos precisa y pulida en espesores finos; MIX AC-DC para calentar la pieza que soldar y prepararla para la soldadura en AC; selección de diversas formas de onda (sinusoidal, cuadrada, optimizada) para la soldadura AC en función de las necesidades de elaboración. Soldadura por electrodo tanto en modalidad continua como pulsada (MMA Pulse). Diseñada para garantizar la fiabilidad a lo largo del tiempo, presenta un sistema de enfriamiento con túnel de aire dedicado que protege de polvo y suciedad. La estructura sólida y robusta asegura la resistencia también en ambientes de trabajo difíciles.

PT/ Aparelho de soldar inverter TIG AC/DC (HF ou LIFT), TIG PULSADO (PULSE e EASY PULSE) e MMA. Utilização com diferentes tipos de materiais, tais como aço, aço inoxidável, alumínio, titânio, cobre, níquel, magnésio e suas ligas. O sistema WAVE OS torna as operações de soldadura simplificadas (modalidade EASY); personalizáveis de acordo com as exigências do utilizador (modalidade EXPERT); rastreáveis e analisáveis, através do armazenamento de dados via USB. Projetada para garantir excelentes resultados mesmo nas espessuras mais finas, a modalidade PULSE (também na versão facilitada EASY PULSE) reduz a deformação do material, assegurando uma elevada estabilidade do arco. Numerosas funcionalidades avançadas para a soldadura TIG: THIN SPOT (DC) para uma soldadura por pontos precisa e limpa em espessuras finas; MIX AC-DC para aquecer a peça a soldar e prepará-la para a soldadura AC; seleção de diferentes formas de onda (sinusoidal, quadrada, otimizada) para a soldadura AC em função das exigências de trabalho. Soldadura por eletrodo em modalidade contínua e pulsada (MMA Pulse). Concebido para garantir fiabilidade ao longo do tempo, apresenta um sistema de arrefecimento por túnel de ar dedicado que protege contra o pó e a sujidade. A construção sólida e robusta garante resistência mesmo em ambientes de trabalho exigentes.

# SUPERIOR TIG 422 AC/DC WAVE AQUA



**NEW**



**inverter**



MMA WELDING  
MIG-MAG WELDING  
TIG WELDING  
PLASMA CUTTING  
SPOT WELDING  
CHARGING & STARTING  
INDEX

**STANDARD**

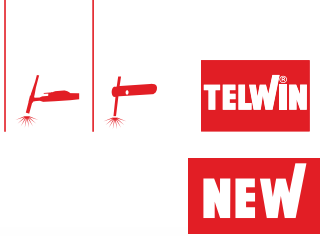
4m ST26 8p 743125	802067
4m AQUA ST18A 8p 743126	
722119	3m AX50
422 AQUA 804270	422 AQUA 803092

**OPTIONAL**

<b>CONSUMABLES BOX</b> ST26 804138	<b>TIG WELDING KIT</b> 804585	<b>TIG TORCHES 8P</b> ST26 - mod. 422 4m 743125 8m 743127 ST18A AQUA mod. 422 4m 743126	<b>TIG PRO TORCHES 8P</b> PRO-P 4m 743033 8m 743035 4m AQUA 743034 8m AQUA 743036	<b>WATER COOLING SYSTEM</b> GRA 450 804270	<b>ELECTRODE HOLDER</b> 35 mm <sup>2</sup> 4m AX50 804124	<b>CONTROLS</b> FPC-200 10m - foot 804456	<b>TROLLEYS</b> UNIVERSAL mod. 422 803092
<b>QUICK GAS CONNECTOR</b> 804208	<b>AQUA TIG WELDING KIT</b> 804586		<b>PRO-C</b> 4m 743037 8m 743039 4m AQUA 743038 8m AQUA 743040	<b>COOLANT FOR COOLING SYSTEMS</b> mod. 422 AQUA 802976		<b>REMOTE RC-20</b> 10m - 2POT 802336	

→ CONSUMABLES: TIG Pag. 99

# SUPERIOR TIG 422 AC/DC



**inverter**

**PULSE**

**EASY PULSE**

**THINSPOT**

**MIX AC/DC**

**MMA PULSE**



**SUPERIOR TIG 422 AC/DC**  
816159



**TECHNICAL DATA**

CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub> V (50-60Hz)	A <sub>MIN</sub> A <sub>MAX</sub> DC (400V)	A <sub>MAX</sub> 40°C DC EN 60974-1	A <sub>60%</sub> 40°C DC EN 60974-1	V <sub>0 AC</sub>	V <sub>0 DC</sub>	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	⊘	η	φ	∅ <sub>MIN</sub> ∅ <sub>MAX</sub> DC	IP	LxWxH	kg
			A	A	A	V	V	A	A	kW	kW	A	%	mm	cm	kg		
● SUPERIOR TIG 422 AC/DC AQUA + TROLLEY + accessories	816803	230/400 3ph	2 - 400	400@40 %	300	67	67	32	22	17,3	11,4	25	83,5	0,78	1,6	IP23	109,5 x 59,5 x 120	94,5
			2-320 (230V)	300@40 %	225	79	79	38	25	12,9	7,9	20	81,5	0,8				
● SUPERIOR TIG 422 AC/DC + accessories	816802																71 X 32 X 54	46

**ES/** Soldadora TIG AC/DC (HF o LIFT), TIG PULSADO (PULSE y EASY PULSE) y MMA. Uso con diferentes tipos de materiales, como acero, acero inoxidable, aluminio, titanio, cobre, níquel, magnesio y sus aleaciones. Diseñada para garantizar resultados excelentes en cada espesor, incluso en los más finos, la modalidad PULSE (también en la versión facilitada EASY PULSE) reduce la deformación del material asegurando una elevada estabilidad del arco. Presencia de funciones avanzadas: MIX AC-DC para la preparación de la soldadura en AC de piezas con masas importantes; THINSPOT para la soldadura por puntos de chapas muy finas. La pantalla LCD facilita la interacción con el producto y simplifica el ajuste de múltiples parámetros de la curva de soldadura TIG dependiendo de la elaboración. Se pueden guardar y recuperar programas personalizados. Soldadura por electrodo tanto en modalidad continua como pulsada (MMA Pulse). Diseñada para garantizar fiabilidad a lo largo del tiempo, presenta un sistema de enfriamiento con túnel de aire dedicado que protege del polvo y de la suciedad. La estructura sólida y robusta asegura la resistencia incluso en ambientes de trabajo que suponen un desafío.

**PT/** Aparelho de soldar inverter TIG AC/DC (HF ou LIFT), TIG PULSADO (PULSE e EASY PULSE) e MMA. Utilização com diversos tipos de materiais como aço, aço inoxidável, alumínio, titânio, cobre, níquel, magnésio e as respetivas ligas. Projetada para garantir excelentes resultados em qualquer espessura, mesmo nas mais finas, a modalidade PULSE (incluindo na versão simplificada EASY PULSE) reduz a deformação do material, assegurando uma elevada estabilidade do arco. Presença de funcionalidades avançadas: MIX AC-DC para a preparação da soldadura em AC de peças com massas significativas; THINSPOT para a soldadura por pontos de chapas muito finas. O ecrã LCD facilita a interação com o produto e simplifica o ajuste de vários parâmetros da curva de soldadura TIG em função do trabalho. É possível guardar e recuperar programas personalizados. A soldadura por eletrodo na modalidade contínua e pulsada (MMA Pulse). Projetado para garantir fiabilidade ao longo do tempo, dispõe de um sistema de arrefecimento por túnel de ar dedicado que protege contra o pó e a sujidade. A construção sólida e robusta garante a resistência mesmo em ambientes de trabalho exigentes.



# SUPERIOR TIG 422 AC/DC AQUA



**NEW**



**inverter**

**PULSE**

**EASY PULSE**

**THINSPOT**

**MIX AC/DC**

**MMA PULSE**



MMA WELDING

MIG-MAG WELDING

TIG WELDING

PLASMA CUTTING

SPOT WELDING

CHARGING & STARTING

INDEX



**STANDARD**

4m ST26 8p 743125	802067
4m AQUA ST18A 8p 743126	
722119	3m AX50
422 AQUA 804270	422 AQUA 803092

**OPTIONAL**

<b>CONSUMABLES BOX</b> ST26 804138	<b>TIG WELDING KIT</b> 804585	<b>TIG TORCHES 8P</b> ST26 - mod. 422 4m 743125 8m 743127 ST18A AQUA mod. 422 4m 743126	<b>TIG PRO TORCHES 8P</b> PRO-P 4m 743033 8m 743035 4m AQUA 743034 8m AQUA 743036	<b>WATER COOLING SYSTEM</b> GRA 450 804270	<b>ELECTRODE HOLDER</b> 35 mm² 4m AX50 804124	<b>CONTROLS</b> FPC-200 10m - foot 804456	<b>TROLLEYS</b> UNIVERSAL mod. 422 803092
<b>QUICK GAS CONNECTOR</b> 804208	<b>AQUA TIG WELDING KIT</b> 804586		<b>PRO-C</b> 4m 743037 8m 743039 4m AQUA 743038 8m AQUA 743040	<b>COOLANT FOR COOLING SYSTEMS</b> mod. 422 AQUA 802976		<b>REMOTE RC-20</b> 10m - 2POT 802336	

→ CONSUMABLES: TIG Pag. 99

# COMUNICACIÓN AVANZADA COMUNICAÇÃO AVANÇADA

TECHNICAL  
INFORMATION



**ES/** La nueva pantalla LCD facilita la interacción con el producto y simplifica el ajuste de múltiples parámetros de la curva de soldadura TIG en función del proceso.

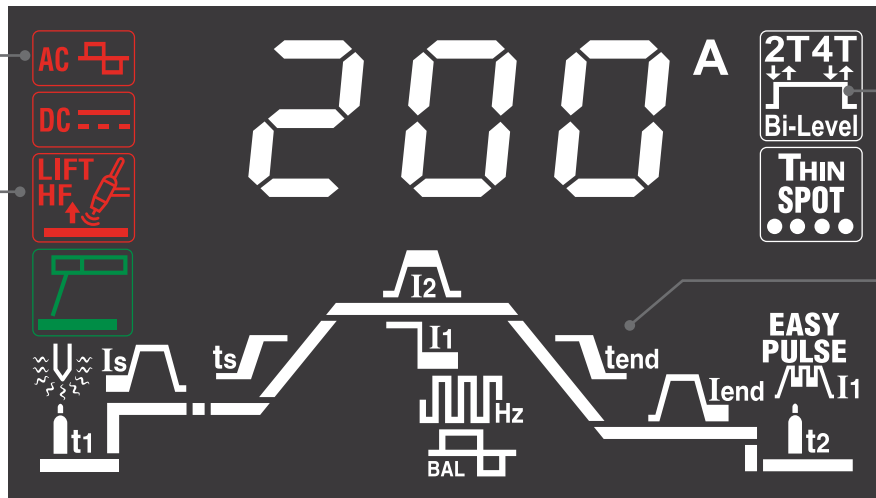
**PT/** O novo ecrã LCD facilita a interação com o produto e simplifica a regulação de vários parâmetros da curva de soldadura TIG em função do processo.

Funcionamiento AC/DC

Funcionamiento AC/DC

Encendido HF puntual y limpio. Precisión y estabilidad del arco garantizadas incluso en espesores finos. Encendido con corriente mínima optimizada (3A en AC y 2A en DC).

Ignição rápida e limpa do HF. A precisão e estabilidade do arco são garantidas mesmo em bitolas finas. Início de corrente mínima optimizado (3A AC & 2A DC).



Funcionamiento en 2 etapas, 4 etapas, Bi Level

Funcionamiento em 2 fases, 4 fases, bi-nível

Parámetros ajustables

Parâmetros ajustáveis

## PRINCIPALES PARÁMETROS AJUSTABLES - PRINCIPAIS PARÂMETROS AJUSTÁVEIS:



PRECALENTAMIENTO DEL ELECTRODO  
PRÉ-AQUECIMENTO DO ELÉTRODO



CORRIENTE DE INICIO/FIN  
CORRENTE DE INÍCIO/FIM



TIEMPO DE PUNTADURA  
TEMPO DE PUNÇÃO



PRE/POST GAS  
GÁS PRÉ/PÓS



RAMPA INICIO/FIN CORRIENTE  
RAMPA DE CORRENTE DE INÍCIO/FIM



BALANCE DC/ AC  
BALANCE DC/ AC



FRECUENCIA  
FREQUÊNCIA



**ES/** Energía de precalentamiento sólo para soldadura TIG en corriente alterna. Ajusta el precalentamiento del electrodo para facilitar la puesta en marcha.

**PT/** Energia de pré-aquecimento apenas para a soldadura TIG AC. Ajusta o pré-aquecimento do elétrodo para facilitar o arranque.



**ES/** Permite la ejecución de soldaduras por puntos cortas (0,01-0,09s) con control del tiempo de duración de la soldadura en la pantalla.

**PT/** Permite a execução de soldaduras por pontos curtos (0,01-0,09s) com controlo do tempo de duração da soldadura no visor.



**ES/** En AC regula el número de veces por segundo que la parte positiva (limpieza) alterna con la parte negativa (fusión) de la onda. En CC regula el número de veces por segundo en que la corriente primaria (de fusión) alterna con la secundaria (de refrigeración). Aumentar el valor de la frecuencia genera un cordón más fino y penetrante. Una disminución, por el contrario, genera un cordón más ancho y a veces menos penetrante.

**PT/** No modo AC, regula o número de vezes por segundo que a parte positiva (limpeza) alterna com a parte negativa (fusão) da forma de onda. Em CC, regula o número de vezes por segundo em que a corrente primária (fusão) alterna com a corrente secundária (arrefecimento). O aumento do valor da frequência gera um cordão mais fino e mais penetrante. Uma diminuição, por outro lado, gera um cordão mais largo e por vezes menos penetrante.



**ES/** En CA puede decidir el porcentaje del negativo (fusión) respecto al positivo (limpieza) cambiando el resultado de penetración obtenido.

**PT/** Em AC é possível decidir a percentagem da corrente negativa (fusão) em relação à positiva (limpeza), alterando o resultado da penetração obtida.

En CC ajusta el porcentaje de la corriente principal (fusión) con respecto a la corriente secundaria (mantenimiento-enfriamiento).

Em DC ajusta a percentagem da corrente principal (fusão) em relação à corrente secundária (arrefecimento).

**ES/** También es posible guardar y recuperar programas personalizados para aumentar la eficacia de su trabajo.

**PT/** Também pode guardar e recuperar programas personalizados para aumentar a eficiência do seu trabalho.



**ES/**

La primera de una gama destinada a un gran éxito, SUPERTIG 302 AC/DC es la máquina ideal para el profesional que busca el equilibrio adecuado entre rendimiento y versatilidad de uso sin comprometer la calidad de los resultados.

**PT/**

O primeiro de uma gama destinada a um grande sucesso, é a máquina ideal para o profissional que procura o equilíbrio certo entre desempenho e versatilidade de utilização sem comprometer a qualidade dos resultados.



**ES/**

El modelo funciona en modo pulsado (PULSE) y pulsado facilitado (EASY PULSE), para aplicaciones espesores finos o materiales fácilmente deformables con encendidos (HF/ LIFT) con corriente mínima optimizada.



**PT/**

O modelo funciona em modo pulsado (PULSE) e pulsado facilitado (EASY PULSE), para aplicações em espessuras finas ou materiais facilmente deformáveis com inícios (HF/ LIFT) de corrente mínima optimizada.

## FUNCIONES AVANZADAS - FUNÇÕES AVANÇADAS



**ES/** MIX AC/DC para la preparación de soldadura TIG AC de piezas con grandes masas.

**PT/** MIX AC/DC para preparação de soldadura AC TIG de peças com grandes massas.



**ES/** THINSPOT para la soldadura por puntos de chapas muy finas.

**PT/** THINSPOT para soldadura por pontos de chapas muito finas.



**ES/** También es posible guardar y recuperar programas personalizados para aumentar la eficacia de su trabajo.

**PT/** Também pode guardar e recuperar programas personalizados para aumentar a eficiência do seu trabalho.

**ES/** Proyectada para ofrecer fiabilidad a largo en el tiempo, incorpora un sistema de refrigeración por túnel de aire específico que protege contra el polvo y la suciedad.

**PT/** Concebido para uma fiabilidade a longo prazo, dispõe de um sistema de arrefecimento por túnel de ar dedicado que protege contra o pó e a sujidade.

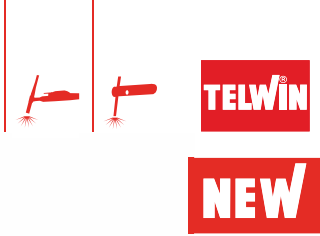


**ES/** Garantiza el mejor rendimiento incluso en presencia de subtensión (hasta -25%) y sobretensión (+15%).

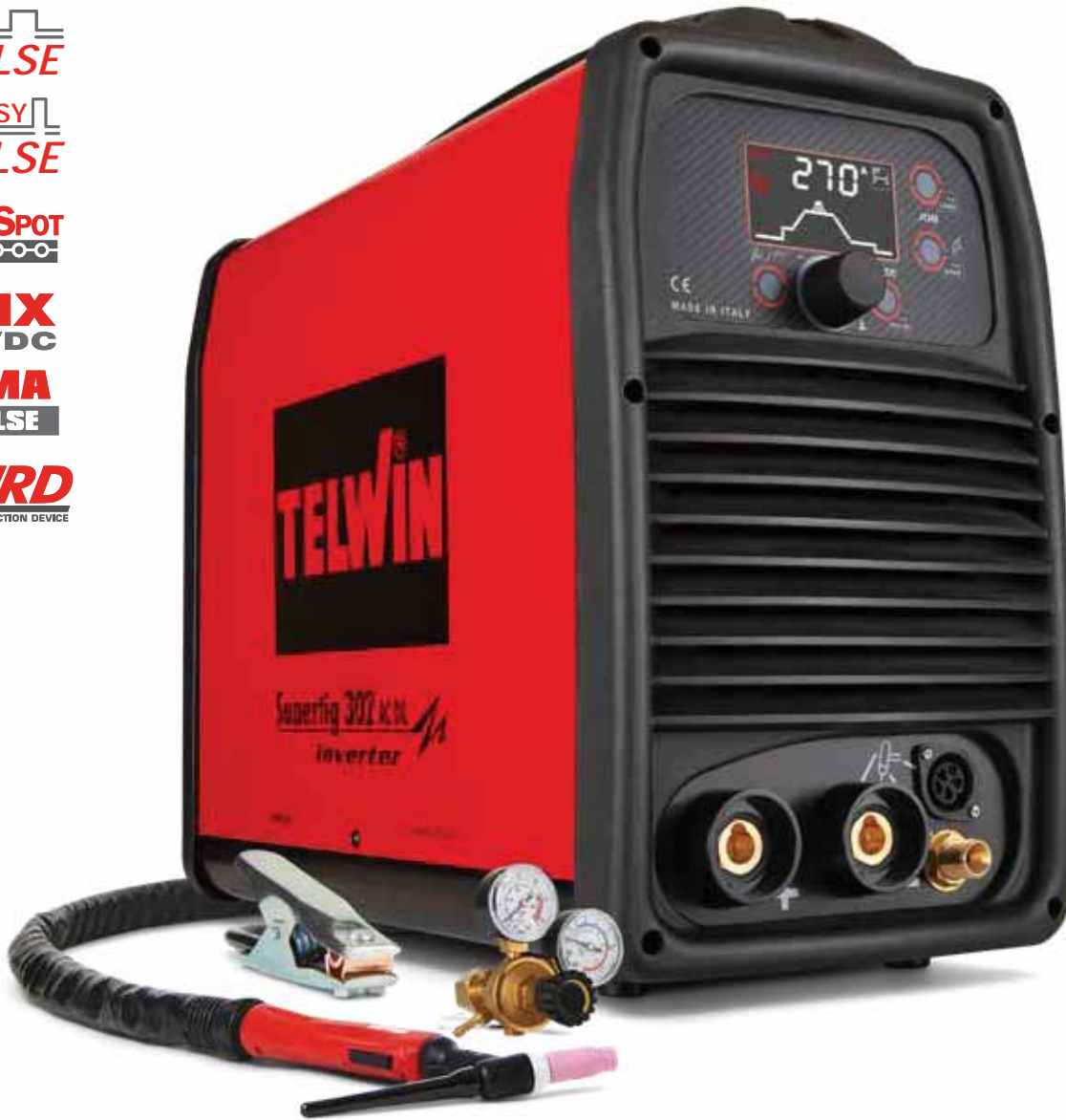
**PT/** Garante o melhor desempenho mesmo na presença de subtensão (até -25%) e sobretensão (+15%).



# SUPERTIG 302 AC/DC



**inverter**



## SUPERTIG 302 AC/DC + ACCESSORIES

816245

### TECHNICAL DATA

CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub> V (50-60Hz)	A <sub>MIN</sub> A <sub>MAX</sub> DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC EN 60974-1	A <sub>60%</sub> 40°C DC EN 60974-1	V <sub>0</sub> DC V	A <sub>MAX</sub> A	A <sub>60%</sub> A	P <sub>MAX</sub> kW	P <sub>60%</sub> kW	η %	φ mm	Ø <sub>MIN</sub> Ø <sub>MAX</sub> DC	IP	LxWxH cm	kg	
SUPERTIG 302 AC/DC AQUA + accessories & trolley	816246	400 3ph	5 - 270	250 @ 30 %	170	62	16	9,5	7,8	4,6	10	86	0,7	1,6 - 5	IP23	93,5 x 50 x 119,5	61
SUPERTIG 302 AC/DC AQUA + accessories	816247															58,5 x 24 x 64	37
SUPERTIG 302 AC/DC + accessories	816245															53 x 24 x 45	25

ES/ Soldadora TIG AC/DC (HF o LIFT), TIG PULSADO (PULSE y EASY PULSE) y MMA. Uso con diferentes tipos de materiales, como acero, acero inoxidable, aluminio, titanio, cobre, níquel, magnesio y sus aleaciones. Características: TIG: funcionamiento en pulsado y pulsado EASY; en 2/4 tiempos, Bi Level - 10 programas de soldadura personalizables. MMA: funcionamiento con corriente continua y pulsada (MMA PULSE), ajustes de hot start, arc force, protección antistick, dispositivo VRD - pantalla LCD - sistema de enfriamiento con túnel de aire dedicado que protege del polvo y de la suciedad. reparación para mando a distancia y grupo de refrigeración por agua. Protecciones termostática, subida de tensión (+ 15%), bajada de tensión (hasta el -25%), suciedad interna, subida de corriente, falta de fase, líquido refrigerante de la unidad de refrigeración. Equipada con accesorios para soldadura TIG.

PT/ Aparelho de soldar inverter TIG AC/DC (HF ou LIFT), TIG PULSADO (PULSE e EASY PULSE) e MMA. Utilização com diversos tipos de materiais como aço, aço inoxidável, alumínio, titânio, cobre, níquel, magnésio e as respetivas ligas. Características: TIG: funcionamento em pulsado e pulsado EASY; em 2/4 tempos, Bi Level - 10 programas de soldadura personalizáveis. MMA: funcionamento em corrente contínua e pulsada (MMA PULSE), regulações de hot start, arc force, proteção antistick, dispositivo VRD - ecrã LCD - sistema de arrefecimento por túnel de ar dedicado que protege contra o pó e a sujidade. Predisposição para controlo remoto e unidade de refrigeração a água. Proteções termoestática, sobretensão (+ 15%), subtensão (até -25%, sujidade interna, sobrecorrente, falha de fase, líquido da unidade de refrigeração a água. Fornecido com acessórios de soldadura TIG.

# SUPERTIG 302 AC/DC AQUA



**NEW**



## SUPERTIG 302 AC/DC AQUA

816247



37kg

## SUPERTIG 302 AC/DC

816209



20kg

### GREEN LINE PROFESSIONAL TIG TORCHES

(optional)

**HIGHER EFFICIENCY**



Built-in remote control

Leather cable for high flexibility



## SUPERTIG 302 AC/DC AQUA + TROLLEY

816246

### STANDARD

4m ST26 742614 4m AQUA ST18A 742615		802067
722119	3m AX50	IT 432036
302 AQUA 802640	302 AQUA 803072	

### OPTIONAL

<b>CONSUMABLES BOX</b> ST26 804138		<b>TIG WELDING KIT</b> 802788		<b>TIG TORCHES</b> ST26 4m 742614 8m 742616 ST18A AQUA mod. 302 AQUA 4m 742615		<b>TIG TORCHES WITH POTENTIOMETER</b> Green line ST26 4m 742618 8m 742619 Green line ST18A 4m AQUA 742617 8m AQUA 742620		<b>WATER COOLING SYSTEM</b> GRA 4000 mod. 302 802640		<b>ELECTRODE HOLDER</b> 25 mm <sup>2</sup> 4m AX50 804123		<b>COOLANT FOR COOLING SYSTEMS</b> mod. 302 AQUA 802976		<b>TROLLEY</b> MONDIAL 803072 EUROPA 803073 COSMOPOLITAN 803079	
<b>QUICK GAS CONNECTOR</b> 804208		<b>AQUA TIG WELDING KIT</b> 802789		<b>CRYSTAL BOX CLEAR CUP</b> Ø 1,6 - 804204 <b>CHAMPAGNE</b> Ø 1,6 - 804202				<b>STAINLESS STEEL TIG CLEANING KIT</b> CLEANTECH 200 850020		<b>CONTROLS</b> RC-20 10 M CONTROL 802336 Pedal 802017		<b>GLOVES</b> DAKOTA 804339			

→ CONSUMABLES: TIG Pag. 99

MMA WELDING

MIG-MAG WELDING

TIG WELDING

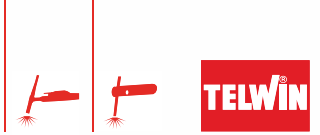
PLASMA CUTTING

SPOT WELDING

CHARGING & STARTING

INDEX

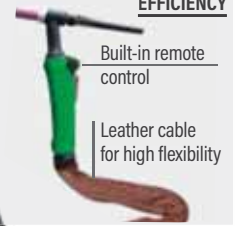
# TECHNOLOGY TIG 222 AC/DC



**inverter**



**GREEN LINE PROFESSIONAL TIG TORCHES**  
(optional) **HIGHER EFFICIENCY**



**STANDARD**

4m ST26 742614	
722119	3m AX50 
IT 432036	802067 

**OPTIONAL**

<b>CONSUMABLES BOX ST26</b> 804138 	<b>TIG WELDING KIT</b> 802788 	<b>TIG TORCHES WITH POTENTIOMETER</b> Green line ST26 4m 742618 8m 742619 + <b>REMOTE DEVICE</b> 802810 	<b>CRYSTAL BOX CLEAR CUP</b> Ø 1,6 - 804204 <b>CHAMPAGNE</b> Ø 1,6 - 804202 	<b>ELECTRODE HOLDER</b> 25 mm <sup>2</sup> 4m AX50 804123 	<b>TROLLEYS</b> <b>ARCTIC</b> 803059  <b>AMERICA</b> 803084  <b>COSMOPOLITAN</b> 803079 
---	--------------------------------------	---	--	---	---

→ CONSUMABLES: TIG Pag. 99

**TECHNOLOGY TIG 222 AC/DC**



**TECHNICAL DATA**

CE   EAC	CODE	V <sub>1PH</sub>	A <sub>MIN</sub> / A <sub>MAX</sub> DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC	A <sub>60%</sub> 40°C DC	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> / Ø <sub>MAX</sub> DC	IP	LxWxH	kg	
		V (50-60Hz)	A	EN 60974-1	EN 60974-1	V	A	A	kW	kW	%	mm	mm		cm	kg	
<b>TECHNOLOGY TIG 222 AC/DC + accessories</b>	852054	230 1ph	5 - 200	200 @ 24 %	115	95	33	21	5,5	3,3	20	81	0,7	1,6 - 4	IP23	43 x 17 x 34	16,4

**ES/ Soldadora inverter TIG** (encendido alta frecuencia HF y LIFT), TIG PULSADO y MMA en corriente continua y alterna (AC/DC). Uso con los materiales más variados como acero, acero inoxidable, titanio, cobre, níquel y sus aleaciones, aluminio, magnesio y sus aleaciones. Características: funcionamiento en pulsado y pulsado EASY · precalentamiento ajustable para cebado facilitado en CA · regulaciones TIG: bi-level, corriente inicial/final, tiempo de soldadura por puntos, pre/post gas, rampa de subida y descenso corriente, balance, frecuencia de la onda cuadrada · THINSPOT función para la soldadura por puntos rápido y preciso · regulaciones MMA: arc force y hot start · dispositivo anti-stick · dispositivo VRD · predisposición para el control a distancia · protecciones termostática, sobre-tensión, baja tensión, sobre-corriente. Equipada con accesorios para soldadura TIG.

**PT/ Inverter de soldadura TIG** (ignição HF ou LIFT de alta frequência), PULSE TIG e MMA em corrente contínua e alternada (AC/DC). Utilização com uma ampla variedade de materiais como aço, aço inoxidável, titânio, cobre, níquel e suas ligas, alumínio, magnésio e suas ligas. Características: funcionamento pulso e EASY pulse · pré-aquecimento ajustável para maior facilidade de ignição em AC · regulações TIG: bi-level, corrente de arranque / final, tempo soldadura por pontos, pre/post gas, curva de corrente ascendente/descendente, equilíbrio DC AC, frequência de onda quadrada · função THINSPOT para precisão e rapidez de soldadura por pontos · regulaciones MMA: arc force e hot start; · dispositivo anti-stick · dispositivo VRD · ligação para controlo remoto · proteção termostática, sobre voltagem, baixa voltagem, picos de corrente. Fornecido com acessórios de soldadura TIG.



# PRO TORCHES

TECHNICAL  
INFORMATION



**ES/** Las antorchas TIG de la serie PRO están diseñadas para aumentar el rendimiento, la eficacia y la comodidad durante las operaciones de soldadura.

Disponibles en diferentes clases de potencia y longitudes de cable, puede elegir entre versiones refrigeradas por aire o por agua. La posibilidad de elegir entre dos opciones diferentes de control remoto directamente en el mango de la antorcha (UP&DOWN o potenciómetro), permite ajustar de forma precisa e inmediata la corriente de soldadura a distancia para obtener resultados de alta calidad con eficiencia.

**PT/** As tochas TIG da série PRO foram concebidas para aumentar o desempenho, a eficiência e o conforto durante as operações de soldadura.

Disponível em diferentes classes de potência e comprimentos de cabo, pode escolher entre versões arrefecidas a ar ou a água. A escolha de duas opções diferentes de controlo remoto diretamente no punho da tocha (UP&DOWN ou potenciómetro), permite regular à distância, de forma precisa e imediata, a corrente de soldadura para obter resultados de alta qualidade com eficiência.

## CARACTERÍSTICAS

El mango robusto y ergonómico mantiene un equilibrio óptimo en diversas circunstancias de trabajo.

A pega robusta e ergonómica mantém o equilíbrio ideal numa variedade de circunstâncias de funcionamento.

Protección de cables de cuero diseñada para ofrecer flexibilidad y una excelente resistencia a la abrasión.

Proteção do cabo em pele concebida para flexibilidade e excelente resistência à abrasão.



### PRO-P

POTENCIÓMETRO DE RUEDA

POTENCIÓMETRO DE RODA

### PRO-C

SISTEMA DE DOS BOTONES ARRIBA&ABAJO

SISTEMA DE DOIS BOTÕES PARA SUBIR E DESCER

Rótula: simplifica el movimiento en varias direcciones con el mínimo esfuerzo, proporciona protección adicional para el cable de control, evitando dobleces y desgaste para una mayor fiabilidad y durabilidad.

Junta esférica: simplifica o movimento em várias direcções com um esforço mínimo, proporciona uma proteção extra ao cabo de controlo, evitando dobras e desgaste para uma maior fiabilidade e durabilidade.

## TYPES OF TORCHES



### ST26

#### PRO-C

743037	4M	8P
743039	8M	8P

#### PRO-P

743033	4M	8P
743035	8M	8P



### ST18A (AQUA)

#### PRO-C

743038	4M AQUA	8P
743040	8M AQUA	8P

#### PRO-P

743034	4M AQUA	8P
743036	8M AQUA	8P

### AQUA:

Sistema de refrigeración avanzado (refrigeración directamente en el cabezal) para maximizar el desgaste de las piezas garantizando un rendimiento óptimo a lo largo del tiempo.

Sistema de arrefecimento avançado (arrefecimento diretamente na cabeça) para maximizar o desgaste das peças, assegurando um desempenho ótimo ao longo do tempo.

# GREEN LINE TORCHES

### ST26

742618	4M
742619	8M
(+802810*)	

### ST18A (AQUA)

742617	4M AQUA
742620	8M AQUA
(+802810*)	



### BUILT-IN REMOTE CONTROL\*

\* Optional: Remote Device (802810)



Cable de cuero para una gran flexibilidad

Cabo em cabedal muito flexível

# SUPERIOR TIG 421 DC



**inverter**

**PULSE**

**EASY PULSE**

**THINSPOT**

**VRD**  
VOLTAGE REDUCTION DEVICE



**SUPERIOR TIG 421 DC**  
816068



**STANDARD**

4m ST26 742614 4m AQUA ST18A 742615	802067
722119	3m AX50
421 AQUA 802640	IT 432036
421 AQUA 803072	

**OPTIONAL**

<b>CONSUMABLES BOX</b> ST26 804138	<b>TIG WELDING KIT</b> 802788	<b>TIG TORCHES</b> ST26 - 4m 742614 ST18A AQUA mod. 421 AQUA 4m 742615 8m 742619	<b>TIG TORCHES WITH POTENTIOMETER</b> Green line ST26 4m 742618 8m 742619	<b>WATER COOLING SYSTEM</b> GRA 4000 mod. 421 802640	<b>ELECTRODE HOLDER</b> 25 mm <sup>2</sup> 4m AX50 804123	<b>COOLANT FOR COOLING SYSTEMS</b> mod. 421 AQUA 802976	<b>TROLLEYS</b> MONDIAL 803072
<b>QUICK GAS CONNECTOR</b> 804208	<b>AQUA TIG WELDING KIT</b> 802789	<b>CRYSTAL BOX CLEAR CUP</b> Ø 1,6 - 804204 <b>CHAMPAGNE</b> Ø 1,6 - 804202	<b>Green line ST18A</b> 4m AQUA 742617 8m AQUA 742620 + REMOTE DEVICE 802810	<b>STAINLESS STEEL TIG CLEANING KIT</b> CLEANTECH 200 850020	<b>CONTROLS</b> RC-20 10 M CONTROL 802336 Pedal 802017	<b>GLOVES</b> DAKOTA 804339	<b>EUROPA</b> 803073
<b>MMA MIG/MAG TIG MASK</b> <b>VANTAGE RED XL</b> 802936							<b>COSMOPOLITAN</b> 803079

→ CONSUMABLES: TIG Pag. 99

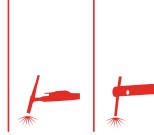
**TECHNICAL DATA**

CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub>	A <sub>MIN</sub> / A <sub>MAX</sub> DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC	A <sub>MAX</sub> 60°C DC	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> / Ø <sub>MAX</sub> DC	IP	LxWxH	kg
		V (50-60Hz)	A	EN 60974-1 A	EN 60974-1 A	V	A	A	kW	kW	%	mm	mm		cm	
● SUPERIOR TIG 421 DC AQUA + accessories & trolley	816133	400 3ph	5 - 350	350 @ 35 %	250	64	21	13	14	8	16	85	0,9	1,6 6	93,5 x 50 x 119,5	67
● SUPERIOR TIG 421 DC + accessories	816132														53 x 24 x 45	31

ES/ Soldadora inverter TIG (encendido alta frecuencia HF y LIFT), TIG PULSADO y MMA en corriente continua (DC). Uso con los materiales más variados como acero, acero inoxidable, titanio, cobre, níquel y sus aleaciones. Características: funcionamiento en pulsado e pulsado EASY - 9 programas de soldadura personalizados - regulaciones TIG: bi-level, corriente inicial/final, tiempo de soldadura por puntos, pre/post gas, rampa de subida y descenso corriente, balance DC, frecuencia de la onda cuadrada - regulaciones MMA: arc force y hot start en función del tipo de electrodo en uso - dispositivo anti-stick - predisposición para el control a distancia y grupo de refrigeración par agua - protecciones termostática, sobre-tensión, baja tensión, suciedad en su interior, sobre-corriente, falta de fase, grupo de refrigeración par agua. Equipada con accesorios para soldadura TIG.

PT/ Aparelho de soldar inverter MMA/PULSE TIG/TIG (ignição alta frequência HF ou LIFT), em corrente contínua (DC). Possibilidade de utilização com uma vasta gama de materiais como aço, aço inoxidável, titânio, cobre, níquel e respetivas ligas. Características: operação pulse e EASY pulse - 9 programas de soldadura personalizados - Regulações TIG: bi-level, início/fim de corrente, tempo de soldadura por pontos, pré/pós gás, curva de subida/descida de corrente, equilíbrio DC, frequência onda quadrada - Regulações MMA: arc force e hot start de acordo com o tipo de eletrodo utilizado - dispositivo anti-stick - controlo à distância e união de refrigeração a água G.R.A. - proteções termostática, sobretensão, baixa tensão, sujidade interior, picos de corrente, falha de fase, unidade de refrigeração a água. Fornecido com acessórios de soldadura TIG.

# SUPERIOR TIG 421 DC AQUA



**GREEN LINE PROFESSIONAL TIG TORCHES**  
(optional)

**HIGHER EFFICIENCY**



Built-in remote control

Leather cable for high flexibility

## GENERATOR + GRA 4000 + ACC.

816068 + 802640 + 802789



## GENERATOR & ACC. + TROLLEY EUROPA

816132 + 803073



## GENERATOR + GRA + TROLLEY EUROPA + ACC.

816068 + 802789 + 802640 + 803073



MMA WELDING

MIG-MAG WELDING

TIG WELDING

PLASMA CUTTING

SPOT WELDING

CHARGING & STARTING

INDEX



# SUPERIOR TIG 311 DC



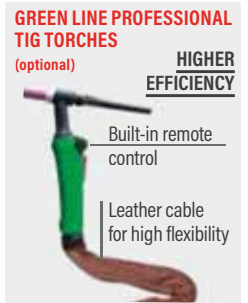
**inverter**

**PULSE**

**EASY PULSE**

**THINSPOT**

**VRD**  
VOLTAGE REDUCTION DEVICE



**GREEN LINE PROFESSIONAL TIG TORCHES**  
(optional) **HIGHER EFFICIENCY**

Built-in remote control  
Leather cable for high flexibility

**STANDARD**

4m ST26 742614	
722119	3m AX50 
IT 432036	802067 

**OPTIONAL**

<b>CONSUMABLES BOX</b> ST26 804138		<b>TIG TORCHES</b> ST18A AQUA 4m 742615 ST26 8m 742616		<b>TIG TORCHES WITH POTENTIOMETER</b> Green line ST26 4m 742618 8m 742619		<b>WATER COOLING SYSTEM</b> G.R.A. 4500 802790		<b>ELECTRODE HOLDER</b> 25 mm <sup>2</sup> 4m AX50 804123		<b>TROLLEYS</b> ARCTIC 803059 AMERICA 803084 COSMOPOLITAN 803079	
<b>QUICK GAS CONNECTOR</b> 804208		<b>CRYSTAL BOX CLEAR CUP</b> Ø 1,6 - 804204 <b>CHAMPAGNE</b> Ø 1,6 - 804202		<b>Green line ST18A</b> 4m AQUA 742617 8m AQUA 742620 + REMOTE DEVICE 802810		<b>STAINLESS STEEL TIG CLEANING KIT</b> CLEANTECH 200 850020		<b>REMOTE CONTROLS</b> 2 pot. 802336 Pedal 802017			

→ CONSUMABLES: TIG Pag. 99

**SUPERIOR TIG 311 DC**



**TECHNICAL DATA**

	CODE	V <sub>3PH</sub> V (50-60Hz)	A <sub>MIN</sub> 40°C DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC	A <sub>60%</sub> 40°C DC	V <sub>DC</sub>	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	I	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> MAX DC	IP	LxWxH	kg
			A	A	A	V	A	A	kW	kW	A	%	mm	cm	kg		
<b>SUPERIOR TIG 311 DC + accessories</b>	816123	230 / 400 3ph	10 - 300 (400V)	300 @ 30%	205	64	14,4	10,2	9,2	6,3	10	91	0,9	1,6 - 5	IP23	47 x 19 x 35,5	18
			10 - 250 (230V)	200 @ 42 %	185	61	19	15	7,2	6,2	16						

ES/ Soldadora inverter TIG (encendido alta frecuencia HF y LIFT), TIG PULSADO y MMA en corriente continua (DC). Uso con los materiales más variados como acero, acero inoxidable, titanio, cobre, níquel y sus aleaciones. Características: funcionamiento en pulsado y pulsado EASY - regulaciones TIG: "bi-level", corriente inicial/final, tiempo de soldadura por puntos, pre/post gas, rampa de subida y descenso corriente, balance DC, frecuencia de la onda cuadrada - THINSPOT función para la soldadura por puntos rápida y preciso - regulaciones MMA: arc force y hotstart - dispositivo anti-stick - dispositivo VRD - predisposición para el control a distancia y grupo de refrigeración par agua - protecciones termostática, sobre-tensión, baja tensión, sobre-corriente, grupo de refrigeración par agua. Equipada con accesorios para soldadura TIG.

PT/ Aparelho de soldar inverter MMA e PULSE TIG (ignição alta frequência HF ou LIFT) em corrente contínua (DC). Possibilidade de utilização com uma vasta gama de materiais tais como: aço, aço inoxidável, alumínio, titânio, cobre, níquel e as respetivas ligas. Características: operação pulse e EASY pulse - regulações TIG: bi-level, início/fim de corrente, tempo de soldadura por pontos, pré/pós gás, current up/down slope, balance DC AC, frequência square wave - função THINSPOT para soldadura rápida e precisa - regulações MMA: arc force e hot start - dispositivo anti-stick - dispositivo VRD - controlo à distância e conector de refrigeração de água G.R.A. - proteções termostática, sobretensão, subtensão, sobrecorrente, unidade de refrigeração de água. Fornecido com acessórios de soldadura TIG.

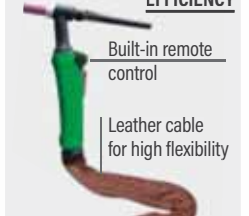
# SUPERIOR TIG 251 DC



**inverter**



**GREEN LINE PROFESSIONAL TIG TORCHES (optional)**



**HIGHER EFFICIENCY**  
Built-in remote control

Leather cable for high flexibility

**STANDARD**

4m ST26 742614	
722119	3m AX50 
IT 432036	802067 

**OPTIONAL**

<b>CONSUMABLES BOX ST26</b> 804138 	<b>TIG WELDING KIT</b> 802788 	<b>TIG TORCHES WITH POTENTIOMETER</b> Green line ST26 4m 742618 8m 742619 	<b>CRYSTAL BOX CLEAR CUP</b> Ø 1,6 - 804204 <b>CHAMPAGNE</b> Ø 1,6 - 804202 	<b>ELECTRODE HOLDER</b> 25 mm <sup>2</sup> 4m AX50 804123 	<b>TROLLEYS</b> <b>ARCTIC</b> 803059 
<b>QUICK GAS CONNECTOR</b> 804208 	<b>TIG TORCH ST26</b> 8m 742616 	<b>REMOTE DEVICE</b> 802810 	<b>STAINLESS STEEL TIG CLEANING KIT</b> CLEANTECH 200 850020 	<b>REMOTE CONTROLS</b> 2 pot. 802336 Pedal 802017 	<b>AMERICA</b> 803084 
					<b>COSMOPOLITAN</b> 803079 

→ CONSUMABLES: TIG Pag. 99

**SUPERIOR TIG 251 DC**



**TECHNICAL DATA**

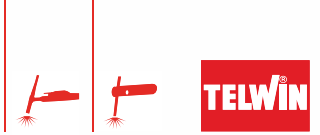
CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub> V (50-60Hz)	A <sub>MIN</sub> / A <sub>MAX</sub> DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC EN 60974-1 A	A <sub>60%</sub> 40°C DC EN 60974-1 A	V <sub>0</sub> DC V	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub> kW	P <sub>60%</sub> kW	I <sub>A</sub>	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> / Ø <sub>MAX</sub> DC mm	IP	LxWxH cm	kg
SUPERIOR TIG 251 DC + accessories	816116	400 3ph	10 - 250	230 @ 20 %	115	101	12	6	7,5	3,3	10	85	0,8	1,6 - 5	IP23	43 x 17,5 x 34	16,4

**ES/ Soldadora inverter TIG (encendido alta frecuencia HF y LIFT), TIG PULSADO y MMA en corriente continua (DC). Uso con los materiales más variados como acero, acero inoxidable, titanio, cobre, níquel y sus aleaciones. Características: funcionamiento en pulsado e pulsado EASY - regulaciones TIG: bi-level, corriente inicial/final, tiempo de soldadura por puntos, pre/post gas, rampa de subida y descenso corriente, balance DC, frecuencia de la onda cuadrada - THINSPOT función para la soldadura por puntos rápido y preciso - regulaciones MMA: arc force y hot start - dispositivo anti-stick - dispositivo VRD - predisposición para el control a distancia y grupo de refrigeración par agua - protecciones termostática, sobre-tensión, baja tensión, sobre-corriente, grupo de refrigeración par agua. Equipada con accesorios para soldadura TIG.**

**PT/ Aparelho de soldar inverter MMA/PULSE TIG/TIG (ignição alta frequência HF ou LIFT), em corrente contínua (DC). Possibilidade de utilização com uma vasta gama de materiais como aço, aço inoxidável, alumínio, titânio, cobre, níquel e respetivas ligas. Características: operação pulse and EASY pulse - regulações TIG: bi-level, início/fim de corrente, tempo de soldadura por pontos, pré/pós gás, curva subida/descida de corrente, equilíbrio DC, frequência onda quadrada - função THINSPOT para soldadura rápida e precisa - regulações MMA: arc force e hot start - dispositivo anti-stick- dispositivo VRD - controlo à distância e união de refrigeração de água G.R.A. - proteções termostática, sobretensão, baixa tensão, picos de corrente, unidade de refrigeração a água. Fornecido com acessórios de soldadura TIG.**

MMA WELDING  
MIG-MAG WELDING  
TIG WELDING  
PLASMA CUTTING  
SPOT WELDING  
CHARGING & STARTING  
INDEX

# TECHNOLOGY TIG 230 DC



**inverter**



**GREEN LINE PROFESSIONAL TIG TORCHES**  
(optional) **HIGHER EFFICIENCY**



Built-in remote control

Leather cable for high flexibility

**STANDARD**

4m ST26 742614	
722119	3m AX50 
IT 432036	802067 

**OPTIONAL**

<b>CONSUMABLES BOX ST26</b> 804138 	<b>TIG WELDING KIT</b> 802788 	<b>TIG TORCHES WITH POTENTIOMETER</b> Green line ST26 4m 742618 8m 742619 	<b>CRYSTAL BOX CLEAR CUP</b> Ø 1,6 - 804204 CHAMPAGNE Ø 1,6 - 804202 	<b>ELECTRODE HOLDER</b> 25 mm <sup>2</sup> 4m AX50 804123 	<b>TROLLEYS</b> <b>ARCTIC</b> 803059 
<b>QUICK GAS CONNECTOR</b> 804208 	<b>TIG TORCH ST26</b> 8m 742616 	<b>REMOTE DEVICE</b> 802810 	<b>STAINLESS STEEL TIG CLEANING KIT</b> CLEANTECH 200 850020 	<b>REMOTE CONTROLS</b> 2 pot. 802336 Pedal 802017 	<b>AMERICA</b> 803084 
					<b>COSMOPOLITAN</b> 803079 

→ CONSUMABLES: TIG Pag. 99

**TECHNOLOGY TIG 230 DC**



**TECHNICAL DATA**

CE   EAC	CODE	V <sub>1PH</sub>	A <sub>MIN</sub> / A <sub>MAX</sub> DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC	A <sub>60%</sub> 40°C DC	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> / Ø <sub>MAX</sub> DC	IP	LxWxH	kg
	852055	230 1ph	10 - 220	220 @ 30 %	125	95	36	26	6	4,1	20	86	0,7	1,6 - 4	43 x 17,6 x 34	14,8

**ES/ Soldadora inverter TIG** (encendido alta frecuencia HF y LIFT), TIG PULSADO y MMA en corriente continua (DC). Uso con los materiales más variados como acero, acero inoxidable, titanio, cobre, níquel y sus aleaciones. Características: funcionamiento en pulsado e pulsado EASY - regulaciones TIG: "bi-level", corriente inicial/final, tiempo de soldadura por puntos, pre/post gas, rampa de subida y descenso corriente, balance, frecuencia de la onda cuadrada - THINSPOT función para la soldadura por puntos rápido y preciso - regulaciones MMA: arc force y hotstart - dispositivo anti-stick - dispositivo VRD - predisposición para el control a distancia - protecciones termostática, sobre-tensión, baja tensión, sobre-corriente. Equipada con accesorios para soldadura TIG.

**PT/ Inverter de soldadura TIG** (ignição HF ou LIFT de alta frequência), PULSE TIG e MMA em corrente contínua (DC). Utilização com uma ampla variedade de materiais como aço, aço inoxidável, titânio, cobre, níquel e suas ligas. Características: funcionamento pulse e EASY pulse - regulações TIG: "bi-level", corrente de arranque / final, tempo soldadura por pontos, pre/post gas, curva de corrente ascendente/descendente, equilíbrio, frequência de onda quadrada - função THINSPOT para precisão e rapidez de soldadura por pontos - regulações MMA: arc force e hot start - dispositivo anti-stick - dispositivo VRD - ligação para controlo remoto - proteção termostática, sobrevoltagem, baixa voltagem, picos de corrente. Fornecido com acessórios de soldadura TIG.



# TIG OPTIONAL ...FOR A WIDER CHOICE



## POSICIONADOR DE SOLDADURA DE MESA GIRATORIA

### POSICIONADOR DE SOLDADURA DE MESA ROTATIVA

#### TR 30 M

805013



velocidad ajustable en la pantalla

velocidade ajustável definida no ecrã

interruptor de pedal

interruptor de pedal



mesa de trabajo inclinable de 0° a 90°

mesa de trabalho inclinável de 0° a 90°



mandril con tres mordazas

mandril com três mandíbulas

#### OPTIONAL

TORCH HOLDER BRIDE 805014



TR 30 M NOT INCLUDED

Posicionador de mesa giratoria con inclinación manual y velocidad variable. Está diseñado para soportar y manipular piezas de trabajo en las que se realizan soldaduras circulares en un eje vertical a una velocidad ajustada en la pantalla.

Posicionador de mesa rotativa com inclinação manual e velocidade variável. Foi concebido para suportar e manusear peças de trabalho em que se realizam soldaduras circulares num eixo vertical a uma velocidade definida no ecrã.

CODE	V <sub>1PH</sub>	kg	kg	RPM	mm	mm	mm	LxWxH	kg
	V (50-60Hz)			giri/min				cm	
805013	230 1ph	10	30	0,01-6,00	300	0-90°	200	38 x 47 x 53	34

## CONSUMABLES BOX FOR TIG TORCHES ST17-ST26

804138



### CONTENT

<b>DC</b>	Ø 1,6mm	802222		1pc
<b>AC</b>	Ø 1,6mm	802235		1pc
	Ø 2,4mm	802236		1pc
802250	Ø 1,6mm	1pc		
802251	Ø 2,4mm	1pc		
802244	N.4	1pc		
802245	N.6	1pc		
722192		1pc		
802240	Ø 1,6mm	3pcs		
802241	Ø 2,4mm	3pcs		

**TIG TORCH ST17:** TECHNOLOGY TIG 202

**TIG TORCH ST26:** TECHNOLOGY TIG 230, 222, SUPERTIG, SUPERIOR TIG

## CRYSTAL BOXES FOR TIG TORCHES ST17- ST18 - ST26

### KIT CONSUMIBLES ANTORCHA TIG - KIT CONSUMÍVEIS TOCHA TIG



CRYSTAL CHAMPAGNE BOX

Ø 1,6 mm cod. 804202

Ø 2,4 mm cod. 804203



Inyector Pyrex con adaptador y pantalla  
Bico em pyrex com adaptador e escudo



Difusor electrodo - gas lens  
Difusor de eléctrodo - gas lens



Portaelectrodos  
Alicate porta-electrodos



Aislador  
Isolador



GAS LENS



CRYSTAL CLEAR CUP BOX

Ø 1,6 mm cod. 804204

Ø 2,4 mm cod. 804205



Inyector pyrex  
Bico em pyrex



Difusor electrodo - gas lens  
Difusor de eléctrodo - gas lens



Portaelectrodos  
Alicate porta-electrodos



Aislador  
Isolador



GAS LENS



CRYSTAL CLEAR CUP - LONG - BOX

Ø 1,6 mm cod. 804206

Ø 2,4 mm cod. 804207



Inyector pyrex  
Bico em pyrex



Difusor electrodo - gas lens  
Difusor de eléctrodo - gas lens



Portaelectrodos  
Alicate porta-electrodos



Aislador  
Isolador



GAS LENS

MMA WELDING

MIG-MAG WELDING

TIG WELDING

PLASMA CUTTING

SPOT WELDING

CHARGING & STARTING

INDEX

# CLEANTECH 200



*inverter*



MORE INFO



**TECHNICAL DATA**

	CODE	V <sub>1PH</sub>	LxWxH	kg
		V (50-60Hz)	cm	
CLEANTECH 200	850020	230 1ph	43 x 17,5 x 34	15,5



ES/ Innovadores sistemas para la limpieza de las partes soldadas en TIG y MIG en acero inoxidable. Gracias a una reacción electroquímica instantánea, devuelve el brillo al acero inoxidable y eliminan rápidamente los efectos de coloración y oxidación que se forman durante el proceso de soldadura. Cleantech 200 debe su eficacia a la combinación entre líquidos de limpieza específicos y accesorios de limpieza concretos. Con un kit específico, Cleantech 200 se convierte en un instrumento para el marcado en acero inoxidable. Seleccionando el instrumento que se debe utilizar desde el panel de control, los parámetros de limpieza óptimos se configuran de manera automática. Características: 1 kit de limpieza estándar (2 accesorios y 2 líquidos) para satisfacer todas las necesidades de limpieza en inoxidable - preparado para el marcado en inoxidable con un kit a medida (accesorio T-mark y líquido azul Mark-it) - Smart Auto Power Technology permite una rápida distribución de la potencia en la superficie que se debe limpiar, para conseguir unos resultados inmediatos y garantizados - compacto y ligero, se puede transportar fácilmente donde sea necesario - reducido consumo de energía.

PT/ Sistemas inovadores para limpeza de componentes em aço inoxidável após soldadura TIG e MIG. Graças a uma reação eletroquímica instantânea, o brilho no aço inoxidável é restaurado, eliminando rapidamente os efeitos da coloração e oxidação que se formam durante o processo de soldadura. O efeito alcançado com o Cleantech 200 deve-se à combinação de 2 líquidos de limpeza específicos (Brush It e Clean It) e de 2 acessórios de limpeza. Com um kit específico, o Cleantech 200 transforma-se numa ferramenta para marcação de aço inoxidável. Seleccionando a ferramenta a utilizar a partir do painel de controlo, os melhores parâmetros de limpeza são regulados automaticamente. Características: 1 kit de limpeza standard (2 ferramentas e 2 líquidos) para todas as necessidades de limpeza em aço inoxidável - pronto para marcações em aço com o kit adequado (acessório T-mark e líquido azul Mark-it) - tecnologia Smart Auto Power para rápida distribuição da potência na superfície a limpar, para resultados imediatos e garantidos - compacto e leve para fácil transporte - baixo consumo energético.

# CLEANING AND MARKING ON STAINLESS STEEL

TELWIN

## SIMPLE E INTUITIVO - SIMPLÉS E INTUITIVO

ES/  
Configuración automática de parámetros mediante la selección de la herramienta directamente desde el panel de control.

PT/  
Configuração automática dos parâmetros através da seleção da ferramenta a ser utilizada diretamente do painel de controle.

## VERSATILIDAD - VERSATILIDADE

ES/  
Suministrado con un pincel y una herramienta de cuña para usar en combinación con dos líquidos proporcionados, según las necesidades de limpieza. Preparado para marcar acero inoxidable con un kit personalizado (opcional).

PT/  
Equipado com um pincel e uma peça em forma de cunha para uso em combinação com dois líquidos fornecidos, de acordo com a necessidade de limpeza. Preparado para a marcação em aço inox com um kit customizado (opcional).

## LIMPIEZA - LIMPEZA



1



CLEAN IT  
+ T-CLEAN TOOL



2



BRUSH IT  
+ BRUSH

## MARCADO - MARCAÇÃO



3



OPTIONAL



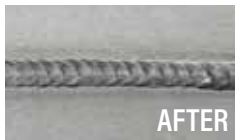
MARK IT  
+ T-MARK TOOL

## ACABADO - FINALIZAÇÃO

### NEUTRALIZE IT

Neutralise-it garantiza un excelente y duradero brillo de la pieza soldada (estética de la pieza) evitando la formación de halos y manchas blanquecinas en el metal limpio.

Neutralise-it garante um excelente e duradouro brilho da peça soldada (estética do trabalho), evitando a formação de halos e manchas esbranquiçadas no metal limpo.



## TRANSPORTABILIDAD TRANSPORTABILIDADE

Con el carro America, la Cleantech 200 se transforma en una estación de limpieza móvil siempre disponible y equipada para cualquier necesidad.

Com o carrinho America a Cleantech 200 torna-se numa estação de limpeza móvel que está sempre disponível e equipada para todas as necessidades.





	AC	DC	MMA WELDING CURRENT (A)							DUTY CYCLE EN60974-1	Ø MAX electrode (mm)	PROCESS			SPECIAL FEATURES			SPECIAL ELECTRODES		DIGITAL	WEIGHT (kg)
			50	100	150	200	250	300	350			400	500	MIG-MAG	TIG	GOUGING	MPGE	MV PFC	VRD		
3ph	SUPERIOR 630 CE VRD	400V	600A							500@40%	8	■	■	■	■	■	■	■	■	■	43
		230V	450A							400@35%		■	■	■	■	■	■	■	■	■	
	SUPERIOR 400 CE VRD	400V	350A							330@35%	8	■	■	■	■	■	■	■	■	■	25
		230V	300A							250@35%		■	■	■	■	■	■	■	■	■	
	SUPERIOR 320 CE VRD	400V	270A							270@35%	6	■	■	■	■	■	■	■	■	■	10,2
		230V	250A							220@42%		■	■	■	■	■	■	■	■	■	
LINEAR 500i XD	400V	400A							400@60%	6									■	23,6	
	230V	320A							300@60%										■		
LINEAR 450i	400V	400A							400@40%	6									■	21	
	230V	320A							300@40%										■		
LINEAR 350i	400V	270A							270@40%	6									■	19,2	
	230V	250A							220@40%										■		
1ph	TECHNOLOGY 238 XT CE/ MPGE	400V	200A							200@35%	4		■		■			■	■		10,5
		230V	200A									■									
	TECHNOLOGY 236 XT	400V	200A							200@35%	4		■								10,5
		230V	200A									■									
TECHNOLOGY 186 XT MPGE	400V	160A							160@35%	4		■		■						10,1	
	230V	160A									■										
ADVANCE 227 XT MV/PFC VRD	240V	200A							200@35%	4		■			■	■			■	11,6	
	120V	120A							120@30%			■							■		

■ CURRENT @ 60% - EN 60974-1

### ES/

Las soldadoras inverter de electrodos más potentes y de mayor rendimiento se llaman Superior. El alto ciclo de trabajo, la robustez y la confiabilidad son los características fundamentales que los hacen aptos para su uso en entornos.

### PT/

Os soldadores inversores de eletrodo mais potentes e de alto desempenho são chamados de Superior. O elevado ciclo de trabalho, robustez e fiabilidade são as características fundamentais que os tornam adequados para utilização em ambientes exigentes.



### ES/

Excelente calidad y estabilidad del arco con todo tipo de electrodos y posibilidad de utilizar electrodos celulósicos, específicos para tuberías.

### PT/

Excelente qualidade e estabilidade do arco com todos os tipos de eletrodos e possibilidade de utilização de eletrodos celulósicos, específicos para tubos.



mod. Superior 400

### ES/

El modo pulsado garantiza excelentes resultados con electrodos básicos y celulósicos y en soldadura posicional. Las dos corrientes de impulso y su temporización pueden ajustarse para reducir el aporte de calor y mejorar el control del arco. Menos salpicaduras y repasos, mayor calidad del cordón de soldadura.

### PT/

O modo pulsado garante excelentes resultados com electrodos básicos e celulósicos e na soldadura posicional. As duas correntes de pulsação e o seu tempo podem ser ajustados para reduzir a entrada de calor e um melhor controlo do arco. Menos salpicos e retrabalho, maior qualidade do cordão de soldadura.



### ES/

Ranurado rápido de soldaduras y desmontaje de estructuras metálicas gracias al ranurado con electrodo de carbono.

### PT/

Ranhura rápida de soldas e desmontagem de estruturas metálicas graças à goivagem com eletrodo de carbono.



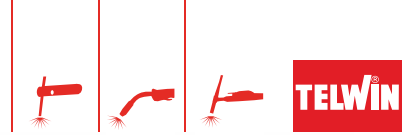
### ES/

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.).

### PT/

O VRD (Voltage Reduction Device) é um dispositivo que diminui a potência de saída para um nível seguro quando o aparelho de soldar está ligado mas não em condições de soldar. Maior segurança para o operador, que pode tocar no eléctrodo sem risco, até que as operações de soldadura sejam retomadas (minas, estaleiros, etc.).

# SUPERIOR 630 CE VRD



**inverter**

MULTIPROCESS  
MIG - MMA - TIG

**CELLULOSIC**

Aluminium

**VRD**  
VOLTAGE REDUCTION DEVICE

**TIG LIFT**

**CARBON CUT**



**MIG OPTIONAL**  
TX 70 WIRE FEEDER



CONNECTING CABLE 2,5m

Ø 70 mm

## OPTIONAL

<b>MMA WELDING KIT</b> 70mm <sup>2</sup> 4+3m AX70 801106 	<b>GOUGING KIT</b> 802666 	<b>MIG-MAG TORCHES</b> MT40 4m 742820 5m 742822 	<b>WIRE FEEDER</b> TX70 806112 	<b>CONNECTING CABLES</b> 4m 802348 10m 802349 	<b>ALUMINIUM KIT</b> 802273 	<b>TIG TORCH</b> ST26V 4m 742058 	<b>TROLLEY</b> CONTINENTAL 803064 	<b>TROLLEY</b> NATIONAL 803076 
<b>CARBON ELECTRODES</b> Ø 8mm 5pcs 802803 Ø 10mm 5pcs 802305 	<b>GAS REGULATOR</b> 722346 	<b>FLUX KIT</b> 802276 	<b>REMOTE CONTROLS</b> 2 POT. 802336 PEDAL 802017 					

## TECHNICAL DATA

CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub>	A <sub>MIN</sub> / A <sub>MAX</sub> DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC EN 60974-1 A	A <sub>60%</sub> 40°C DC EN 60974-1 A	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	P <sub>MIN</sub> GEN	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> / Ø <sub>MAX</sub> IS	IP	LxWxH	kg
		V (50-60Hz)	A	A	A	V	A	A	kW	kW	kW	%		mm		cm	kg
SUPERIOR 630 CE VRD	816032	230 / 400 3ph	10 - 600 (400V)	500 @ 40 %	400	73	35	20	23	13	32	86	0,9	1,6 - 8	IP23	67 x 31 x	43
			10 - 450 (230V)	400 @ 35%	300	65	44	25	16	10	22					56	

ES/ Soldadora inverter multiproceso, MMA y TIG-LIFT en corriente continua (DC) diseñada para la soldadura con electrodos celulósicos y electrodos revestidos del tipo aluminio, rutilo, básico, inoxidable, de fundición de hasta un diámetro 8 mm. Superior 630 CE VRD se suministra con la funcionalidad "escarpado" y con el alimentador de hilo opcional se puede soldar también en MIG/MAG, FLUX para las aplicaciones industriales en aceros y derivados. Características: peso y dimensiones reducidos - alta estabilidad de la corriente de soldadura en presencia de variaciones de la tensión de alimentación - control instantáneo de la transferencia de las gotas de soldadura - regulación de arc force y hot start en función del tipo de electrodo en uso - dispositivo de anti-stick - dispositivo VRD - memorización enE2PROM interior de las últimas 9 alarmas - predisposición para el control a distancia - protecciones termostática, sobretensión, baja-tensión, sobre-corriente, motogenerador (+/- 15%).

PT/ Aparelho de soldar inverter MMA e TIG-LIFT em corrente contínua (DC). Projetado para soldadura de eléctrodos celulósicos e revestidos tais como alumínio, rutilo, básico, aço inoxidável, ferro fundido com diámetro até 8 mm. Superior 630 CE VRD possui a função de "goivagem" e com o alimentador de fio opcional também se pode soldar em MIG/MAG, FLUX para as aplicações industriais em aços e derivados. Características: compacto e leve - alta estabilidade da corrente de soldadura mesmo na presença de flutuações de corrente - controle imediato da transferência de gotas de solda - regulação do arc force e hot start em função do tipo de eletrodo em utilização - dispositivo anti-stick - dispositivo VRD - armazenamento em E2PROM on-board dos últimos 9 alarmes - conector para comando à distância - proteções termostática, sobretensão, baixa tensão, picos de corrente, motogederador (+/- 15%).

MMA WELDING

MIG-MAG WELDING

TIG WELDING

PLASMA CUTTING

SPOT WELDING

CHARGING & STARTING

INDEX

# SUPERIOR 400 CE VRD



**inverter**

**MULTIPROCESS**  
MMA - TIG

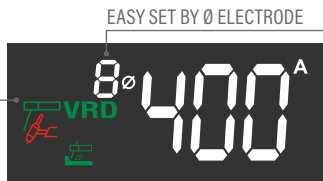


Aluminium

**MMA**  
**PULSE**



**TIG**  
**LIFT**



Selección de procesos MMA, TIG, MMA PULSADO, RANURADO  
Seleção de processos MMA, TIG, MMA PULSADO, GOIVAGEM

⊙ 50 mm

## OPTIONAL

<b>MMA WELDING KIT</b> 50mm <sup>2</sup> 4+3m AX50 801093 	<b>GOUGING KIT</b> 802666 	<b>TIG TORCH</b> ST26V 4m 742058 	<b>REMOTE CONTROLS</b> 2 POT. 802336 PEDAL 802017 	<b>TROLLEY</b> MONDIAL 803072 	<b>TROLLEY</b> EUROPA 803073 	<b>TROLLEY</b> COSMOPOLITAN 803079 
	<b>CARBON ELECTRODES</b> Ø 8mm 5pcs 802803 Ø 10mm 5pcs 802305 	<b>GAS REGULATOR</b> 722346 				

## TECHNICAL DATA

CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub>	A <sub>MIN</sub> / A <sub>MAX</sub> DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC	A <sub>60%</sub> 40°C DC	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø MIN MAX DC	IP	LxWxH	kg	
		V (50-60Hz)	A	A	A	V	A	A	kW	kW	%	%	mm		cm	kg	
SUPERIOR 400 CE VRD	816156	230 / 400 3ph	30 - 400 (400V)	400 @ 40%	300	100	30	20	16,6	11	20	87	0,8	1,6 - 8	IP23	53 x 24 x 45	19,5
			30 - 320 (230V)	300 @ 40%	280	100	36	31	11,4	9,9	25						

**ES/ Soldadora inverter multiproceso por electrodo MMA, TIG-LIFT en corriente continua (DC) y función torchado.** Diseñada para la soldadura de electrodos celulósicos y electrodos revestidos de tipo aluminio, rutilo, básico, inoxidable, fundición. La soldadura por electrodo es tanto en corriente continua como en corriente pulsada. La modalidad pulsada (MMA Pulse) asegura excelentes resultados con electrodos celulósicos, básicos y en la soldadura posicional. Se pueden configurar las dos corrientes de pulsación y sus tiempos para una aportación térmica reducida y un mejor control del arco. Está disponible la función de torchado (GOUGING) con la utilización de electrodos de carbón. Pantalla LCD para una interacción simplificada y una visualización inmediata y configuración de los parámetros. Diseñada para garantizar la fiabilidad a lo largo del tiempo, presenta un sistema de enfriamiento con túnel de aire dedicado que protege de polvo y suciedad.

**PT/ Aparelho de soldar inverter multiprocesso com eléctrodo MMA, TIG-LIFT em corrente contínua (DC) e função de goivagem.** Projetado para a soldadura de eléctrodos celulósicos e eléctrodos revestidos de tipo alumínio, rútilo, básico, inox, ferro fundido. A soldadura com eléctrodo é feita em corrente contínua e em corrente pulsada. A modalidade pulsada (MMA Pulse) é recomendada com eléctrodos celulósicos, básicos e na soldadura posicional. É possível configurar as duas correntes de pulsação e os seus tempos para um aporte térmico reduzido e melhor controlo do arco. Está disponível a função de goivagem (GOUGING) com a utilização de eléctrodos em carvão. Ecrã LCD para uma interação simplificada e uma imediata visualização e configuração dos parâmetros. Concebido para garantir fiabilidade ao longo do tempo, apresenta um sistema de arrefecimento por túnel de ar dedicado que protege contra o pó e a sujidade.



# SUPERIOR 320 CE VRD



**inverter**



**Aluminium**



Ø 50 mm

## OPTIONAL

**MMA WELDING KIT**  
25mm<sup>2</sup> 4+3m AX50  
801081



**GAS REGULATOR**  
722346



**MMA - MIG/MAG  
TIG MASK**  
**VANTAGE RED XL**  
802936  
More masks pag. 88



**TIG TORCH**  
**ST26V**  
4m 742058



**GLOVES**  
**MONTANA PLUS**  
804337  
More gloves  
pag. 94



**REMOTE CONTROLS**  
2 POT.  
802336



**PEDAL**  
802017



## TECHNICAL DATA

CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub> V (50-60Hz)	A <sub>MIN</sub> MAX DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC	A <sub>60%</sub> 40°C DC	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> MAX DC	IP	LxWxH	kg
			A	A	A	A	A	A	A	kW	kW	%		mm	cm	
SUPERIOR 320 CE VRD	816036	230 / 400 3ph	10 - 270 (400V)	270 @ 35%	205	63	14,4	10	9	6,5	90	0,9	1,6 - 6	IP23	47 x 19 x 35	10,2
			10 - 250 (230V)	220 @ 42 %	185	60	19	15	7	6						

**ES/ Soldadora inverter MMA y TIG-LIFT en corriente continua (DC).** Diseñada para la soldadura con electrodos celulósicos y electrodos revestidos del tipo aluminio, rutilo, básico, inoxidable, de fundición de hasta un diámetro 6 mm. Características: compacta y ligera - alta estabilidad de la corriente de soldadura en presencia de variaciones de la tensión de alimentación - control instantáneo de la transferencia de las gotas de soldadura - regulación de arcoforce y hot start en función del tipo de electrodo en uso - dispositivo de anti-stick - dispositivo VRD - predisposición para el control a distancia - protecciones termostática, sobretensión, baja-tensión, sobre-corriente, motogenerador (+/- 15%).

**PT/ Aparelho de soldar inverter MMA e TIG-LIFT em corrente contínua (DC).** Projetado para soldadura de eletrodos celulósicos e revestidos tais como alumínio, rutilo, básico, aço inoxidável, ferro fundido com diametro até 6 mm. Características: compacto e leve - alta estabilidade da corrente de soldadura mesmo na presença de flutuações de corrente - controle imediato da transferência de gotas de solda - regulação do arc force e hot start em função do tipo de eletrodo em utilização - dispositivo anti-stick - dispositivo VRD - conector para comando à distância - proteções termostática, sobretensão, baixa tensão, picos de corrente, motogenerador (+/- 15%).

# LINEAR i

TELWIN®

RESISTENTE, CON ELEVADO RENDIMIENTO Y TECNOLÓGICA  
RESISTENTE, DE ALTO DESEMPENHO E TECNOLÓGICA

LINEAR i es la gama de soldadoras inverter por electrodo MMA, robusta y sencilla de usar.

LINEAR i é a gama de aparelhos de soldar inverter de elétrodo MMA, robusta e simples de usar.

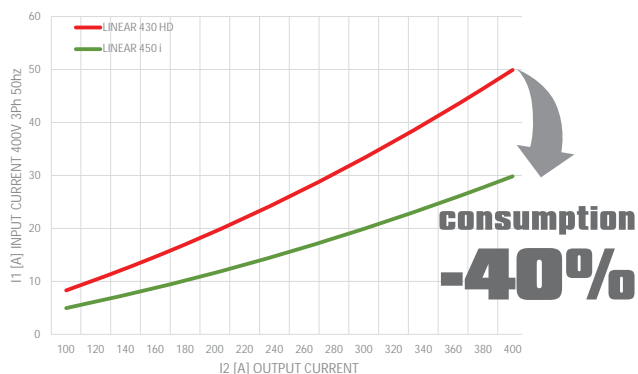
## TECNOLOGÍA INVERTER TECNOLOGIA INVERTER

Más calidad en las elaboraciones. La tecnología inverter garantiza un mayor control del arco de soldadura. LINEAR i mantiene una elevada estabilidad de la corriente de soldadura a las variaciones de la tensión de alimentación y de especial manera a las bajadas de tensión (-25% y +15% sobre la tensión nominal), vista la amplia tolerancia ofrecida por el circuito de alimentación de la máquina.

Trabalhos de maior qualidade. A tecnologia inverter assegura um maior controlo do arco de soldadura. LINEAR i mantém uma elevada estabilidade da corrente de soldadura às variações da tensão de alimentação e, em especial, às subtensões (-25% e +15% sobre a tensão nominal), devido à ampla tolerância fornecida pelo circuito de alimentação da máquina.



- elevada estabilidad de la corriente de soldadura a las variaciones de la tensión de alimentación
- elevada estabilidade da corrente de soldadura às variações da tensão de alimentação



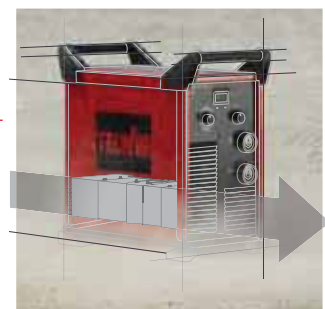
Suelda más, consume menos. La tecnología inverter permite reducir los consumos un 40% respecto a los modelos con tecnología electromecánica.

Solda mais, consome menos! A tecnologia inverter permite reduzir os consumos em 40% em relação aos modelos com tecnologia eletromecânica.

## DISEÑADA PARA DURAR - CONCEBIDA PARA DURAR

A PRUEBA DE SUCIEDAD Y POLVO: Especialmente resistente a la suciedad y al polvo gracias a la construcción específica del sistema del sistema de ventilación que, al seguir un túnel específico, permite preservar los componentes electrónicos garantizando una mayor duración en el tiempo.

À PROVA DE SUJIDADE E PÓ: Particularmente resistente a sujidade e pó, graças à construção especial do sistema de ventilação que, seguindo um túnel específico, permite preservar os componentes eletrónicos garantindo uma vida útil mais longa.



## MENOR PESO, MAYOR FACILIDAD DE TRANSPORTE - MENOR PESO, MAIS FÁCIL DE TRANSPORTAR

La presencia de asas ergonómicas, la forma compacta y una reducción del peso del 70% respecto a los modelos con tecnología tradicional permiten transportar LINEAR i fácilmente a los lugares de intervención.

A presença de punhos ergonómicos, a forma compacta e uma redução do peso de 70% em relação aos modelos com tecnologia tradicional, permitem transportar LINEAR i facilmente para os locais de intervenção.

# LINEAR 500i XD - LINEAR 450i - LINEAR 350i



**inverter**



Ø 70 mm

Ø 50 mm

## OPTIONAL

**MMA WELDING KITS**  
25mm<sup>2</sup> 4+3m AX 50 mod. 350i 801081  
50mm<sup>2</sup> 4+3m AX50 mod. 450i 801093  
70mm<sup>2</sup> 4+3m AX70 mod. 500i XD 801106

**GOUGING KIT**  
mod. 450i, 500i 802666



**CARBON CUT**  
Ø 8mm 5pcs mod. 450i, 500i 802803  
Ø 10mm 5pcs mod. 450i, 500i 802305



**WHEELS KIT**  
804318



**TROLLEY**  
CONTINENTAL 803064



**MAGNETIC HOLDERS**  
23 kg - 802583  
34 kg - 804130



**GLOVES**  
MONTANA PLUS 804337  
More gloves pag. 94



**LINEAR 350i**  
816181



## TECHNICAL DATA

CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub>	A <sub>MIN</sub> / A <sub>MAX</sub> DC	A <sub>MAX</sub> 40°C EN 60974-1 A	A <sub>60%</sub> 40°C EN 60974-1 A	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	P <sub>MIN</sub> GEN	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> / Ø <sub>MAX</sub> DC	IP	LxWxH	kg
		V (50-60Hz)	A	A	A	V	A	A	kW	kW	kW	%		mm		cm	kg
LINEAR 500i XD	816185	230 / 400 3ph	20 - 400 (400V)	400 @ 60%	400	67	29	29	16,6	16,6	25	90	0,82	1,6 - 6	IP23	54,6 x 27,4 x 50	23,6
			20 - 320 (230V)	300 @ 60 %	300	93	35	35	11,8	11,8	17						
LINEAR 450i	816182	230 / 400 3ph	20 - 400 (400V)	400 @ 40%	300	77	30	20	16,2	10,8	23	90	0,77	1,6 - 6	IP23	54,6 x 27,4 x 50	21
			20 - 320 (230V)	300 @ 40 %	240	82	35	25	11	7,9	16						
LINEAR 350i	816181	230 / 400 3ph	20 - 270 (400V)	270 @ 40%	220	76	18	14,3	9	7,1	13	90	0,74	1,6 - 6	IP23	54,6 x 27,4 x 50	19,2
			20 - 250 (230V)	220 @ 40 %	185	73	25	20	7,2	5,8	11						

**ES/ Soldadoras inverter a electrodo MMA en corriente continua (DC). Flexibilidad de uso con los más variados tipos de electrodos: rutilos, básicos, inoxidables, de fundición. Gran estabilidad de la corriente de soldadura ante las variaciones de la tensión de alimentación, tanto a la subtensión (-25%) como a la sobretensión (+15%). Especialmente resistentes a la suciedad y al polvo gracias al sistema de ventilación (túnel dedicado) que permite preservar los componentes electrónicos garantizando una mayor vida útil. Características: robusta, resistentes a los impactos y al polvo - peso y tamaño reducidos - gran ahorro de energía - pantalla para mostrar la corriente de soldadura ajustada - regulación sinérgica de Arc Force y Hot Start en función del tipo de electrodo utilizado - dispositivo Anti-Stick - protecciones termostática, baja-tensión (-25%), sobre-tensión (+15%), sobre-corriente, motogenerador. El modelo XD (eXtra Duty) proporciona un alto ciclo de trabajo (Duty Cycle) que soporta ciclos de trabajo continuos con una amplia variedad de electrodos.**

**PT/ Aparelhos de soldar inverter com eléctrodo MMA em corrente contínua (DC). Utilização flexível com vários tipos de eléctrodos: rutilo, básico, aço inoxidável, ferro fundido. Elevada estabilidade da corrente de soldadura às variações da tensão de alimentação, tanto à subtensão (-25%) como à sobretensão (+15%). Resistentes à sujidade e ao pó graças ao sistema de ventilação (túnel específico), que permite preservar os componentes electrónicos garantindo uma vida útil mais longa. Características: robustos, resistentes ao impacto e ao pó - peso e tamanho reduzidos - elevada redução do consumo de energia - exibição da corrente de solda pré-ajustada - regulação sinérgica da Arc Force e Hot Start de acordo com o tipo de eléctrodo em uso - dispositivo Anti-Stick - proteções termostática, baixa tensão (-25%), sobretensão (+15%), picos de corrente, motogenerador. O modelo XD (eXtra Duty) assegura um Duty Cycle elevado que suporta ciclos de trabalho contínuo com uma grande variedade de eléctrodos.**

MMA WELDING

MIG-MAG WELDING

TIG WELDING

PLASMA CUTTING

SPOT WELDING

CHARGING & STARTING

INDEX



## EL LADO "EXTREME" DE LA SOLDADURA O LADO "EXTREME" DA SOLDADURA

Nacida para expresar potencia: XT es la nueva línea con unas características "eXTreme". Una gama de soldadoras para los profesionales más exigentes, acostumbrados a operar en las situaciones más difíciles y en los ambientes más hostiles. Es la solución perfecta para quien desea el máximo en términos de rendimiento, siempre y en cualquier lugar. Fuerza, robustez, versatilidad: estas son las palabras clave para una utilización sin medias tintas, capaz de sorprender tanto desde el punto de vista técnico como funcional.

Nascida para exprimir potência: XT é a nova linha com características "eXTreme". Uma gama de aparelhos de soldar para os profissionais mais exigentes, habituados a operar nas situações mais difíceis e nos ambientes mais inóspitos. É a solução perfeita para quem quer o máximo em termos de performance, sempre e em qualquer condição. Força, robustez e versatilidade são as palavras de ordem para uma utilização sem comprometimento, capaz de surpreender quer do ponto de vista técnico quer funcional.



## LOS DETALLES DE LA EFICIENCIA - OS DETALHES DA EFICIÊNCIA



**PARACHOQUES ANTIGOLPES**  
**PROTEÇÕES ANTI-IMPACTO**



**CONNECTOR Ø 50 MM**  
**CONECTOR Ø 50 MM**



**ASA DE METAL**  
**PEGA EM METAL**



**REGULACIÓN SENCILLA**  
**REGULAÇÃO SIMPLES**

## POTENCIA - POTÊNCIA

Potentes y con gran rendimiento, tienen un duty-cycle estudiado para un uso intensivo.

Potentes e de alto desempenho, possuem um ciclo de trabalho concebido para utilização intensiva.

## ROBUSTEZ - ROBUSTEZ

Diseñadas para resistir a los golpes durante los trabajos más desafiantes o los transportes más difíciles.

Concebidos para resistir a impactos durante os trabalhos mais desafiantes ou os transportes mais exigentes.

## VERSATILIDAD - VERSATILIDADE

Nacidas para la soldadura de todos los tipos de electrodos rutilos, básicos, inoxidable, fundición (celulósicos y de aluminio mod. 238). Rendimientos garantizados también con alimentación por motogenerador.

Concebidos para a soldadura de todos os tipos de eléctrodos rútilos, básicos, inox, ferro fundido (celulósicos e em alumínio mod. 238). Desempenhos garantidos mesmo com alimentação por motogenerador.

## CALIDAD - QUALIDADE

Diseñadas gracias al know-how de quien realiza productos para los profesionales desde hace 60 años, con la garantía del Made in Italy: "Made in Italy, Made in Telwin".

Concebidos graças ao know-how de quem realiza produtos para profissionais há 60 anos, com a garantia do Made in Italy: "Made in Italy, Made in Telwin".

## FACILIDAD DE TRANSPORTE - FACILIDADE DE TRANSPORTE

Gracias a la sólida asa de metal y al peso reducido, pueden transportarse a cualquier lugar.

Grças à pega sólida em metal e ao peso reduzido, podem ser transportados para qualquer lugar.

# TECHNOLOGY 238 XT CE/MPGE - 236 XT - 186 XT MPGE



# XT



**inverter**



mod. 186, 238



mod. 238

**Aluminium**

mod. 238



## OPTIONAL

**MMA WELDING KIT**  
25mm<sup>2</sup> 4+3 AX50  
801081



**MMA - MIG/MAG TIG MASK**  
**JAGUAR**  
804082  
More masks pag. 88



**HEAVY DUTY WATERPROOF CASE**  
803400



**RUTILE ELECTRODES IN BOX - STEEL**

Ø 2mm  
2,5 kg  
802737



Ø 2,5mm  
2,5 kg  
802739



Ø 3,2mm  
4 kg  
802749



**BASIC ELECTRODES IN BOX - STEEL**

Ø 2,5mm  
2,5 kg  
802748



Ø 3,2mm  
4 kg  
802947



**RUTILE ELECTRODES STAINLESS STEEL**

Ø 2,5mm  
10 pcs  
804571



Ø 3,2mm  
8 pcs  
804572



**METAL CHIPPING HAMMER**  
802543



**TIG WELDING KIT**  
802491



**GLOVES**  
**MONTANA PLUS**  
804337



## TECHNOLOGY 238 XT CE/MPGE

816252



## TECHNICAL DATA

	CODE	V <sub>1PH</sub> V (50-60Hz)	A <sub>MIN</sub> MAX DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC EN 60974-1 A	A <sub>60%</sub> 40°C DC EN 60974-1 A	V <sub>0 DC</sub> V	A <sub>MAX</sub> A	A <sub>60%</sub> A	P <sub>MAX</sub> kW	P <sub>60%</sub> kW	P <sub>MIN</sub> GEN kW	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> MAX DC mm	IP	LxWxH cm	kg
<b>TECHNOLOGY 238 XT CE/MPGE + acc. in alu carry case</b>	816252	230 1ph	5 - 200	200 @ 35 %	140	80	39	26	6,3	4,1	10	87	0,7	1,6 - 4	IP23	37,5 x 50 x 22	10,6
<b>TECHNOLOGY 236 XT + acc. in alu carry case</b>	816251	230 1ph	5 - 200	200 @ 35 %	140	60	38	22	6	3,3	10	89	0,7	1,6 - 4	IP23	37,5 x 50 x 22	10,5
<b>TECHNOLOGY 186 XT MPGE + acc. in alu carry case</b>	816250	230 1ph	5 - 160	160 @ 35 %	120	60	32	18	5	2,7	7	90	0,7	1,6 - 4	IP23	37,5 x 50 x 22	10,1

**ES/ Soldadoras inverter a electrodo, MMA y TIG en corriente continua (DC) con encendido a raspadura. Flexibilidad de uso con los electrodos más variados: rutilos, básicos, inoxidables, de fundición y celulósicos (mod. 238). Recomendadas para motogeneradores, garantizan altas prestaciones con alimentaciones poco estables, gracias a las protecciones múltiples MPGE (mod. 186, 238): dispositivo de control de la forma de onda, filtro contra los picos en entrada, estabilización de las oscilaciones. Características: alta estabilidad de la corriente de soldadura en presencia de variaciones de la tensión de alimentación - dispositivos arc force, hot start, anti-stick - regulación de arc force y hot start en función del tipo de electrodo en uso (mod. 238) - protecciones térmica, sobretensión, bajatensión, sobre-corriente.**

**PT/ Aparelhos de soldar inverter MMA e TIG, em corrente contínua (DC) com início por raspagem. Possibilidade de utilização com uma vasta gama de elétrodos: rutilo, básico, aço inoxidável, ferro fundido e celulósicos (mod. 238). Modelos recomendados para motogeneradores, que garantem uma elevada performance mesmo com instabilidade de corrente, graças à proteção MPGE (mod. 186, 238): dispositivo de controlo de onda, filtro contra picos de entrada, estabilização de oscilações. Características: robustos e resistentes aos impactos - elevada estabilidade da corrente de soldadura perante variações da corrente de alimentação - dispositivos arc force, hot start e anti-stick - regulação de arc force e hot start em função do tipo de eletrodo utilizado (mod. 238) - proteções térmica, sobretensão, baixa tensão, picos de corrente.**

# ADVANCE 227 XT MV/PFC VRD



**inverter**



# XT



[www](http://www.telwin.com) MORE INFO



LCD DISPLAY

Ø 50 mm

## OPTIONAL

**MMA WELDING KIT**  
25mm<sup>2</sup> 4+3m AX50  
801081



**MMA - MIG/MAG TIG MASK**  
**JAGUAR**  
804082  
More masks pag. 88



**HEAVY DUTY WATERPROOF CASE**  
803400



**RUTILE ELECTRODES IN BOX - STEEL**  
Ø 2mm  
2,5 kg  
802737  
Ø 2,5mm  
2,5 kg  
802739  
Ø 3,2mm  
4 kg  
802749



**BASIC ELECTRODES IN BOX - STEEL**  
Ø 2,5mm  
2,5 kg  
802748  
Ø 3,2mm  
4 kg  
802947



**RUTILE ELECTRODES STAINLESS STEEL**  
Ø 2,5mm  
10pcs  
804571  
Ø 3,2mm  
8pcs  
804572



**METAL CHIPPING HAMMER**  
802543



**TIG WELDING KIT**  
802491



**GLOVES MONTANA PLUS**  
804337



**ADVANCE 227 XT MV/PFC VRD**  
816049



## TECHNICAL DATA

CE   EAC	CODE	V <sub>1PH</sub> V (50-60Hz)	A <sub>MIN</sub> / A <sub>MAX</sub> DC A	A <sub>MAX</sub> 40°C DC A EN 60974-1	A <sub>60%</sub> 40°C DC A EN 60974-1	V <sub>0 DC</sub> V	A <sub>MAX</sub> A	A <sub>60%</sub> A	P <sub>MAX</sub> kW	P <sub>60%</sub> kW	P <sub>MIN</sub> kW	MIN GEN A	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> MAX DC mm	IP	LxWxH cm	kg
ADVANCE 227 XT MV/PFC VRD	816249	200-240 1ph	10 - 200	200 @ 30%	125	81	27	16,5	5,2	3,2	8	16	84	0,98	1,6 - 4	IP23	37,5 x 50 x 22	11,6
		100-120 1ph	10 - 120	120 @ 30%	95		33	24	3,1	2,3	5	15						

ES/ Soldadora inverter a electrodo MMA e TIG (encendido LIFT) en corriente continua (DC). Electrodo utilizables: rutilos, básicos, inoxidables, de fundición. Características: dispositivo MV/PFC · dispositivo VRD · display LCD · dispositivos arc force, hot start (ajustables) e anti-stick · protecciones termostática, sobre-tensión, baja-tensión, sobre-corriente, motogenerador (+/- 15%).

PT/ Aparelho de soldar inverter MMA e TIG (ignição LIFT) em corrente contínua (DC). Elérodos utilizáveis: rútilo, básico, aço inoxidável, ferro fundido. Características: dispositivo MV/PFC · dispositivo VRD · visor LCD · dispositivos arc force, hot start (ajustáveis), anti-stick · proteção termostática, picos de corrente, sobretensão, baixa tensão, motogenerador(+/-15%).



# PRESTACIONES AVANZADAS PARA RESULTADOS EVOLUCIONADOS

# DESEMPENHOS AVANÇADOS PARA RESULTADOS EVOLUÍDOS

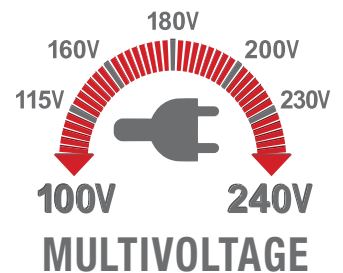
## OTRO PASO HACIA EL PROGRESO OUTRO PASSO RUMO AO PROGRESSO

### ES/ MULTITENSIÓN

Flexibilidad de utilización con cualquier tensión variable en un amplio intervalo (i.e. 100/120V, 180V, 200V, 220/240V) incluyendo subtensiones y sobretensiones.

### PT/ MULTITENSÃO

Flexibilidade de utilização com qualquer tensão variável dentro de um amplo range (i.e. 100/120V, 180V, 200V, 220/240V), incluindo subtensões e sobretensões.



### MV/PFC: POWER FACTOR CORRECTION



El máximo rendimiento garantizado incluso con la toma de casa (230V 16A).

Máxima performance garantida também a partir de tomadas domésticas (230V 16A).

### TIG-LIFT

Calidad de soldadura incluso en TIG.  
Qualidade de soldadura também em TIG



### VOLTAGE REDUCTION DEVICE

Mejora la seguridad en las operaciones de soldadura en ambientes húmedos (minas, astilleros navales, etc.).



Melhora a segurança durante nas operações de soldadura em ambientes húmedos (minas, estaleiros navais, etc.).



### CABLES LARGOS • CABOS COMPRIDOS

Permiten trabajar incluso lejos de la fuente de alimentación sin limitaciones.

Permitem trabalhar mesmo longe da fonte de alimentação sem limitações.



Up to  
250 m



# SUPERIOR PLASMA

TELWIN

PARA UN CORTE SUPERIOR  
PARA UM CORTE SUPERIOR



**ES/** La gama Superior Plasma une eficiencia y flexibilidad (corte manual y automatizado) con una calidad excelente y una fiabilidad superior en el corte al plasma. Potencia en estado puro, ninguna tarea volverá a ser un problema. La intuitiva configuración y la facilidad de uso permiten aprovechar al máximo todas las posibilidades de Superior Plasma.

**PT/** A gama Superior Plasma combina eficiência e flexibilidade (corte manual e automatizado) com uma qualidade excelente e fiabilidade superior no corte de plasma. Potência no estado puro, nenhuma tarefa voltará a ser um problema. A intuitividade da configuração e a facilidade de uso permitem desfrutar ao máximo de todas as potencialidades de Superior Plasma.

## VERSATILIDAD - VERSATILIDADE

### **ES/** UN SISTEMA, VARIAS APLICACIONES

La gama Superior Plasma ha sido ideada para poder ofrecer el máximo tanto en corte manual como en los sistemas de corte automático gracias a la interfaz de conexión integrada.

### **PT/** UM SISTEMA, VÁRIAS APLICAÇÕES

A gama Superior Plasma foi concebida para poder dar o máximo quer no corte manual quer nos sistemas de corte automática, graças à interface de ligação integrada.

### **ES/** OPERACIONES GARANTIZADAS EN CUALQUIER LUGAR

El amplio intervalo de voltaje garantiza la utilización con motogeneradores hasta +/-15%.

### **PT/** OPERAÇÕES GARANTIDAS EM QUALQUER LUGAR

A ampla faixa de tensão garante o uso com motogeneradores até +/-15%.

### **ES/** FUNCIONES AVANZADAS

Múltiples funciones satisfacen las necesidades más variadas:



**CORTE EN REJILLA:** el arco permanece activo incluso en ausencia de contacto con el material que se debe cortar.

**CORTE EM GRADEADO:** o arco permanece ativo mesmo sem contacto com o material a cortar.

### **PT/** FUNÇÕES AVANÇADAS

Funções múltiplas respondem às mais diversas exigências:



**CORTE 4T:** una vez activado el corte, el pulsador de la antorcha puede soltarse

**CORTE 4T:** depois de ativado o corte, o botão da tocha pode ser solto



**TORCHADO GOUGING:** la tecnología implementada en los modelos Superior Plasma permite usar la misma antorcha para la función de torchado gouging

**ESCARVA:** a tecnologia implementada nos modelos Superior Plasma permite utilizar a mesma tocha para a função de escarva

### **ES/** MÁXIMA OPERATIVIDAD SIN INTERFERENCIAS

El sistema de cebado sin HF permite operar en ambientes con instrumentos sensibles sin crear interferencias y sin limitaciones en las configuraciones de corte.

### **PT/** MÁXIMA OPERATIVIDADE SEM INTERFERÊNCIAS

O sistema de ignição sem HF permite operar em ambientes com instrumentos sensíveis sem criar interferências e sem limitações nas configurações de corte.





**ES/  
DISEÑADA PARA DURAR**

Compacta y robusta, ofrece lo mejor de sí misma en condiciones de trabajo especialmente intensivas y también en ambientes difíciles.

**PT/  
PROJETADA PARA DURAR**

Compacta e robusta, dá o melhor de si em condições de trabalho particularmente intensivas e em ambientes difíceis.



**POTENCIA - POTÊNCIA**

**ES/  
CORTA MÁS, MÁS RÁPIDAMENTE  
Y DURANTE MÁS TIEMPO**

Un duty-cycle con gran rendimiento que permite una utilización en continuo incluso en instalaciones automatizadas.

**PT/  
CORTA MAIS, MAIS  
RAPIDAMENTE E DURANTE  
MAIS TEMPO**

Um duty cycle de maior performance que permite uma utilização contínua mesmo em sistemas automatizados.



**ES/  
POTENCIA "SUPERIORE"**

Una capacidad de corte máxima de hasta 50 mm en acero.

**PT/  
POTÊNCIA "SUPERIOR"**

Uma capacidade de corte máxima até 50 mm em aço.

**EFICIENCIA - EFICIÊNCIA**

**ES/  
VIDA MEDIA DE LOS CONSUMIBLES MÁS LARGA**

La gama Superior Plasma ha sido diseñada para optimizar la vida media de los consumibles con una reducción significativa de los tiempos de parada de instalación.

**ES/  
CORTE MÁS PRECISO Y LIMPIO**

La serie Superior Plasma garantiza una mayor precisión del corte con la eliminación de los tiempos de reelaboración.

**PT/  
CORTE MAIS PRECISO E LIMPO**

A série Superior Plasma garante maior precisão de corte com diminuição dos tempos de reprocessamento.

**PT/  
VIDA MÉDIA DOS CONSUMÍVEIS MAIS LONGA**

A gama Superior Plasma foi projetada para otimizar a vida média dos consumíveis com uma significativa redução dos tempos de paragem do sistema.





## EFICIENCIA - EFICIÊNCIA

### ES/ AHORRO ENERGÉTICO

Consumo energético reducido (hasta -30%).

### ES/ CORTE CADA VEZ MÁS RÁPIDO

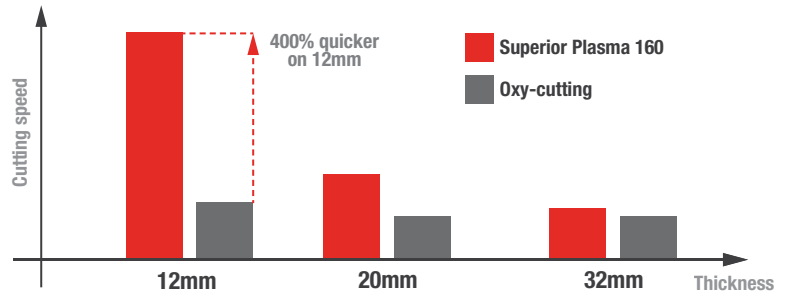
Velocidad de corte de más del doble respecto al oxicorte.

### PT/ CORTE CADA VEZ MAIS RÁPIDO

Velocidades de corte duas vezes superiores em relação ao oxicorte.

### PT/ POUPANÇA ENERGÉTICA

Consumo energético reduzido (até -30%).



## FACILIDAD DE USO - FACILIDADE DE USO

### ES/ CONEXIÓN INMEDIATA CON LOS SISTEMAS DE CORTE AUTOMÁTICO

La serie Superior Plasma garantiza una mayor precisión del corte con la eliminación de los tiempos de reelaboración.

### PT/ LIGAÇÃO IMEDIATA COM OS SISTEMAS DE CORTE AUTOMÁTICO

Ligação fácil a sistemas CNC graças ao conector específico para a configuração de vários sinais de controlo do processo de corte.



#### MANDO A DISTANCIA DE 14 POLOS: COMANDO A DISTANCIA DE 14 POLOS:

- Polarizador / Polarizador
- MODBUS Rs485
- Contacto arco de corte
- Contacto arco de corte
- Contacto arco piloto
- Contacto arco piloto
- Potencia exterior / Potencia externa
- Senal de tension OUT
- Sinal de tensao OUT
- Configuracion corriente IN
- Configuracao corrente IN
- Presion de aire OUT / pressao ar OUT

### ES/ DETECCIÓN AUTOMÁTICA DE LA ANTORCHA

Todos los modelos de la serie Superior Plasma prevén el reconocimiento automático de la antorcha en Plug-and-Play (manual y automática).

### PT/ DETEÇÃO AUTOMÁTICA DA TOCHA

Todos os modelos da série Superior Plasma incluem o reconhecimento automático da tocha em Plug-and-Play (manual e automática).



### MULTITENSIÓN - MULTITENSÃO

ES/ Selección automática de la tensión de alimentación.

PT/ Seleção automática da tensão de alimentação.

### ES/ REGULACIÓN SIMPLIFICADA

Se regula fácilmente gracias al display LCD con reconocimiento inmediato de las diferentes funciones.

### PT/ REGULAÇÃO SIMPLIFICADA

Fácil de regular graças ao display LCD com reconhecimento imediato das várias funções.



# SUPERIOR PLASMA 160



**inverter**

**MANUAL & AUTOMATIC CUTTING**

**GOUGING**



DOWNLOAD LEAFLET



WATCH THE VIDEO



MMA WELDING

MIG-MAG WELDING

TIG WELDING

PLASMA CUTTING

SPOT WELDING

CHARGING & STARTING

INDEX

## STANDARD

6m PX  
802965



AIR PRESSURE  
REGULATOR  
120203

5m AX50



## OPTIONAL

### TORCHES

12m PX  
802973

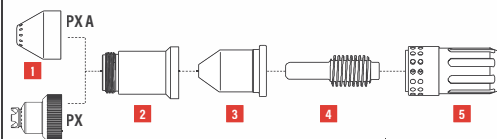


FOR AUTOMATIC  
SYSTEMS

12m PX A  
802955



### STARTER KIT



PX		PX A	
45A	802958	105A	802961
65A	802959	125A	802966
85A	802960	150A	802956

PX A	
45A	802879
65A	802880
85A	802881
105A	802882
125A	802886

STARTER KIT PACK  
x PX TORCH  
KIT 105A+KIT 125A+KIT 150A  
804907



PX A TORCH  
ACCURCUT CONSUMABLES

45A nozzles 5 pcs  
804315  
45A shields 2 pcs  
804316

MMS-10 MOISTURE  
& MIXTURE STOP  
FILTER  
804340



CONNECTING  
CABLE CNC  
10m  
804976



CIRCULAR  
CUTTING UNIT  
804059



TROLLEY  
CONTINENTAL  
803064



## TECHNICAL DATA

● SUPERIOR PLASMA 160	CODE	V <sub>3PH</sub> V (50-60Hz)	A <sub>MIN</sub> MAX	A <sub>MAX</sub> 40°C EN 60974-1 A	V <sub>0</sub>	A <sub>MAX</sub>	P <sub>MAX</sub>	η	φ	MAX	I/min	bar	IP	LxWxH cm	kg
			A	V	A	kW	%	mm							
	816174	230 / 400 3ph	30 - 160 (400V)	150 @ 30 %	348	40	25	86	0,9	50	290	4 - 5	IP23	67 x 31 x 56	46
			30 - 100 (230V)	100 @ 30%	316	38	12,5			40					

ES/ Sistema inverter de corte por plasma con aire comprimido, con encendido por contacto del arco piloto. Permite cortar rápidamente y sin deformaciones, corte en piezas enrejadas y el torchado de todos los materiales conductores como acero, acero inoxidable, acero galvanizado, aluminio, cobre, latón, etc. Posibilidad de interfaz con sistemas de corte automatizados. Características: transportabilidad elevada · elevada estabilidad de la corriente de corte · panel digital de lectura y regulación simples · control a distancia · protecciones termostática, sobre-tensión, baja-tensión, sobrecorriente, cortocircuito en antorcha, falta de fase y de aire. Equipado con antorcha.

● Industrial product

PT/ Inverter, sistema de corte por jato de plasma, com inição por contacto do arco piloto. Permite cortar rapidamente e sem deformações, cortar em pedaços de treliça e a queima de todos os materiais condutores, como aço, aço inoxidável, aço galvanizado, alumínio, cobre, latão, etc. Permite o interface com sistemas de corte automáticos. Características: fácil de transportar · alta estabilidade de corrente de corte · fácil de usar, fácil de ler e ajustar o painel digital · controle remoto · proteções termostática, sobretensão, baixa tensão, sobrecorrente, curto circuito da tocha, proteção contra falha de fase e de ar. Fornecido com tocha.

# SUPERIOR PLASMA 100



**inverter**

**MANUAL & AUTOMATIC CUTTING**

**GOUGING**



DOWNLOAD LEAFLET



WATCH THE VIDEO



## STANDARD

6m PV 105  
804341



AIR PRESSURE  
REGULATOR  
120203

5m AX50



## OPTIONAL

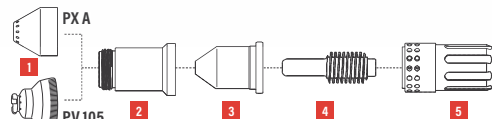
PV TORCH  
CONSUMABLES BOX  
804108



TORCH  
FOR AUTOMATIC  
SYSTEMS  
12m PX A  
802955



## STARTER KIT



PV 105

85A  
105A

PX A

45A  
65A  
85A  
105A

802879

802880  
802881  
802882

- 1 SHIELD
- 2 SAFETY CAP
- 3 NOZZLE
- 4 ELECTRODE
- 5 DIFFUSER

PX A TORCH ACCURCUT  
CONSUMABLES  
45A nozzles 5 pcs  
804315  
45A shields  
2 pcs - 804316

CONNECTING  
CABLE CNC  
10m  
804976

MMS-10 MOISTURE  
& MIXTURE STOP  
FILTER  
804340



MMS-10 AIR FILTER  
CARTRIDGES (4pcs)  
804343



CIRCULAR  
CUTTING UNIT  
804059



TROLLEY  
EUROPA  
803073



→ CONSUMABLES: PLASMA Pag. 102

## TECHNICAL DATA

CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub> V (50-60Hz)	A <sub>MIN</sub> A <sub>MAX</sub>	A <sub>MAX</sub> 40°C EN 60974-1 A	V <sub>0</sub>	A <sub>MAX</sub>	P <sub>MAX</sub>	η	φ	MAX	↓	↓	IP	LxWxH	kg
			A	V	A	kW	%	mm	l/min	bar	cm	kg			
SUPERIOR PLASMA 100	816173	230 / 400 3ph	30 - 100 (400V)	100 @ 30 %	315	20,8	13,5	87	0,9	40	240	4 - 5	IP23	53 x 24 x 45	28
			30 - 70 (230V)	70 @ 30%	357	23,7	8,6								

ES/ Sistema inverter de corte por plasma con aire comprimido, con encendido por contacto del arco piloto. Permite cortar rápidamente y sin deformaciones, corte en piezas enrejadas y el torchado de todos los materiales conductores como acero, acero inoxidable, acero galvanizado, aluminio, cobre, latón, etc. Posibilidad de interfaz con sistemas de corte automatizados. Características: transportabilidad elevada - elevada estabilidad de la corriente de corte - panel digital de lectura y regulación simples - control a distancia - protecciones termostática, sobre-tensión, baja-tensión, sobrecorriente, cortocircuito en antorcha, falta de fase y de aire. Equipado con antorcha.

PT/ Inverter, sistema de corte por jato de plasma, com inição por contacto do arco piloto. Permite cortar rapidamente e sem deformações, cortar em pedaços de treliça e a queima de todos os materiais condutores, como aço, aço inoxidável, aço galvanizado, alumínio, cobre, latão, etc. Permite o interface com sistemas de corte automáticos. Características: fácil de transportar - alta estabilidade de corrente de corte - fácil de usar, fácil de ler e ajustar o painel digital - controle remoto - proteções termostática, sobretensão, baixa tensão, sobrecorrente, curto circuito da tocha, proteção contra falha de fase e de ar. Fornecido com tocha.



# SUPERIOR PLASMA 70



**inverter**



**GOUGING**



MMA WELDING

MIG-MAG WELDING

TIG WELDING

PLASMA CUTTING

SPOT WELDING

CHARGING & STARTING

## STANDARD

- 6m PV 804041
- AIR PRESSURE REGULATOR 120203
- 5m AX25

## OPTIONAL

- TORCH FOR AUTOMATIC SYSTEMS 12m PX A 802955
- CONNECTING CABLE CNC 10m 804976

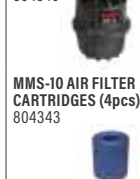


CONTENT					
804042	804049	804044	804045	EXTENDED	
8pcs	1pcs	1pcs	20-50A 3pcs	804048 1pc	804043 1pc
804050 2pcs	804052 2pcs		804047 70A-5pcs		

## PX A TORCH ACCURCUT CONSUMABLES

- 45A nozzles 5 pcs 804315
- 45A shields 2 pcs 804316

## MMS-10 MOISTURE & MIXTURE STOP FILTER 804340



## MMS-10 AIR FILTER CARTRIDGES (4pcs) 804343



## CIRCULAR CUTTING UNIT 804059



## TROLLEY AMERICA 803084



→ CONSUMABLES: PLASMA Pag. 102

## TECHNICAL DATA

CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub>	A <sub>MIN</sub> / A <sub>MAX</sub>	A <sub>MAX</sub> 40°C	V <sub>0</sub>	A <sub>MAX</sub>	P <sub>MAX</sub>	η	φ	MAX	↓	↓	IP	LxWxH	kg
		V (50-60Hz)	A	EN 60974-1	V	A	kW	%	mm	l/min	bar	cm	kg		
SUPERIOR PLASMA 70	816170	230 / 400 3ph	20 - 70 (400V)	70 @ 30%	325	13	8,5	90	0,9	30	200	4 - 5	IP23	47 x 19 x 35,5	15,8
			20 - 50 (230V)	50 @ 35%	310	16	5,5			20					

ES/ Sistema inverter de corte por plasma con aire comprimido, con encendido por contacto del arco piloto. Permite cortar rápidamente y sin deformaciones, corte en piezas enrejadas y el torchado de todos los materiales conductores como acero, acero inoxidable, acero galvanizado, aluminio, cobre, latón, etc. Posibilidad de interfaz con sistemas de corte automatizados. Características: transportabilidad elevada - elevada estabilidad de la corriente de corte - panel digital de lectura y regulación simples - control a distancia - protecciones termostática, sobre-tensión, baja-tensión, sobrecorriente, cortocircuito en antorcha, falta de fase y de aire. Equipado con antorcha.

PT/ Inverter, sistema de corte por jato de plasma, com inição por contacto do arco piloto. Permite cortar rapidamente e sem deformações, cortar em pedaços de treliça e a queima de todos os materiais condutores, como aço, aço inoxidável, aço galvanizado, alumínio, cobre, latão, etc. Permite o interface com sistemas de corte automáticos. Características: fácil de transportar - alta estabilidade de corrente de corte - fácil de usar, fácil de ler e ajustar o painel digital - controle remoto - proteções termostática, sobretensão, baixa tensão, sobrecorrente, curto circuito da tocha, proteção contra falha de fase e de ar. Fornecido com tocha.

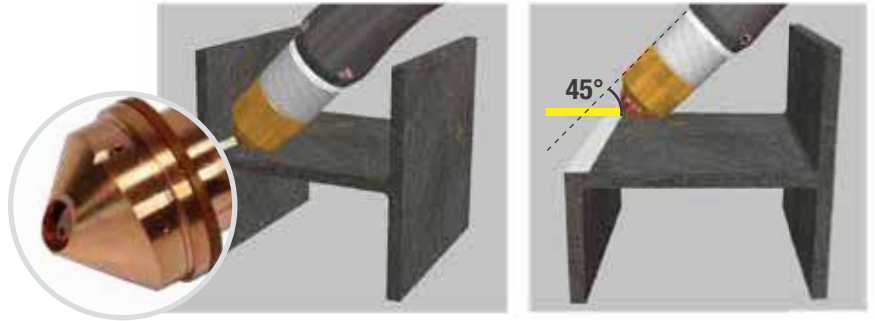
INDEX

## FOR PV & PV105 TORCHES

### HORIZONTAL CUT

ES/ Arco inclinado a 45° para corte horizontal

PT/ Arco inclinado a 45° para corte horizontal



### HORIZONTAL CUT CONSUMABLES

Anillo de retención  
Anel de retenção

Inyectores  
Bicos

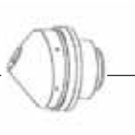
Tapa de retención  
Tampa de retenção

Electrodes  
Eléttodos

Difusores  
Difusores



x PV - PV 105  
804384



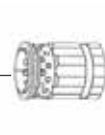
40A-70A 5 pcs  
804379  
80A-105A 5 pcs  
804386



x PV - PV 105  
804383



40A-70A 5 pcs  
804378  
80A-105A 5 pcs  
804385



40A-70A 2 pcs  
804382  
80A-105A 2 pcs  
804387

### HC CONSUMABLES BOX

#### CONSUMABLES BOX HORIZONTAL CUT 70

x PV - PV 105

804376

- 1 Retention ring HORIZONTAL CUT
- 2 Nozzles 40A-70A
- 1 Retention cap HORIZONTAL CUT
- 2 Electrodes 40A-70A
- 1 Diffuser 40A-70A



#### CONSUMABLES BOX HORIZONTAL CUT 105

x PV 105

804377

- 1 Retention ring HORIZONTAL CUT
- 2 Nozzles 80A-105A
- 1 Retention cap HORIZONTAL CUT
- 2 Electrodes 80A-105A
- 1 Diffuser 80A-105A

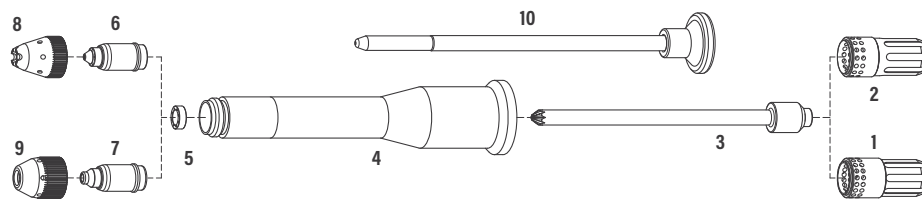


### XLONG

ES/ Para cortar en zonas de difícil acceso

PT/ Para corte em zonas de difícil acesso

### XLONG CONSUMABLES



1-2 Difusores  
Difusores

20A-70A 2 pcs  
804044  
85A-105A 2 pcs  
804344

3 XLONG  
Electrodes  
Eléttodos

3 pcs  
804355

4 XLONG  
Puntale  
Tampa de  
segurança

804356

5 XLONG  
Anillos  
Anéis

3 pcs  
804357

6 XLONG  
Inyectores  
Bicos

45A 5 pcs  
804358  
70A 5 pcs  
804359  
100A 5 pcs  
804371

7 XLONG  
Inyectores torchado  
Bicos de chanfre

70A 5 pcs  
804373  
100A 5 pcs  
804374

8 XLONG  
Protecciones  
Escudos

20A-100A 2 pcs  
804372

9 XLONG  
Protecciones torchado  
Ecrãs goivagem  
scricatura

50A-100A 3 pcs  
804375

10 XLONG  
Extractor toberas  
Extrator de bicos

804361

### CONSUMABLES BOX

#### PV XLONG CONSUMABLES BOX

804354

- 1 Diffuser PV
- 1 Diffuser PV 105
- 2 Electrodes
- 1 Safety cap
- 2 Rings
- 5 Nozzles 45A
- 3 Nozzles 70A

- 3 Nozzles 100A
- 2 Gouging nozzles 70A
- 2 Gouging nozzles 100A
- 2 Shields 30A-100A
- 1 Gouging shield 50A-100A
- 1 Nozzles extractor



# TECHNOLOGY PLASMA 60 XT - 54 XT KOMPRESSOR - 41 XT



# XT

inverter

**G**OUGING  
mod. 60 XT



DOWNLOAD LEAFLET

MMA WELDING

MIG-MAG WELDING

TIG WELDING

PLASMA CUTTING

SPOT WELDING

CHARGING & STARTING

INDEX



## BUILT-IN COMPRESSOR

### STANDARD

4m **PH**  
mod. 41XT, 60XT  
804155

4m **PK**  
mod. 54XT - 804156

AIR PRESSURE  
REGULATOR  
mod. 41XT, 60XT  
125237

3m AX25

### OPTIONAL

**PH TORCH  
CONSUMABLES BOX**  
mod. 41XT  
804415



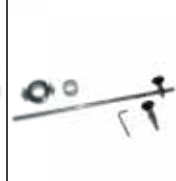
**PH PERFORMANCE TORCH  
CONSUMABLES BOX**  
mod. 60XT  
804417



**PK TORCH  
CONSUMABLES BOX**  
mod. 54XT  
804416



**CIRCULAR CUTTING UNIT**  
Ø max 680mm  
mod. 41XT, 60XT  
804169



**MMS-10 MOISTURE  
& MIXTURE STOP  
FILTER**  
mod. 41XT,  
mod. 60XT  
804340



**MMS-10 AIR FILTER  
CARTRIDGES (4pcs)**  
mod. 41XT, 60XT  
804343



**TECHNOLOGY PLASMA  
41 XT**  
816146



### TECHNICAL DATA

	CODE	V <sub>1PH</sub> V (50-60Hz)	A <sub>MIN</sub> A	A <sub>MAX</sub> 40°C EN 60974-1 A	V <sub>0</sub> V	A <sub>MAX</sub> A	P <sub>MAX</sub> kW	A	η %	φ	MAX mm	l/min	bar	IP	LxWxH cm	kg
<b>TECHNOLOGY PLASMA 54 XT KOMPRESSOR</b>	816147	230 1ph	10 - 40	35 @ 30 %	313	27,5	4,5	16	82	0,7	12	-	-	IP23	47 x 26 x 37,8	17,8
<b>TECHNOLOGY PLASMA 60 XT</b>	816148	230 1ph	10 - 60	50A @ 30 %	313	34	5,5	20	90	0,7	20	100	4 - 5	IP23	50,6 x 18,2 x 29,2	10,3
<b>TECHNOLOGY PLASMA 41 XT</b>	816146	230 1ph	10 - 40	35 @ 30 %	313	25	4	16	85	0,7	15	100	4 - 5	IP23	47,5 x 18,2 x 29,2	9

ES/ Sistemas inverter de corte por plasma con aire comprimido, con encendido por contacto del arco piloto. Permiten cortar rápidamente y sin deformaciones todos los materiales conductores como acero, acero inoxidable, acero galvanizado, aluminio, cobre, latón, etc. Características: robusto y resistente al impacto - peso y dimensiones reducidos - señalación presencia de tensión en soplete, protecciones - enfriamiento automático antorcha - señalación para la sustitución de consumibles - visualización presión aire - protecciones termostática, sobre-tensión, baja-tensión, sobrecorriente. Equipados con antorcha.

PT/ Sistemas inverter de corte por jato de plasma, com ar comprimido, com ignição por contacto do arco piloto. Permitem um corte rápido, sem distorção de todos os materiais condutores, como aço, aço inoxidável, aço galvanizado, alumínio, cobre, latão, etc. Características: robusto e resistente aos impactos - peso e dimensões reduzidos - aviso para tochas sob tensão, proteções - aviso para troca de consumíveis - arrefecimento automático da tocha - visualização da pressão do ar - proteções termostática, sobretensão, baixa tensão, picos de corrente. Fornecidos com tocha.



# PAPR WELDING HELMETS



## AIR LITE

804210



COBERTURA CALLEZA: RESISTENTE AL CALOR, SE PUEDE LAVAR

COBERTURA LAVÁVEL: RESISTENTE AO CALOR, SE PUEDE LAVAR

DOBLE VELOCIDAD DE AIRE

DUPLA VELOCIDADE DO ARE

VISUALIZACIÓN DEL ESTADO DE CARGA

VISUALIZAÇÃO DO ESTADO DA CARGA

ALARMA SONORA: BATERÍA DESCARGADA O FILTRO ATASEADO

ALARMA ACÚSTICA: BATERÍA DESCARGADA FILTRO ATASCADO

### TECHNICAL DATA

#### HELMET

- true color
- automatic
- variable: 4/5÷8/9÷13 DIN
- double range
- grinding mode
- TIG from >5A
- class: 1/1/1/2
- 4 sensors

#### BLOWER

- STANDARD AIR FILTER: TH2 PAPR
- EN1294:1998+A1:2003+A2:2008

#### AIR FLOW

- Normal Speed: 150 LPM
- High Speed: 180 LPM

#### BATTERY TYPE

- Rechargeable Lithium ion

#### BATTERY CHARGING TIME

- About 3 Hours

#### RUN TIME

- Normal Speed: Approx. 6-8 hours
- High Speed: Approx. 4-6 hours

#### ALARM

- audible: 85dB@10CM

### GLASS PROTECTION



#### EXTERNAL

98x123 mm  
804216

#### INTERNAL

58x107 mm  
804215

LI-ION BATTERY FOR RESPIRATOR  
cod. 993017

PAPR FILTER  
cod. 712450

### INCLUDED:

- Autodarkening welding helmet
- Head/neck cover
- Internal/external glass protection
- Air hose with protective sleeve
- Flow meter - Blower (Respirator)
- Pre-filter and filters + 1 extra spare filter - Li-ion battery
- Battery charger - Belt - Carry bag



TECHNICAL DATATA	PAPR	INDUSTRIAL				PROFESSIONAL		
	AIR LITE 804210	T-VIEW 180 804097	ROUNDVIEW 804392	VANTAGE GREY XXL 802937	VANTAGE RED XL 802936	EYETRON 804262	JAGUAR CYBORG 804081	JAGUAR 804082
MMA	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
MIG-MAG/TIG	>5A	>2A	>2A	>2A	>2A	>2A	>5A	>5A
AUTOMATIC	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
RESPIRATOR	✓	---	---	---	---	---	---	---
TRUE COLOR TECHNOLOGY	---	✓	✓	✓	✓	✓	---	---
GRINDING MODE	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
VIEWING AREA (mm)	98X55	115x85	100x67	100x93	100x67	100x60	92X42	92X42
VARIABLE (*) DIN	- ↩ + 4/5÷8/9÷13 DOUBLE RANGE	- ↩ + 3/4÷8/8÷12 DOUBLE RANGE	- ↩ + 3/5÷9/9÷13 DOUBLE RANGE	- ↩ + 4/5÷9/9÷13 DOUBLE RANGE	- ↩ + 4/5÷9/9÷13 DOUBLE RANGE	- ↩ + 4/5÷9/9÷13 DOUBLE RANGE	- ↩ + 4/5÷9/9÷13 DOUBLE RANGE	- ↩ + 4/5÷9/9÷13 DOUBLE RANGE
SENSITIVITY	- ↩ +	- ↩ +	- ↩ +	- ↩ +	- ↩ +	- ↩ +	- ↩ +	- ↩ +
DELAY (s)	- ↩ + 0,1 ÷ 0,8	- ↩ + 0,1 ÷ 1	- ↩ + 0,1 ÷ 1	- ↩ + 0,1 ÷ 1	- ↩ + 0,1 ÷ 1	- ↩ + 0,1 ÷ 0,8	- ↩ + 0,1 ÷ 1	- ↩ + 0,1 ÷ 1
DIN	4	3	3	4	4	4	4	4
LENS SPEED (ms)	< 0,1	0,1	< 0,1	0,1	0,1	< 0,1	0,4	0,4
SENSORS	4	4	4	4	4	4	2	2
OPTICAL CLASS	1/1/1/2	1/1/1/1	1/1/1/1	1/1/1/2	1/1/1/2	1/1/1/1	1/1/1/2	1/1/1/2
REPLACEABLE BATTERIES	✓ CR2450	✓ CR2450	✓ CR2032	✓ CR2032	✓ CR2032	✓ CR2450	-	-

(\*) - ↩ + variable - variable

# INDUSTRIAL WELDING HELMETS



**TELWIN**

## T-VIEW 180

804097

**180°** ÁREA DE VISIÓN 180°

ÁREA DE VISUALIZAÇÃO DE 180°



TECNOLOGÍA TRUE COLOR. PERMITE LA PERCEPCIÓN REALISTA DE LOS COLORES

TECNOLOGIA DE TRUE COLOR. PERMITE UMA PERCEÇÃO REALISTA DAS CORES

**0,1ms**

VIDRIO DE OSCURECIMIENTO AUTOMÁTICO RÁPIDO

VIDRO DE ESCURECIMENTO AUTOMÁTICO RÁPIDO

**DIN 3/4÷8/8÷12**  
REGULACIÓN EXTERNA DE SENSIBILIDAD Y DE RETRASO

AJUSTE DA SENSIBILIDADE EXTERNA E ATRASO

**>2A**  
SOLDADURA TIG  
SOLDADURA TIG

MODALIDAD  
ESMERILADO

MODO DE REBARBAR

4 SENSORES  
SENSORES

PROTECTOR DE GARGANTA  
EXTENDIDO PARA PROTECCIÓN  
PROTECÇÃO ALARGADA DA GARGANTA



### DOUBLE RANGE

4÷8 8÷12



SHADE RANGE

DIN 3/4÷8



PLASMA CUTTING  
OXY ACETYLENE CUTTING

DIN 3/8÷12



MIG/MAG - TIG - MMA

### SHADE CONTROL WITH TRUE COLOR TECHNOLOGY



SHADE 4



SHADE 12

• AJUSTE OSCURECIMIENTO  
• AJUSTE DO GRAU DE ESCURECIMENTO



### GLASS PROTECTION

6 PCS **B**

#### EXTERNAL

390 x 150 mm  
804103

#### INTERNAL

89 x 113 mm  
804104

### MAGNIFYING LENS

LENTE DI INGRANDIMENTO • LENTILLE D'AGRANDISSEMENT  
• LENTE DE AUMENTO • VERGRÖßERUNGSGLAS • LUPA DE AMPLIAÇÃO



1,5x  
804406

2,0x  
804407

2,5x  
804408

YEARS WARRANTY  
**2**

2 PCS

### TECHNICAL DATA

- 180° view area
- true color
- automatic
- variable: 3/4÷8/8÷12 DIN
- double range
- grinding mode
- TIG from >2A
- class: 1/1/1/1
- 4 sensors

side view  
**180°**



# INDUSTRIAL WELDING HELMETS



## ROUNDVIEW

804392

**180°** ÁREA DE VISIÓN 180°

ÁREA DE VISUALIZAÇÃO DE 180°



TECNOLOGÍA TRUE COLOR.  
PERMITE LA PERCEPCIÓN  
REALISTA DE LOS COLORES

TECNOLOGIA DE TRUE COLOR.  
PERMITE UMA PERCEPÇÃO  
REALISTA DAS CORES

**0,1ms**

VIDRIO DE OSCURECIMIENTO  
AUTOMÁTICO RÁPIDO

VIDRO DE ESCURECIMENTO  
AUTOMÁTICO RÁPIDO

4 SENSORES  
SENSORES



**DIN 3/5÷9/9÷13**

REGULACIÓN INTERNO DE  
SENSIBILIDAD Y DE RETRASO

AJUSTE DA SENSIBILIDADE  
INTERNO E ATRASO



**>2A**  
SOLDADURA TIG  
SOLDADURA TIG



MODALIDAD  
ESMERILADO

MODO DE REBARBAR

PROTECTOR DE GARGANTA  
EXTENDIDO PARA PROTECCIÓN

PROTECÇÃO ALARGADA DA GARGANTA

### DOUBLE RANGE

5÷9 9÷13



SHADE RANGE

DIN 3/5÷9



PLASMA CUTTING  
OXY ACETYLENE CUTTING

DIN 9/9÷13



MIG/MAG - TIG - MMA

### SHADE CONTROL WITH TRUE COLOR TECHNOLOGY



SHADE 5



SHADE 13

• AJUSTE OSCURECIMIENTO  
• AJUSTE DO GRAU DE  
ESCURECIMENTO



2 PCS

### TECHNICAL DATA

- 180° view area
- true color
- automatic
- variable: 3/5÷9/9÷13 DIN
- double range
- grinding mode
- TIG from >2A
- class: 1/1/1/1
- 4 sensors

### GLASS PROTECTION

6 POS B

#### EXTERNAL

396x116 mm  
804395

#### INTERNAL

70x103.5 mm  
804396

#### SIDE FILTER (2PCS)

86x78-46 mm  
804399

#### MAGNIFYING LENS

LENTE DI INGRANDIMENTO - LENTILLE D'AGRANDISSEMENT  
• LENTE DE AUMENTO - VERGRÖßERUNGSGLAS - LUPA DE  
AMPLIAÇÃO



1,5x  
804406

2.0x  
804407

2.5x  
804408




side view  
**180°**



# INDUSTRIAL WELDING HELMETS




## VANTAGE

 **TECNOLOGÍA TRUE COLOR.**  
PERMITE LA PERCEPCIÓN  
REALISTA DE LOS COLORES


TECNOLOGIA DE TRUE COLOR.  
PERMITE UMA PERCEÇÃO  
REALISTA DAS CORES

 **> 2A**  
SOLDADURA TIG  
SOLDADURA TIG

 **0,1ms**  
VIDRIO DE OSCURECIMIENTO  
AUTOMÁTICO RÁPIDO  
VIDRO DE ESCURECIMENTO  
AUTOMÁTICO RÁPIDO

4 SENSORES  
SENSORES



 **DIN 5÷9/9÷13**  
REGULACIÓN EXTERIOR

REGULAÇÃO EXTERNA

 **MODALIDAD  
ESMERILADO**  
MODO DE REBARBAR

### GLASS PROTECTION

6 PCS 


**EXTERNAL**  
114x134 mm  
802939

**INTERNAL**  
96x104 mm - 802951  
mod. Vantage Grey XXL  
69,5x103,5 mm - 802949  
mod. Vantage Red XL

### MAGNIFYING LENS

	1,5x 804406	2,0x 804407	2,5x 804408
---	----------------	----------------	----------------

### DOUBLE RANGE

5÷9 9÷13  
  
SHADE RANGE

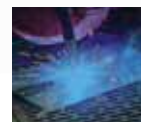
DIN 4/5÷9  
  
PLASMA CUTTING  
OXY ACETYLENE CUTTING

DIN 4/9÷13  
  
MIG/MAG - TIG - MMA

### SHADE CONTROL WITH TRUE COLOR TECHNOLOGY



SHADE 5



SHADE 13

• AJUSTE OSCURECIMIENTO  
• AJUSTE DO GRAU DE  
ESCURECIMENTO

## VANTAGE GREY XXL

802937



YEARS WARRANTY  
**2**

2 PCS

### TECHNICAL DATA

- XXL view area
- true color
- automatic
- variable: 4/5÷9/9÷13 DIN
- double range
- grinding mode
- TIG from >2A
- class: 1/1/1/2
- 4 sensors

## VANTAGE RED XL

802936



YEARS WARRANTY  
**2**

2 PCS

### TECHNICAL DATA

- XL view area
- true color
- automatic
- variable: 4/5÷9/9÷13 DIN
- double range
- grinding mode
- TIG from >2A
- class: 1/1/1/2
- 4 sensors

# PROFESSIONAL WELDING HELMETS



**TELWIN**

## EYETRON

804262



TECNOLOGÍA TRUE COLOR.  
PERMITE LA PERCEPCIÓN  
REALISTA DE LOS COLORES

TECNOLOGIA DE TRUE COLOR.  
PERMITE UMA PERCEÇÃO  
REALISTA DAS CORES



> 2A  
SOLDADURA TIG  
SOLDADURA TIG

0,1ms

VIDRIO DE OSCURECIMIENTO  
AUTOMÁTICO RÁPIDO

VIDRO DE ESCURECIMENTO  
AUTOMÁTICO RÁPIDO

4 SENSORES  
SENSORES



DIN 5÷9/9÷13

REGULACIÓN EXTERNA DE  
SENSIBILIDAD Y DE RETRASO

AJUSTE DA SENSIBILIDADE  
EXTERNA E ATRASO



MODALIDAD  
ESMERILADO

MODO DE REBARBAR

### DOUBLE RANGE

5÷9 9÷13



SHADE RANGE

DIN 4/5÷9



PLASMA CUTTING  
OXY ACETYLENE CUTTING

DIN 4/9÷13



MIG/MAG - TIG - MMA

### SHADE CONTROL WITH TRUE COLOR TECHNOLOGY



SHADE 5



SHADE 13

• AJUSTE OSCURECIMIENTO  
• AJUSTE DO GRAU DE  
ESCURECIMENTO



YEARS WARRANTY  
**2**

2

### TECHNICAL DATA

- XL view area
- true color
- automatic
- variable: 5÷9/9÷13 DIN
- double range
- grinding mode
- TIG from >2A
- class: 1/1/1/1
- 4 sensors

### GLASS PROTECTION

6 PCS **B**

#### EXTERNAL

122x139 mm  
804409

#### INTERNAL

71,7x105,7 mm  
804410

### MAGNIFYING LENS

LENTE DI INGRANDIMENTO - LENTILLE D'AGRANDISSEMENT  
• LENTE DE AUMENTO - VERGRÖßERUNGSGLAS - LUPA DE  
AMPLIAÇÃO



1,5x  
804406

2,0x  
804407

2,5x  
804408



# PROFESSIONAL WELDING HELMETS



**TELWIN**

## JAGUAR

**DIN 5-9/9-13**  
REGULACIÓN EXTERIOR

REGULAÇÃO EXTERNA



**MODALIDAD**  
**ESMERILADO**

MODO DE REBARBAR

**> 5A**  
SOLDADURA TIG  
SOLDADURA TIG

**4 SENSORES**  
SENSORES

**0,4ms**

VIDRIO DE OSCURECIMIENTO  
AUTOMÁTICO RÁPIDO  
VIDRO DE ESCURECIMENTO  
AUTOMÁTICO RÁPIDO



### GLASS PROTECTION

**6**  
POS

**B**

#### EXTERNAL

114x134 mm  
802939

#### INTERNAL

### MAGNIFYING LENS



1,5x  
804406

2,0x  
804407

2,5x  
804408

### DOUBLE RANGE

5-9 9-13



SHADE RANGE

DIN 4/5-9



PLASMA CUTTING  
OXY ACETYLENE CUTTING

DIN 4/9-13

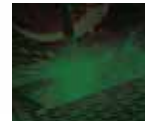


MIG/MAG - TIG - MMA

### SHADE CONTROL



SHADE 5



SHADE 13

• AJUSTE OSCURECIMIENTO  
• AJUSTE DO GRAU DE  
ESCURECIMENTO

## JAGUAR CYBORG

804081



YEARS WARRANTY  
**2**

2  
POS

### TECHNICAL DATA

- automatic
- variable: 4/5-9/9-13 DIN
- double range
- grinding mode
- TIG from >5A
- class: 1/1/1/2
- 4 sensors

## JAGUAR

804082



YEARS WARRANTY  
**2**

2  
POS

### TECHNICAL DATA

- automatic
- variable: 4/5-9/9-13 DIN
- double range
- grinding mode
- TIG from >5A
- class: 1/1/1/2





## WELDING HELMET BACKPACK

6 PCS

x T-View 180, Vantage, Jaguar, Stream, Tribe, Lion, Tiger  
804214



## ALABAMA

CAPUCHA IGNÍFUGA PARA SOLDAR  
CAPUZ DE SOLDADOR IGNÍFUGO

803536

100% COTTON (260 GSM)



HEAT & SPARK  
RESISTANT



## GUANTES DE SOLDADURA PROFESIONAL • LUVAS SOLDADURA PROFISSIONAIS

### MONTANA

804336

6 PCS B



- Verdadera piel (serraje de ternero)
- Borde reforzado en piel con doble costura
- Forro interno de algodón
- Talla 10.

### MONTANA PLUS

804337

6 PCS B



PALMA REFORZADA PARA MAYOR  
PROTECCIÓN Y ALTA RESISTENCIA AL CALOR.

PALMA REFORÇADA PARA MAIOR  
PROTEÇÃO E ALTA RESISTÊNCIA AO CALOR.

- Pele verdadeira (pele bovina)
- Bainha reforçada em pele com dupla costura
- Forro interno em algodão
- Tamanho 10.

### OREGON

804338

6 PCS B



- Suave piel de cabra blanca
- Borde reforzado en piel con doble costura
- Forro interno de algodón
- Talla 10.

SUGGESTED  
FOR TIG

### DAKOTA

804339

6 PCS B



PIEZAS REFORZADAS  
PEÇAS REFORÇADAS

- Couro macio de pele de cabra branca
- Borde reforzado en piel con doble costura
- Forro interno de algodón
- Talla 10.

## EL PASO

### CHAQUETA DE PIEL PARA SOLDADURA - CASACO EM PELE PARA SOLDADURA

ONE SIZE 600x800 MM

804370



USO INTENSIVO  
UTILIZAÇÃO INTENSIVA

ALTA CALIDAD  
ALTA QUALIDADE



RESISTENTE AL CALOR  
Y A LAS CHISPAS  
RESISTENTE AO CALOR E ÀS FAÍSCAS



FRONT



ELEVADA PROTECCIÓN  
ALTA PROTECÇÃO



COSTURAS DE HILO DE ARAMIDA  
COSTURA DE FIO DE ARAMIDA



BOLSILLO INTERIOR  
BOLSO INTERIOR



BACK

PARTE POSTERIOR DE ALGODÓN PARA UNA  
MAYOR TRANSPIRABILIDAD  
PARTE TRASEIRA DE ALGODÃO PARA UMA  
MAIOR RESPIRABILIDADE

## WYOMING

### CHAQUETA PARA SOLDADURA - CASACO

#### PARA SOLDADURA

SIZE M 802822

SIZE L 802823

SIZE XL 802824

100% COTTON (260 GSM)



RESISTENTE AL CALOR  
Y A LAS CHISPAS  
RESISTENTE AO CALOR E ÀS FAÍSCAS



ELEVADA PROTECCIÓN  
ALTA PROTECÇÃO



COSTURAS DE HILO DE ARAMIDA  
COSTURA DE FIO DE ARAMIDA

## DURANGO

### WELDER'S APRON - GREMBIULE PER SALDATURA

ONE SIZE 595x880mm

804369



USO INTENSIVO  
UTILIZAÇÃO INTENSIVA

ALTA CALIDAD  
ALTA QUALIDADE



RESISTENTE AL CALOR  
Y A LAS CHISPAS  
RESISTENTE AO CALOR E ÀS FAÍSCAS



TIRANTES AJUSTABLES  
CORREIAS AJUSTÁVEIS



HEBILLA DE DESENGANCHE RÁPIDO  
FIVELA DE ABERTURA RÁPIDA



BOLSILLOS MULTIFORMATO  
BOLSOS MULTI-TAMANHO



COSTURAS DE HILO DE ARAMIDA  
COSTURA DE FIO DE ARAMIDA

## PANTALLAS - SEPARADORES DE PROTEÇÃO



KIT PANTALLA DE PROTECCIÓN CON SOPORTE

KIT SEPARADOR DE PROTEÇÃO COM SUPORTE

ROJO · VERMELHO

803508

VERDE  
803509



PANTALLA DE PROTECCIÓN  
SEPARADOR DE PROTEÇÃO

**1740x1740MM**

ROJO · VERMELHO

802676

VERDE  
802677

## MANTAS - MANTAS DE PROTEÇÃO

PROTECTOR ANTI-CALOR · MANTA ANTICALOR



**XL**

**UP TO 550°C**

BLANCA · BRANCO  
1950x2000mm  
804136



**UP TO 1100°C**

BLANCA · BRANCO  
1500x1900mm  
802679

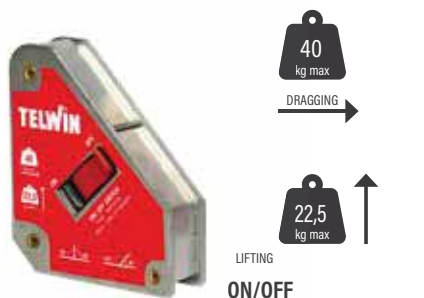


**ANTISTATIC  
SOFT**

**UP TO 1300°C**

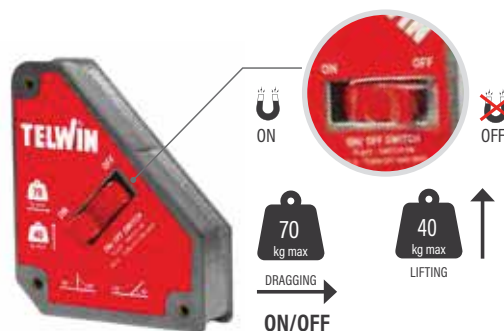
BLACK · PRETO  
1800x2000mm  
804135

## ESCUADRA MAGNÉTICA CON INTERRUPTOR ON/OFF · POSICIONADOR MAGNÉTICO COM INTERRUPTOR ON/OFF



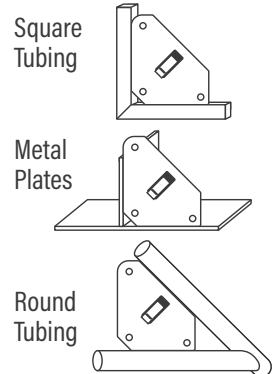
45°, 90°, 135°  
804255

6 PCS **B**



45°, 90°, 135°  
804256

6 PCS **B**



## LÁPIZ CON TIZA DE ESTEATITA · CANETA PORTA-GIZ DE ESTEATITE

804252

6 PCS **B**



**TIZAS DE ESTEATITA  
GESSI IN STEATITE  
EM ESTEATITE**



## ANTISTICK SPARY

NO SILICON  
804209

12 PCS







## PINZAS PORTAELECTRODOS - PORTA-ELÉTRODOS

### DALLAS 300 A

Ø max 25 mm<sup>2</sup>  
802609

CARDBOARD  
802769

6  
PCS



### DALLAS 400 A

Ø max 50 mm<sup>2</sup>  
802539

CARDBOARD  
802770

6  
PCS



### DALLAS 600 A

Ø max 70 mm<sup>2</sup>

CARDBOARD  
802785

6  
PCS



### WAGGA 300 A

TWIST & LOCK  
GIRA E CHIUDI

Ø max 25 mm<sup>2</sup>  
CARDBOARD  
804247

6  
PCS



**NEW**



## BORNES PARA TIERRA - PINÇAS DE MASSA

### TOLEDO 250 A

Ø max 25 mm<sup>2</sup>  
804181

10  
PCS



### TOLEDO 300 A

Ø max 25 mm<sup>2</sup>  
804182

10  
PCS



### TOLEDO 400 A

Ø max 70 mm<sup>2</sup>  
804183

10  
PCS



### TOLEDO 600 A

Ø max 95 mm<sup>2</sup>  
804184

10  
PCS



### CORDOBA 500 A

Ø max 70 mm<sup>2</sup>  
804185

6  
PCS



### MARTELLINA MANGO DE HIERRO PICADEIRA PUNHO METAL

804193



## SOPORTE PARA ANTORCHA MAGNÉTICO - SUPORE MAGNÉTICO PARA TOCHA

MIG-MAG TORCH  
804128

6  
PCS



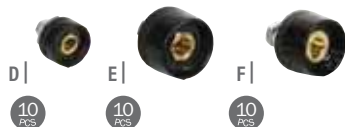
TIG TORCH  
804127

6  
PCS



## ATLAS QUICK CONNECTORS

### ENCHUFES - TOMADAS



D |

E |

F |

10  
PCS

10  
PCS

10  
PCS

D | 25 mm<sup>2</sup> 804196  
E | 50 mm<sup>2</sup> 804197  
F | 70/95 mm<sup>2</sup> 804198

### ENCHUFES - FICHAS



G |

H |

I |

J |

10  
PCS

10  
PCS

10  
PCS

2  
PCS

G | 25 mm<sup>2</sup> 804199  
H | 50 mm<sup>2</sup> 804200  
I | 70 mm<sup>2</sup> 804201  
J | 95 mm<sup>2</sup> 804218



## REDUCTORES PRESION - REGULADORES DE PRESSÃO



722120



722341



722119  
722114



722346

	Max working pressure (bar)	Max flow rate (l/min)	Inlet thread
<b>TANQUE NO RECUPERABLE - GARRAFA DESCARTÁVEL</b>			
722120	130	5	M10x1
<b>TANQUE RECARGABLE - GARRAFA RECARREGÁVEL</b>			
722341	230	12	Ø 21,8 x 1/14"
722119	230	12	Ø 21,8 x 1/14"
722114 (DK/N/NL/S/FI)			Ø 23,32 x 1/14"
722346	230	32	Ø 21,8 x 1/14"

## ADAPTADORES BOMBONA - ADAPTADORES GARRAFA DE GÁS



GB/AU



IT/USA



DK/N/NL  
S/FI



RU/BY

			Bottle side thread	Regulator side thread
432102	ARGON/CO <sub>2</sub>	GB-AU	Ø 22,7 x 1/14"	Ø 21,5 x 1/14"
432036	ARGON/CO <sub>2</sub>	ITA-USA	W24,32 x 1/14"	W21,7 x 1/14"
432160	ARGON/CO <sub>2</sub>	DK-N-NL-S-FI	Ø 24,3 x 1/14"	Ø 21,8 x 1/14"
432700	ARGON/CO <sub>2</sub>	RU-BY	¾ GAS	Ø 21,5 x 1/14"

## MANDOS A DISTANCIA - CONTROLOS REMOTOS



**RC-20 10 M CONTROL 2POT** - 802336  
x Infinity Tig 225, Technology Tig 202, 222, 230, Superior Tig, Superior 320, 400, 630, Electromig 450, 550, Inverpulse 60.30, 60.40



**PEDAL 10 M** - 802017  
x Infinity Tig 225, Technology Tig 202, 222, 230, Superior Tig, Superior 320, 400, 630



**FPC-200 10 M FOOT CONTROL** - 804456 **NEW**  
x Infinity Tig 225, Technology Tig 202, 222, 230, Superior Tig, Superior 320, 400, 630

## EQUIPOS DE REFRIGERACION POR AGUA - SISTEMAS DE REFRIGERAÇÃO DE ÁGUA



**GRA 90**  
802043  
x Mastermig 500, PTE LCD, PCP LCD



**GRA 450** **NEW**  
804270  
x Superior Tig 422, 422 Wave



**GRA 2700**  
804505  
x Supermig 500i XD



**GRA 3300**  
802942  
x Electromig 330 Wave, Inverpulse 40.40 Wave



**GRA 4000**  
802640  
x Supertig 302, Superior tig 421



**GRA 4500**  
802790  
x Superior Tig 252, 311



**GRA 5500**  
804058  
x Electromig 450, 550 Synergic, Inverpulse 60.30, 60.40



**GRA 5505 EXTRA POWER**  
804258  
x Electromig 450, 550 Synergic, Inverpulse 60.30, 60.40

- COOLING POWER +25%  
- PUMP HEAD:  
UP TO 30m vertical

	V <sub>1PH</sub>	P	L	bar	(l L/min)/kW	LxWxH	kg
	50-60Hz	W	L	bar	(l L/min)/kW	mm	kg
<b>GRA 90</b>	230 - 1ph	180	5	3	0,95	255x240x710	15,2
<b>GRA 450</b>	230 - 1ph	180	4	3	0,6	730x305x215	16,2
<b>GRA 2700</b>	230 - 1ph	180	4	3	0,6	550x270x240	13
<b>GRA 3300</b>	230 - 1ph	180	4	3	0,6	525x250x195	9
<b>GRA 4000</b>	230 - 1ph	180	4	3	0,6	570x240x195	12
<b>GRA 4500</b>	230 - 1ph	80	1,5	3	0,4	470x190x178	5,9
<b>GRA 5500</b>	230 - 1ph	180	4	3	0,6	595x250x195	9,2
<b>GRA 5505 EXTRA POWER</b>	230 - 1ph	180	4	3	0,75	595x250x195	9,2





















**COOLANT FOR COOLING SYSTEMS**  
5l - 802976

























**AUTOTRANSFORMER (3PH)**

**ATT 150** - 802685  
(208V-230V → 400V 15kVA)  
x Superior Tig 421



PRODUCTS	KIT 801097	TECHNOLOGY TIG 202	INFINITY TIG 225, TECHNOLOGY TIG 222, 230, SUPERIOR TIG 251, 311	INFINITY 228 SUPERIOR, TECHNOMIG 260, 240, MAXIMA 270, ELECTROMIG WAVE ELECTROMIG SYNERGIC	SUPERTIG 302 (AQUA), SUPERIOR TIG 421 (AQUA)	SUPERIOR TIG 422 (AQUA) SUPERIOR TIG 422 WAVE (AQUA)
ACCESSORIES						
Sopletes - Tochas						
<b>ST9V</b>		4m - 722563	-	-	-	-
<b>ST17</b>		-	4m - 742856	-	-	-
<b>ST26V</b>		-	-	4m - 742058	-	-
<b>ST26</b>		-	4m - 742614 8m - 742616	4m - 742614 8m - 742616	4m - 742614 8m - 742616	4m - 8P - 743125 8m - 8P - 743127
	Green line 	-	4m - 742618 POT** 8m - 742619 POT**	Mod. NO INFINITY 225 4m - 742618 POT** (+ device 802810) 8m - 742619 POT** (+ device 802810)	4m - 742618 POT** 8m - 742619 POT**	-
	PRO-C 	-	-	-	-	4m - 8P - 743037 8m - 8P - 743039
	PRO-P 	-	-	-	-	4m - 8P - 743033 8m - 8P - 743035
<b>ST18A</b> (AQUA VERSION)		-	-	-	4m - 742615 4m - 742617 POT** 8m - 742620 POT**	4m - 8P - 743126
	Green line 	-	-	-	-	-
	PRO-C 	-	-	-	-	4m - 8P - 743038 8m - 8P - 743040
	PRO-P 	-	-	-	-	4m - 8P - 743034 8m - 8P - 743036
Electrodos tungsteno gris DC Elérodos de tungsténio cinzentos	 Ø 1 - 802220 Ø 1,6 - 802222 10 pcs	Ø 1 - 802220 Ø 1,6 - 802222 Ø 2,4 - 802232 Ø 3,2 - 802233 10 pcs	Ø 1 - 802220 Ø 1,6 - 802222 Ø 2,4 - 802232 Ø 3,2 - 802233 10 pcs	Ø 1 - 802220 Ø 1,6 - 802222 Ø 2,4 - 802232 Ø 3,2 - 802233 10 pcs	Ø 1 - 802220 Ø 1,6 - 802222 Ø 2,4 - 802232 Ø 3,2 - 802233 10 pcs	Ø 1 - 802220 Ø 1,6 - 802222 Ø 2,4 - 802232 Ø 3,2 - 802233 10 pcs
Electrodos tungsteno puro AC verde Elérodos de tungsténio verde	-	Ø 1 - 802234 Ø 1,6 - 802235 Ø 2,4 - 802236 10 pcs	Mod. 222 Ø 1 - 802234 Ø 1,6 - 802235 Ø 2,4 - 802236 Ø 3,2 - 802237 Ø 4 - 802238 10 pcs	-	Ø 1 - 802234 Ø 1,6 - 802235 Ø 2,4 - 802236 Ø 3,2 - 802237 Ø 4 - 802238 10 pcs	Ø 1 - 802234 Ø 1,6 - 802235 Ø 2,4 - 802236 Ø 3,2 - 802237 Ø 4 - 802238 10 pcs
Difusores para electrodo Difusores para elédrodo	 Ø 1 - 802226 Ø 1,6 - 802228 3 pcs	Ø 1 - 802249 Ø 1,6 - 802250 Ø 2,4 - 802251 3 pcs	Ø 1 - 802249 Ø 1,6 - 802250 Ø 2,4 - 802251 Ø 3,2 - 802252 Ø 4 - 802253 3 pcs	Ø 1 - 802249 Ø 1,6 - 802250 Ø 2,4 - 802251 3 pcs	Ø 1 - 802249 Ø 1,6 - 802250 Ø 2,4 - 802251 Ø 3,2 - 802252 Ø 4 - 802253 3 pcs	Ø 1 - 802249 Ø 1,6 - 802250 Ø 2,4 - 802251 Ø 3,2 - 802252 Ø 4 - 802253 3 pcs
Pinzas porta electrodo Pinças para elérodos	 Ø 1 - 802223 Ø 1,6 - 802225 3 pcs	Ø 1 - 802239 Ø 1,6 - 802240 Ø 2,4 - 802241 3 pcs	Ø 1 - 802239 Ø 1,6 - 802240 Ø 2,4 - 802241 Ø 3,2 - 802242 Ø 4 - 802243 3 pcs	Ø 1 - 802239 Ø 1,6 - 802240 Ø 2,4 - 802241 3 pcs	Ø 1 - 802239 Ø 1,6 - 802240 Ø 2,4 - 802241 Ø 3,2 - 802242 Ø 4 - 802243 3 pcs	Ø 1 - 802239 Ø 1,6 - 802240 Ø 2,4 - 802241 Ø 3,2 - 802242 Ø 4 - 802243 3 pcs
Inyectores ceramicos Bocais em cerâmica	 N° 4 - 802229 N° 5 - 802230 N° 6 - 802231 10 pcs	N° 4 - 802244 N° 6 - 802245 N° 7 - 802246 10 pcs	N° 4 - 802244 N° 6 - 802245 N° 7 - 802246 N° 8 - 802247 10 pcs	N° 4 - 802244 N° 6 - 802245 N° 7 - 802246 10 pcs	N° 4 - 802244 N° 6 - 802245 N° 7 - 802246 N° 8 - 802247 N° 10 - 802248 10 pcs	N° 4 - 802244 N° 6 - 802245 N° 7 - 802246 N° 8 - 802247 N° 10 - 802248 10 pcs
Kit Consumibles Antorcha Tig Kit Consumíveis Tocha Tig	-	x ST17 - 804138	x ST26 - 804138	x ST26 - 804138	x ST26 - 804138	x ST26 - 804138





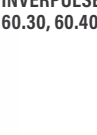
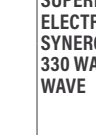

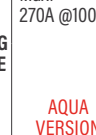
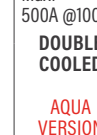














PRODUCTS	TECHNOMIG 180, TECHNOMIG 210 DUAL SYNERGIC	TECHNOMIG 215, 225, ELECTROMIG 220 SYNERGIC	TECHNOMIG 223 TREQ	MAXIMA 270, TELMIG 281/2	MASTERMIG 270/2, ELECTROMIG 300 SYN, ELECTROMIG 230 WAVE, TECHNOMIG 240, 260	MASTERMIG 275i, 305i, SUPERMIG 350i,
ACCESSORIES						
Sopletes Tochas	 MT15 3 m - 742180 4 m - 742181	MT15 3 m - 742180 4 m - 742181 5 m - 742182	MT15 3 m - 742180 (RED) 3 m - 742944 (BLUE) 4 m - 742181 5 m - 742182		MT25 3 m - 742183 4 m - 742184 5 m - 742185 NO MAXIMA 270	MT25 3 m - 742183 4 m - 742184 5 m - 742185
Tubitos de contacto Bicos fio soldadura	 Steel 20 PCS Ø 0,6 - 722415 (▲) Ø 0,8 - 722416 (▲) Ø 1 mod. T. 210 - 722705	Ø 0,6 - 722415 (▲) Ø 0,8 - 722416 (▲) Ø 1 - 722705	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 - 722680 Ø 1 - 722681 Ø 1,2 - 722682 NO E.230	Ø 0,6 - 722415 (▲) Ø 0,8 - 722680 Ø 1 - 722681 Ø 1,2 - 722682
	 Al 20 PCS	Ø 0,8 - 722556 (▲) Ø 1 - 722552 (▲)	Ø 0,8 - 722556 (▲) Ø 1 - 722552 (▲)		Ø 0,8 - 722556 (▲) Ø 1 - 722552 (▲) Ø 1,2 - 722553 NO E.230, NO MM. 270/2	Ø 0,8 - 722556 (▲) Ø 1 - 722552 (▲) mod. 305i, 350i Ø 1,2 - 722553
	 Flux 20 PCS	Ø 0,8 - 722556 (▲) Ø 1 - 722552 (▲) Ø 1,2 - 722553	Ø 0,8 - 722556 (▲) Ø 1 - 722552 (▲) Ø 1,2 - 722553	—	Ø 0,8 - 722556 (▲) NO 270/2 Ø 1 - 722552 (▲) NO 270/2 Ø 1,2 - 722553 NO 270/2	Ø 0,8 - 722556 (▲) NO 275i Ø 1 - 722552 (▲) NO 275i Ø 1,2 - 722553 NO 275i
Inyectores conicos Bocais cónicos	 10 PCS	722423 (▲)			722685	722685
Inyectores cabeza fina Bocais ponta fina	 10 PCS	722151			722686	722686
Inyectores cilindricos Bocais cilíndricos	 10 PCS	722149 (▲)			722684	722684
Inyectores punteado Bocais para pontos	 10 PCS	722672			—	—
Inyectores punteado Bocais para pontos		722150			722687	—
Vainas guia alambre Guias para fio	 Fe		3m Ø 0,6÷0,8 - 722437 3m Ø 1÷1,2 - 722689			3m Ø 0,6÷0,8 - 722437 3m Ø 1,0÷1,2 - 722689 3m Ø 1,2÷1,6 - 722795
	Al	—	5m Ø 0,6÷0,8 - 722712 5m Ø 1÷1,2 - 722766		5m Ø 0,6÷0,8 - 722712 5m Ø 1÷1,2 - 722766	5m Ø 0,6÷0,8 - 722712 5m Ø 1÷1,2 - 722766 5m Ø 1,2÷1,6 - 722796
	Fe		3m Ø 1÷1,2 - 722516 3m Ø 1÷1,2 mod. TECHNOMIG 240, ELECTROMIG 230 - 742164			4m Ø 1,0÷1,2 - 742984 4m Ø 1,6÷2 - 742811
Encorvados Lanças		722305 WITH GAS DIFFUSOR/ CONTACT TIP HOLDER			722696	722696
Muelles • Molas	 10 PCS	722319 (▲)	722319 (▲)	722319 (▲)	722690	722690
Difusores gas Difusores	 10 PCS	—	—	—	722688	722688
Roldanas Roletes	 Fe	Ø 0,6÷0,8/0,9 mod. T.210 - 722019 Ø 0,6÷0,9 mod. T.180 - 722529 Ø 1 mod. T.210 - 722629	Ø 0,6÷0,8 - 722112 Ø 1÷1,2 - 742054	2 RULLI Ø 0,6÷0,8 - 722112 4 RULLI Ø 0,6÷0,8 - 742576 Ø 1÷1,2 - 742366	Ø 0,6÷0,8 - 722019 Ø 1 - 722629	mod. 230, 270/2, 240, 260 Ø 0,6÷0,8 - 722112 Ø 1÷1,2 - 742054 mod. E.300, 330 Ø 0,6÷0,8 - 742576 Ø 1÷1,2 - 742366 Ø 0,6÷0,8 Mod. 275i - 742575 Mod. 305i - 742576 Mod. 350i - 742836 Ø 0,8÷1 Mod. 305i - 722227 Ø 1÷1,2 Mod. 275i - 742054 Mod. 305i - 742366 Mod. 350i - 742837
	 Al	Ø 0,6÷0,8 - 722019 Ø 1 - 722629	Ø 0,8÷1 - 742090	4 RULLI Ø 0,8÷1 - 742304	Ø 0,6÷0,8 - 722019 Ø 1 - 722629	mod. 230, 270/2, 240, 260 Ø 0,8÷1 - 742090 mod. E.300, 330 Ø 0,8÷1 - 742304 Ø 1÷1,2 - 722167 Mod. 275i - 742090 Mod. 305i - 742304 Mod. 350i - 742838 Ø 1÷1,2 Mod. 275i - 722127 Mod. 305i - 722167 Mod. 350i - 742839
	 Flux	Ø 0,6÷0,9 - 722529 Ø 0,9÷1,2 - 722626	Ø 1÷1,2 - 722130	4 RULLI Ø 1÷1,2 - 742729	—	Mod. 350i Ø 0,9÷1,2 - 742859 Ø 1,2÷1,6 - 742899 Mod. 305i Ø 1÷1,2 - 742729
Consumables box Box consumabili		MIG READY BOX C 804149 CONSUMABLES 804137	MIG READY BOX F mod. T.215 - 804168 CONSUMABLES 804137	CONSUMABLES 804137	CONSUMABLES 804152	CONSUMABLES 804152

# MIG-MAG ACCESSORIES



**TELWIN**

ACCESSORIES	PRODUCTS	SUPERMIG 450i, MASTERMIG 405i	ELECTROMIG 400, 450 SYNERGIC	MASTERMIG 400, MASTERMIG 500, INVERPULSE 40.40 WAVE	SUPERMIG 500i XD	SUPERMIG 500i XD, ELECTR. 550, INVERPULSE 60.30, 60.40	AQUA VERSION* MASTERMIG 500, SUPERMIG 500i XD, ELECTROMIG 450, 550 SYNERGIC, ELECTROMIG 330 WAVE, INVERPULSE WAVE	MT240 Max: 270A @100%	MT555 Max: 500A @100%	SPOOL GUN  <b>M6</b>
										
Sopletes Tochas		MT36 3 m - 742186 4 m - 742187 5 m - 742188	MT36 3 m - 742186 4 m - 742187 5 m - 742188	MT36 3 m - 742186 4 m - 742187 5 m - 742188	MT40 3 m - 743009	MT40 4 m - 742820 5 m - 742822	MT500 3 m AQUA - 722625 4 m AQUA - 742821 5 m AQUA - 722683	MT240 4 m - 742996	MT555 4 m - 742881	802407
Tubitos de contacto Bicos fio soldadura	<b>Steel</b> 	Ø 0,6 - 722415 (▲) Ø 0,8 - 722680 Ø 1 - 722681 Ø 1,2 - 722682 Ø 1,6 - 722797	Ø 0,6 - 722415 (▲) Ø 0,8 - 722680 Ø 1 - 722681 Ø 1,2 - 722682 Ø 1,6 - 722797	Ø 0,6 - 722415 (▲) Ø 0,8 - 722680 Ø 1 - 722681 Ø 1,2 - 722682 Ø 1,6 - 722797		Ø 1 - 742818 Ø 1,2 - 742819 Ø 1,6 - 742823	Ø 0,8 - 722581 Ø 1 - 722582 Ø 1,2 - 722583 Ø 1,6 NO E.330 722587	Ø 0,8 - 722416 (▲) Ø 1 - 722705 Ø 1,2 - 743206	Ø 0,8 - 722581 Ø 1 - 722582 Ø 1,2 - 722583 Ø 1,6 - 722587	Ø 0,6 722415 (▲) Ø 0,8 722416 (▲)
	<b>Al</b> 	Ø 0,8 - 722556 (▲) Ø 1 - 722552 (▲) Ø 1,2 - 722553 Ø 1,6 - 722818	Ø 0,8 - 742466 Ø 1 - 742467 Ø 1,2 - 742468 Ø 1,6 - 722818	Ø 0,8 - 722556 (▲) Ø 1 - 722552 (▲) Ø 1,2 - 722553 Ø 1,6 - 722818		Ø 1 - 742818 Ø 1,2 - 742819 Ø 1,6 - 742823	Ø 1 - 742159 Ø 1,2 - 742160 Ø 1,6 NO E.330 742161	Ø 0,8 - 743207 Ø 1 - 743208 Ø 1,2 - 743209	Ø 1 - 742159 Ø 1,2 - 742160 Ø 1,6 - 742161	Ø 0,8 722556 (▲) Ø 1 722552 (▲)
	<b>Flux</b> 	Ø 0,8 - 722556 (▲) Ø 1 - 722552 (▲) Ø 1,2 - 722553	Ø 1 - 722552 (▲) Ø 1,2 - 722553	Ø 0,8 - 722556 (▲) Ø 1 - 722552 (▲) Ø 1,2 - 722553 Ø 1,6 - 722818		Ø 1 - 742824 Ø 1,2 - 742825 Ø 1,6 - 742826 Ø 2 - 742827	Ø 1 - 722769 Ø 1,2 - 722770 Ø 1,6 MM500 - 722771 Ø 2 MM500 - 722772	Ø 0,8 - 743210 Ø 1 - 743211 Ø 1,2 - 743212	Ø 1 - 722769 Ø 1,2 - 722770 Ø 1,6 - 722771 Ø 2 - 722772	-
Inyectores conicos Bocais cónicos		722792	722792	722792		Ø 18 - 742831 Ø 20 - 742832	Ø 16 - 722585	743002	Ø 16 - 722585	722423 (▲)
Inyectores cabeza fina Bocais ponta fina		722793	722793	722793		-	-	-	-	722151
Inyectores cilindricos Bocais cilíndricos		-	-	-		-	Ø 20 - 722595	742456	Ø 20 - 722595	722149 (▲)
Vainas guia alambre Guias para fio		<b>Fe</b>	3m Ø 0,6÷0,8 - 722437 3m Ø 1,0÷1,2 - 722689 3m Ø 1,2÷1,6 - 722795 5m Ø 0,6÷0,8 - 722712 5m Ø 1÷1,2 - 722766 5m Ø 1,2÷1,6 - 722796	3m Ø 0,6÷0,8 - 722437 3m Ø 1,0÷1,2 - 722689 3m Ø 1,2÷1,6 - 722795 5m Ø 0,6÷0,8 - 722712 5m Ø 1,0÷1,2 - 722766 5m Ø 1,2÷1,6 722796	3m Ø 1÷1,2 722689 3m Ø 1,2÷1,6 722795	4m Ø 1÷1,2 742833 4m Ø 1,2÷1,6 742834 5m Ø 1÷1,2 722766 5m Ø 1,2÷1,6 722796	3m Ø 1÷1,2 - 722590 3m Ø 1,2÷1,6 - 722588 4m Ø 1÷1,2 - 742808 4m Ø 1,2÷1,6 - 742809 5m Ø 1÷1,2 - 722780 5m Ø 1,2÷1,6 - 722767	4m Ø 1÷1,2 742808 4m Ø 1,2÷1,6 742809	4m Ø 1÷1,2 742808 4m Ø 1,2÷1,6 743018	-
		<b>Al</b>	4m Ø 1,0÷1,2 - 742984 4m Ø 1,2÷1,6 - 742811	4m Ø 1÷1,2 742812 4m Ø 1,2÷1,6 - 742811	4m Ø 1÷1,2 - 742984 4m Ø 1,2÷1,6 - 742811	4m Ø 1,0÷1,2 - 742812 4m Ø 1,2÷1,6 - 742811	4m Ø 1,0÷1,2 - 742812 4m Ø 1,2÷1,6 - 742811	4m Ø 1,0÷1,2 - 742812 4m Ø 1,2÷1,6 - 742811	4m Ø 1÷1,2 742812 4m Ø 1,2÷1,6 742984	4m Ø 1÷1,2 742812 4m Ø 1,2÷1,6 742811
Encorvados Lanças		722788	722788	722788		742829	722708	743005	742882	990662
Muelles · Molas		-	-	-		-	-	-	-	722319 (▲)
Difusores gas Difusores		722791	722791	722791		742830	722593	742465	722593	-
Sostén tubitos Suportes de tubos		722789	722789	722789		742830	722709	743006	743008	-
Roldanas Roletes		<b>Fe</b>	Mod. 405i Ø 0,6÷0,8 - 742576 Ø 0,8÷1 - 722227 Ø 1÷1,2 - 742366 Ø 1,2÷1,6 - 722241 Mod. 450i Ø 0,6÷0,8 - 742836 Ø 1÷1,2 742837	Ø 0,6÷0,8 742576 Ø 0,8÷1 722227 Ø 0,8÷1 722227 Ø 1÷1,2 742366 Ø 1,2÷1,6 722241	Ø 0,6÷0,8 742576 Ø 0,8÷1 722227 Ø 1÷1,2 742366 Ø 1,2÷1,6 722241	Ø 0,6÷0,8 742836 Ø 1÷1,2 742837 Ø 1,2÷1,6 742786	Mod. 500, 330 Ø 0,6÷0,8 - 742576 Ø 0,8÷1 - 722227 Ø 1÷1,2 - 742366 Ø 1,2÷1,6 NO E. 330 - 722241 Mod. 500i XD Ø 0,6÷0,8 742836 Ø 1÷1,2 742837 Ø 1,2÷1,6 742786	-	-	Ø 0,6÷0,8 742191
		<b>Al</b>	Mod. 405i Ø 0,8÷1 742304 Ø 1÷1,2 722167 Ø 1,2÷1,6 722169 Mod. 450i Ø 0,8÷1 - 742838 Ø 1,2÷1,6 742858 Ø 1÷1,2 742839	Ø 0,8÷1 - 742304 Ø 1÷1,2 - 722167	Ø 0,8÷1 - 742304 Ø 1÷1,2 - 722167 Ø 1,2÷1,6 - 722169	Ø 0,8÷1 742838 Ø 1÷1,2 742839 Ø 1,2÷1,6 742858	Mod. 500, 330 Ø 0,8÷1 - 742304 Ø 1÷1,2 - 722167 Ø 1,2÷1,6 NO E. 330 - 722169 Mod. 500i XD Ø 0,8÷1 742838 Ø 1÷1,2 742839 Ø 1,2÷1,6 742858	-	-	Ø 0,8÷1 742193
		<b>Flux</b>	Mod. 450i Ø 0,9÷1,2 - 742859 Ø 1,2÷1,6 - 742899 Mod. 405i Ø 1÷1,2 - 742729	Ø 1÷1,2 - 742729	Ø 1÷1,2 - 742729 Ø 1,6÷2,4 - 742730 NO MM. 400	Ø 0,9÷1,2 742859 Ø 1,2÷1,6 742899	Mod. 500, 330 Ø 1÷1,2 - 742729 Ø 1,6÷2,4 NO E. 330 - 742730 Mod. 500i XD Ø 0,9÷1,2 - 742859	-	-	-



















Q.TY FOR SALES BY MULTIPLE OF Q.TA' DI VENDITA PER MULTIPLI DI:

 2 pcs

 6 pcs

 10 pcs

 12 pcs

PRODUCTS ACCESSORIES	INFINITY PLASMA 40, TECHNOLOGY PLASMA 41 XT, 60 XT	TECHNOLOGY PLASMA 54 XT KOMPRESSOR	SUPERIOR PLASMA 70	SUPERIOR PLASMA 100	SUPERIOR PLASMA 160	SUPERIOR PLASMA 70 SUPERIOR PLASMA 100 SUPERIOR PLASMA 160
						
Sopletes Tochas	PH Mod. 40 - 4 m 742685 Mod. 41 XT, 60 XT 4 m 804155	PK Mod. 54 KXT 4 m 804156	PV 6 m - 804041	PV 105 6 m - 804341	PX 6 m - 802965 12 m - 802973	—
AUTOMATIC	—	—	—	—	—	PX A 12 m - 802955
Kit De Inicio Kit Consumíveis	—	—	—	85A - 804352 105A - 804353	45A - 802958 65A - 802959 85A - 802960 105A - 802961 125A - 802966 150A - 802956 (105A 125A 150A) 804907	45A - 802879 65A - 802880 Mod. 100, 160 85A - 802881 105A - 802882 Mod. 160 125A - 802886
CONTENTS: shield • safety cup • nozzle • electrode • diffuser	—	—	—	—	—	—
Protección Blindagem	—	—	804050	20A-70A - 804050 85A-105A - 804349	45A-85A - 802963 100A-150A - 802964	ACCURCUT 45A - 804316 45A - 85A - 802884 Mod. 100, 160 100A-125A - 802885 2 pcs
	—	—	2 pcs	2 pcs	2 pcs	—
Protecciones prolongadas Blindagem longa	—	—	804051	804051	—	—
	—	—	2 pcs	2 pcs	—	—
Proteccion Torchado Blindagem para chafrar	—	—	45A - 804061	45A - 804061	125A - 804016	—
	—	—	3 pcs	3 pcs	3 pcs	—
Toberas Bicos	Mod. 40, 41XT, 60XT 40A - 802423 Mod. 60 60A - 804157 Mod. 40, 41XT, 60XT 20A - 804418	40A - 802423 20A - 804418	20-50A - 804045 70A - 804047	20-50A - 804045 70A - 804047 85A - 804345 105A - 804346	45A - 802892 65A - 802893 85A - 802894 105A - 802895 125A - 802896 150A - 802957	ACCURCUT 45A - 804315 45A - 802892 65A - 802893 Mod. 100, 160 - 85A 802894 Mod. 100, 160 - 105A 802895 Mod. 160 - 125A 802896
	5 pcs	5 pcs	5 pcs	5 pcs	5 pcs	5 pcs
Toberas prolongados Bicos longos	802429	—	20-50A - 804046 70A - 804048	20-50A - 804046 70A - 804048	—	—
	5 pcs	—	5 pcs	5 pcs	—	—
Inyectores Torchado Bicos para chanfrar	—	—	45A - 804062	105A - 804347	125A - 804017	—
	—	—	5 pcs	5 pcs	5 pcs	—
Electrodos Elérodos	802420	802420	804042	804042	45A-150A - 802889	45A-150A - 802889
	5 pcs	5 pcs	5 pcs	5 pcs	5 pcs	5 pcs
Electrodos prolongados Elérodos longos	802428	—	804043	804043	—	—
	5 pcs	—	5 pcs	5 pcs	—	—
Puntales soplete Bocal	802425	802485	20A-70A - 804049	20A-70A - 804049 85A-105A - 804348	45A-85A - 802887 100A-150A - 802890	45A - 85A - 802887 100A - 150A Mod. 100, 160 - 802890
	2 pcs	2 pcs	—	—	—	—
Difusores aislantes Difusores	—	802422	20A-70A - 804044	20A-70A - 804044 85A-105A - 804344	45A - 85A - 802888 100A - 150A - 802891	45A - 85A - 802888 Mod. 100, 160 100A - 150A - 802891 2 pcs
	—	5 pcs	2 pcs	2 pcs	2 pcs	2 pcs
Tornillos OR OR Rings	—	—	804052	804052	804053	804053
	—	—	10 pcs	10 pcs	10 pcs	10 pcs
Guías magnéticas Guias magnéticas	802143	802143	—	—	—	—
Unidades de corte circular Compassos	—	804169	—	—	804059	—
Kit Consumibles Kit Consumíveis	x PH Mod. 40, 41 - 804415 Mod. 60 - 804417	x PK - 804416	x PV - 804108	x PV - 804108	—	—
	—	—	—	—	—	—
Consumibles Especiales Consumíveis especiais	—	—	804376 804354 see on pag. 144	804377 804354 see on pag. 144	—	—





<b>CODE</b>	EN Code IT Codice FR Code ES Código DE Kode RU Код PT Código NL Code SV Kod الكود
<b>V<sub>PH</sub></b>	EN Mains voltage IT Tensione di rete FR Tension de secteur ES Tensión de red DE Netzspannung RU Напряжение сети PT Tensão de rede NL Netspanning SV Nätspänning AR جهد الشبكة
<b>V<sub>DC</sub></b>	EN Dc available voltage IT Tensione disponibile in DC FR Tension disponible en DC ES Tension disponible en DC DE Dc verfügbare Spannung RU Доступное напряжение в режиме постоянного тока PT Tensão disponível em DC NL Spanning beschikbaar in DC SV Tillgänglig DC-spänning AR الجهد المتاح عند التيار المستمر
<b>A<sub>60%</sub> 40°C</b>	EN Absorbed current IT Corrente assorbita FR Courant absorbé ES Corriente absorbida DE Stromaufnahme RU поглощенный ток PT Corrente absorvida NL Stroomopname SV Strömförbrukning AR التيار الممتص
<b>A<sub>MAX</sub></b>	EN Max. current IT Corrente massima FR Courant max. ES Corriente máx. DE Max. Strom RU Максимальный ток PT Corrente máxima NL Maximum stroom SV Maximal ström AR أقصى تيار
<b>A<sub>1V/C</sub></b>	EN Starting current IT Corrente di avviamento FR Courant de démarrage ES Corriente de arranque DE Startstrom RU Пусковой ток PT Corrente de arranque NL Startstroom SV Startström AR ليغشغ حال ايارت EN 60335-2-29 1 V/C
<b>A<sub>START MAX</sub></b>	EN Starting peak current IT Corrente di picco in avviamento FR Courant de pic en demarrage ES Corriente máxima de puesta en marcha DE Startspitzenstrom RU Пиковый ток пуска PT Corrente de pico em acionamento NL Piekstroom in start SV Toppström vid start AR أقصى حد للتيار عند التشغيل
<b>A<sub>EN</sub></b>	EN Rated charge current IT Corrente di carica convenzionale FR Courant conventionnel de charge ES Corriente de carga convencional DE Konventionalsladelem RU Ток конвенционального заряда PT Corrente de carga convencional NL Stroom van conventioneel laden SV Ström för normal laddning AR تيار الشحن المدعوم EN 60335-2-29
<b>A<sub>EFF</sub></b>	EN Charge current IT Corrente di carica efficace FR Courant de charge ES Corriente de carga DE Ladestrom RU Ток эффективного заряда PT Corrente de carga eficaz NL Stroom van efficiënt laden SV Ström för effektiv laddning AR تيار الشحن الفعال
<b>A<sub>MAX 40°C AC</sub></b>	EN Max. current IT Corrente massima FR Courant max. ES Corriente máx. DE Max. Strom RU Максимальный ток PT Corrente máxima NL Maximum stroom SV Maximal ström AR أقصى تيار 40°C EN 60974-1
<b>A<sub>60% 40°C AC</sub></b>	EN Current at 60% IT Corrente al 60 % FR Courant au 60% ES Corriente al 60% DE Strom bei 60% RU Ток на 60 % PT Corrente a 60% NL Stroom aan 60% SV Ström vid 60% AR %60 التيار عند
<b>A<sub>MIN MAX AC</sub></b>	EN Current range IT Campo regolazione corrente FR Plage de réglage courant ES Campo de regulación corriente DE Regelbereich RU Диапазон регулирования тока PT Campo regulação corrente NL Veld regeling stroom SV Område för inställning av växelström AR مجال ضبط التيار
<b>A<sub>OUT</sub></b>	EN Output current IT Corrente di uscita FR Courant de sortie ES Corriente de salida DE Ausgangstrom RU Ток выхода PT Corrente de saída NL Uitgangsstroom SV Corrente di uscita AR تيار الخروج
<b>P<sub>50% MAX</sub></b>	EN Absorbed power IT Potenza assorbita FR Puissance absorbée ES Potencia absorbida DE Leistungsaufnahme RU Поглощенная мощность PT Potência absorvida NL Geabsorbeerd vermogen SV Absorberad effekt AR القدرة
<b>P<sub>50%</sub></b>	EN Absorbed power at 50% IT Potenza assorbita al 50% FR Puissance absorbée à 50% ES Potencia absorbida al 50% DE Leistungsaufnahme bei 50% RU Поглощенная мощность на 50% PT Potência absorbida al 50% NL Geabsorbeerd vermogen aan 50% SV Absorberad effekt vid 50% AR 50% القدرة الممتصة عند
<b>P<sub>MAX</sub></b>	EN Max. absorbed power IT Potenza assorbita max. FR Puissance max. absorbée ES Potencia absorbida máx. DE Max. Leistungsaufnahme RU Макс. поглощенная мощность PT Potência absorbida máx NL Max. geabsorbeerd vermogen SV Maximal absorberad effekt AR أقصى قدرة ممتصة
<b>P<sub>C/S</sub></b>	EN Charge/Start absorbed power IT Potenza assorbita carica/avviamento FR Puissance absorbée de charge et de demarrage ES Potencia absorbida de carga y de puesta en marcha DE Leistungsaufnahme Aufnahme/Start RU Поглощенная мощность заряда/запуска PT Potência absorvida de carga/ acionamento NL Geabsorbeerd vermogen laden/start SV Absorberad effekt Laddnings-/start AR القدرة الممتصة عند الشحن / التشغيل
<b>P</b>	EN Power IT Potenza FR Puissance ES Potencia DE Leistung RU мощность PT Potência NL Vermogen SV Effekt AR القدرة
<b>P<sub>DC</sub></b>	EN DC available power IT Potenza disponibile in DC FR Puissance disponible en DC ES Potencia disponible en DC DE Dc verfügbare Leistung RU Доступная мощность в режиме постоянного тока PT Potência disponível em DC NL Vermogen beschikbaar in DC SV Tillgänglig DC-effekt AR القدرة المتاحة عند التيار المستمر
<b>P<sub>MIN GEN</sub></b>	EN Min. motor/generator power IT Potenza min. generatore FR Puissance min. motogénérateur ES Potencia min. motogenerador DE Min. Generatoraggregate Leistung RU Минимальная мощность генератора PT Potência min. gerador NL Min. vermogen generator SV Generatorms minimeffekt AR الحد الأدنى من القدرة المتاحة للمولد
<b>P<sub>MAX OUT</sub></b>	EN Maximum output power IT Potenza massima in uscita FR Puissance maximale en sortie ES Potencia máxima en salida DE Höchstleistung am Ausgang RU Максимальная выходная мощность PT Potência max saída NL Maximum vermogen in uitgang SV Maximal utgångseffekt AR جوردخل ا دن ذرق و صرحا
<b>C</b>	EN Capacity IT Capacità FR Capacité ES Capacidad DE Kapazität RU Объем PT Capacidade NL Capaciteit SV Kapacitet AR القدرة
	EN Rated reference capacity IT Capacità nominale di riferimento FR Capacité nominale de référence ES Capacidad nominal de referencia DE Einheitsnennleistung RU Объем резервуара PT Capacidade nominal de referência NL Nominale referentiecappaciteit SV Nominell referenskapacitet AR السعة الاسمية التي يتم الرجوع اليها

<b>F<sub>OUT</sub></b>	EN Output frequency IT Frequenza di uscita FR Fréquence de sortie ES Frecuencia de salida DE Ausgangsfrequenz RU Частота выхода PT Frequência de saída NL Uitgangsfrequentie SV Utfrekvens AR تردد الخروج
<b>IFL</b>	EN Inverter frequency IT Frequenza inverter FR Fréquence inverter ES Frecuencia inverter DE Inverter Frequenz RU Частота инвертера PT Frequência inversor NL Frequentie inverter SV Omriktarens utfrekvens AR تردد المحول
<b>V<sub>IN</sub></b>	EN Input voltage IT Tensione in ingresso FR Tension en entrée ES Tensión de entrada DE Eingangsspannung RU Напряжение на входе PT Tensão de entrada NL Ingangsspanning SV Inspänning AR الجهد في الدخول
<b>V<sub>0 AC</sub></b>	EN Max. no load voltage IT Tensione a vuoto max. FR Tension a vide max. ES Tension en vacío max. DE Max. Leerlaufspannung RU Макс. холостое напряжение PT Tensão em vazio max. NL Max. spanning leeg SV Max tomgångsspanning AR قدرة البطارية
<b>V<sub>OUT</sub></b>	EN Output voltage IT Tensione di uscita FR Tension de sortie ES Tensión de salida DE Ausgangsspannung RU Напряжение на выходе PT Tensão de saída NL Uitgangsspanning SV Utspänning AR جهد الخروج
	EN Charge/starter voltage IT Tensione di carica/avviamento FR Tension de charge et de demarrage ES Tensión de carga y de puesta en marcha DE Auflade und Anlassspannung RU Напряжение заряда/запуска PT Tensão de carga/acionamento NL Spanning laden/start SV Laddnings-/startspänning AR جهد الشحن/التشغيل
<b>A<sub>h</sub></b>	EN Battery capacity IT Capacità della batteria FR Capacité de la batterie ES Capacidad de la batería DE Kapazität der Batterie RU Макс. холостое напряжение PT Capacidade da bateria NL Capaciteit van de batterij SV Kapacitet på batteriet AR قدرة البطارية
<b>Ø<sub>MIN MAX DC</sub></b>	EN MMA Electrode diameter IT Diametro elettrodi MMA FR Diamètre électrodes MMA ES Diámetro electrodos MMA DE MMA Elektroden Durchmesser RU Диаметр электрода MMA PT Diâmetro electrodos MMA NL Diameter elektroden MMA SV Diameter MMA-elektroder AR قطر المسلك الألمونيوم
<b>ØAL</b>	EN Aluminium welding wire diameter IT Diametro filo di saldatura alluminio FR Diamètre fil de soudage aluminium ES Diámetro hilo de soldadura aluminio DE Aluminium Schweißdraht Durchmesser RU Диаметр проволоки для сварки алюминия PT Diâmetro do fio de soldadura do alumínio NL Diameter aluminium lasdraad SV Diameter på svetsstråd aluminium AR قطر المسلك الألمونيوم لآلة اللحام
<b>ØBZ</b>	EN Brazing wire diameter IT Diametro filo per brasatura FR Diamètre fil pour brasage ES Diámetro hilo de cobresoldadura DE Lötlendrah Durchmesserr RU Диаметр проволоки для пайки PT Diâmetro do fio para brasagem NL Diameter draad voor hardsolderen SV Diameter på svetsråd för lödning AR قطر المسلك الخاص باللحام بالحرارة
<b>ØFX</b>	EN Flux welding wire diameter IT Diametro filo saldatura animato FR Diamètre fil de soudage fourré ES Diámetro hilo de soldadura halma DE Fill-Schweißdraht Durchmesser RU Диаметр проволоки для сварки порошковой проволокой PT Diâmetro do fio de soldadura com alma NL Diameter gevulde lasdraad SV Diameter på fylld svetsråd AR قطر مسلك لحام المتحرك
<b>ØSS</b>	EN Stainless steel welding wire diameter IT Diametro filo saldatura inox FR Diamètre fil de soudage inox ES Diámetro hilo de soldadura acero inoxidable DE Edelstahl Schweißdraht Durchmesser RU Диаметр проволоки для сварки нержавеющей стали PT Diâmetro do fio de soldadura inox NL Diameter roestvrije lasdraad SV Diameter på svetsstråd inox AR قطر مسلك لحام الاستانلس اسثيل
<b>ØST</b>	EN Steel welding wire diameter IT Diametro filo saldatura acciaio FR Diamètre fil de soudage acier ES Diámetro hilo de soldadura acero DE Stahl Schweißdraht Durchmesser RU Диаметр проволоки для сварки стали PT Diâmetro do fio de soldadura aço NL Diameter stalen lasdraad SV Diameter på svetsråd stål AR قطر مسلك لحام الصلب
	EN Mains fuse IT Fusibile di rete FR Fusible au reseau ES Fusible de red DE Netzsicherung RU Предохранитель сети PT Fusível de rede NL Netzekering SV Nätsäkring AR فيوز الشبكة
	EN Max electrode force IT Forza massima agli elettrodi FR Force max. électrodes ES Fuerza max electrodos DE Max Elektrodenkraft RU Максимальная сила на электродах PT Força máxima aos electrodos NL Maximum kracht naar de elektroden SV Maximal kraft på elektroder AR أقصى قوة للأقطاب الكهربائية
	EN Arms projection IT Sporgenza bracci FR Dimensions Bras ES Largo de los brazos DE Armausladung RU Выступ плеч PT Projecção braços NL Uitstekend gedeelte armen SV Utspånng armar AR بروز الأذرع
	EN Max. spot-welding thickness on two sides IT Spessore massimo puntatura 2 lati FR Épaisseur de pointage max. de 2 côtés ES Espesor máx. de punteado sobre 2 lados DE Max. Punktsschweißdicke von 2 Seiten RU Максимальная толщина контактной сварки с 2 сторон PT Espessura máxima soldadura por pontos 2 lados NL Maximum dikte puntlassen 2 kanten SV Maximal tjocklek håftsvevnsning 2 sidor AR أقصى سمك لمن اللحام ذو الحدين
<b>MAX</b>	EN Max. cutting thickness IT Spessore taglio massimo FR Épaisseur de découpage max. ES Espesor máx. de corte DE Max. Schnittstärke RU Толщина максимальной резки PT Espessura máxima de corte NL Maximum snijdikte SV Maximal skärjtjocklek AR أقصى سمك لمن اللحام ذو الحدين
<b>η</b>	EN Efficiency IT Rendimento FR Rendement ES Rendimiento DE Leistung RU Отдача PT Rendimento NL Rendement SV Verkningsgrad AR المرودود / عمل القدرمة
<b>φ</b>	EN Power factor IT Fattore di potenza FR Facteur de puissance ES Factor de potencia DE Leistungsfaktor RU Фактор мощности PT Factor de potência NL Factor van vermogen SV Effektfaktor AR عامل القدرة
<b>IP</b>	EN Protection degree IT Grado di protezione FR Degré de protection ES Grado de protección DE Schutzgrad RU Степень защиты PT Grau de protecção NL Grad van bescherming SV Skyddsgrad AR تصنيف العزل
	EN Dimensions IT Dimensioni FR Dimensions ES Dimensiones DE Abmessungen RU Размеры PT Dimensões NL Afmetingen SV Dimensioner AR الأبعاد
	EN Weight IT Peso FR Poids ES Peso DE Gewicht RU Вес PT Peso NL Gewicht SV Vikt AR الوزن

El fabricante declara toda responsabilidad en relación a las eventuales inexactitudes contenidas en este catálogo debidos a errores de imprenta o de transcripción. 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.

O Fabricante declara qualquer responsabilidade por possíveis imprecisões contidas neste catálogo que possam ser atribuíveis a erros de impressão ou transcrição. Também se reserva o direito de fazer quaisquer alterações que considere necessárias e úteis aos seus produtos sem aviso prévio, sem prejudicar as características de utilização.

# TELWIN<sup>®</sup>

SINCE 1963

**GO**  
FURTHER

# JOIN THE INNOVATION

