



CATALOGO PRODOTTI

MIG/MAG

FASTMIG X 350 – 450
TRAIINO:
REGULAR - PIPE - TAILORED

350A 80% 450A 60%



MMA
 Manual MIG
 Sinergico
 Pulsato
 Doppio Pulsato

PROCEDIMENTI SPECIALI



FASTMIG M 320 - 420 – 520
TRAIINO:
MXF 63 - MXF 65 – MXF 67

320A 100% 420A 60% 520A 60%



Regular



Synergic



MMA
 Manual MIG
 Sinergico

PROCEDIMENTI SPECIALI



KEMPACT 253R – 323R
253A - 323A

250A 35% 320A 35%



A



R

MMA
 Manual MIG
 MIG Sinergico



KEMPACT
MIG 2530 – PULSE 3000

250A 40% 250A 40%



Manual MIG
 Sinergico
 Pulsato
 Doppio Pulsato



MINARCMIG EVO 200

200A 35%



Manual MIG
 MIG Sinergico

FITWELD EVO 300

300A 20%



Manual MIG

TIG

MASTERTIG MLS 2300 AC/DC – 3003 AC/DC MASTERTIG AC/DC 3500W

230A 40% 300A 40% 350A 60%



**MasterTig
MLS 2003/3003 AC/CD**
MMA DC/AC
TIG DC/AC
Sinergico
Pulsato
MIX TIG
MicroTack

MasterTig AC/CD 3500W
MMA DC/AC
TIG DC/AC
Pulsato



MASTERTIG LT 250

TIG: 250A 35%



Trasforma tutti i generatori
MMA in impianti TIG DC
MMA DC
TIG HF
TIG LIFT
Comandi Remoti



MASTERTIG MLS 3000 - 4000

TIG: 300A 30% 400A 30%



MMA
TIG HF DC
Sinergico
Pulsato
Spot TIG
Comandi Remoti
Diversi Pannelli



MTM



MTZ

MINIARC TIG 250 - 250 MLP

TIG: 250A 35%



MMA
TIG HF DC
Pulsato (solo MLP)
Comandi Remoti



MINIARC TIG EVO 200 - 200 MLP

TIG: 200A 25%



MMA
TIG HF DC
Pulsato (solo MLP)
Comandi Remoti



MMA

MASTER S 400/400CELL MASTER S 500/500CELL

400A 60% 500A 60%



MMA
TIG DC LIFT
Scriccatura
Cellulosico (solo Cell)
Comandi Remoti



MASTER MLS 2500/3500

250A 40% 350A 40%



MMA
TIG DC LIFT
Comandi Remoti



MEX



MEL

MINARC EVO 180

170A 30%



MMA
TIG DC LIFT
Comandi Remoti

KEMPGOUGE ARC 800

800A 50%



Scriccatura



ACCESSORI

SUPERSNAKE

Leight 10mt Leight 15mt Leight 20mt Leight 25mt



ARC MOBILE CONTROL



ARCINFO





Procedimento specifico per la saldatura in prima passata, ottimale sia nei tubi che nei grossi spessori per la passata di radice.



Processo ottimizzato per prime passate di qualità con i generatori della serie X. Eccellente qualità in saldatura attraverso un preciso controllo della tensione d'arco e della frequenza del trasferimento delle gocce di metallo fuso. Permette una maggiore velocità a confronto con il procedimento ad elettrodo (MMA), TIG o MIG/MAG short arc.



Processo avanzato, necessita di curve sinergiche specifiche. Processo speciale che permette una notevole riduzione delle deformazioni ed un'importante diminuzione degli spruzzi. Di semplice regolazione, inneschi precisi e puliti.



Processo ottimizzato per la saldatura in Short arc. Assenza di spruzzi grazie a un controllo digitale dell'arco. Processo ottimizzato per le saldature in tutte le posizioni, anche in situazioni di gap variabili.



Processo avanzato inseribile in tutti i procedimenti sinergici e pulsati. Processo a basso apporto termico di semplice regolazione che permette un incremento della velocità di saldatura, aumentando la penetrazione al vertice, ed è adattabile a tutte le posizioni di saldatura.



Procedimento specifico che permette di mantenere l'ampere costante, di conseguenza penetrazione costante al variare dello stick out.



Processo ottimizzato per la saldatura in cianfrini stretti e grossi spessori. Mixando i due procedimenti, si ottiene un'aumento della penetrazione totale nel giunto saldato, un incremento della velocità di saldatura (wise Fusion), mantenendo costante la penetrazione al variare dello stick out (wise Penetration).



IMPIANTO

WISE ROOT

WISE ROOT +

WISE THIN

WISE THIN +

WISE FUSION

WISE PENETRATION

WISE MIX



