PRODUKT KATALOG 2021

ELECTREX®
welding since 1946

INVERTER 3 series
RECTIFIERS
MIG 6 series
LTRONIC™
SPOT

DE

SCHWEIßEN SEIT

1946

Über 70 Jahre Erfahrung im Bereich Schweißen

Als João Rodrigues de Matos 1946 das erste Schweißgerät konzipierte, war es noch lange nicht vorstellbar, welche Bedeutung und welche Auswirkungen die Marke Electrex derzeit auf der ganzen Welt hat. Electrex ist seit über 70 Jahren weltweit in den unterschiedlichsten Märkten präsent und hat großen Einfluss auf die Schweißbranche. Die Genauigkeit und das Vertrauen, die die Beziehungen zu unseren Kunden auszeichnen, sind der Schlüssel zu sieben Jahrzehnten Erfolg.

ELECTREX®
welding since 1946

MEHR ALS 70 JAHRE ERFAHRUNG

EINE KUNDENORIENTIERTE MARKE

Electrex setzt alles daran, die Bedürfnisse seiner Kunden zu befriedigen und bietet flexible und auf sie zugeschnittene Lösungen. Jeder Auftrag wird mit größter Sorgfalt und Strickheit ausgeführt, um die Bedürfnisse unserer Kunden zu befriedigen.

PERSONALVERWALTUNG

Die wertvollste Ressource eines Unternehmens sind die Menschen, die sich täglich für das Unternehmen engagieren. Electrex ist sich dieses Wertes bewusst und ist darum bemüht, die Bedürfnisse seiner Mitarbeiter zu erfüllen, indem sie die bestmöglichen Arbeitsbedingungen für ein gesundes und motivierendes Arbeitsumfeld schaffen.

LIEFERANTEN

Unsere Lieferanten sind Schlüsselkomponenten in der großartigen Ausrüstung von Electrex und werden vom Moment der Warenbestellung bis zum Eintreffen der Produkte in den Händen unserer Kunden sorgfältig ausgewählt. Sie sind die Lieferanten, die der Organisation helfen, Termine und Ziele einzuhalten, damit die Produkte schnell und mit Qualität hergestellt werden und den Anforderungen unserer Kunden entsprechen.

IM BEREICH SCHWEIßEN

INOVATION

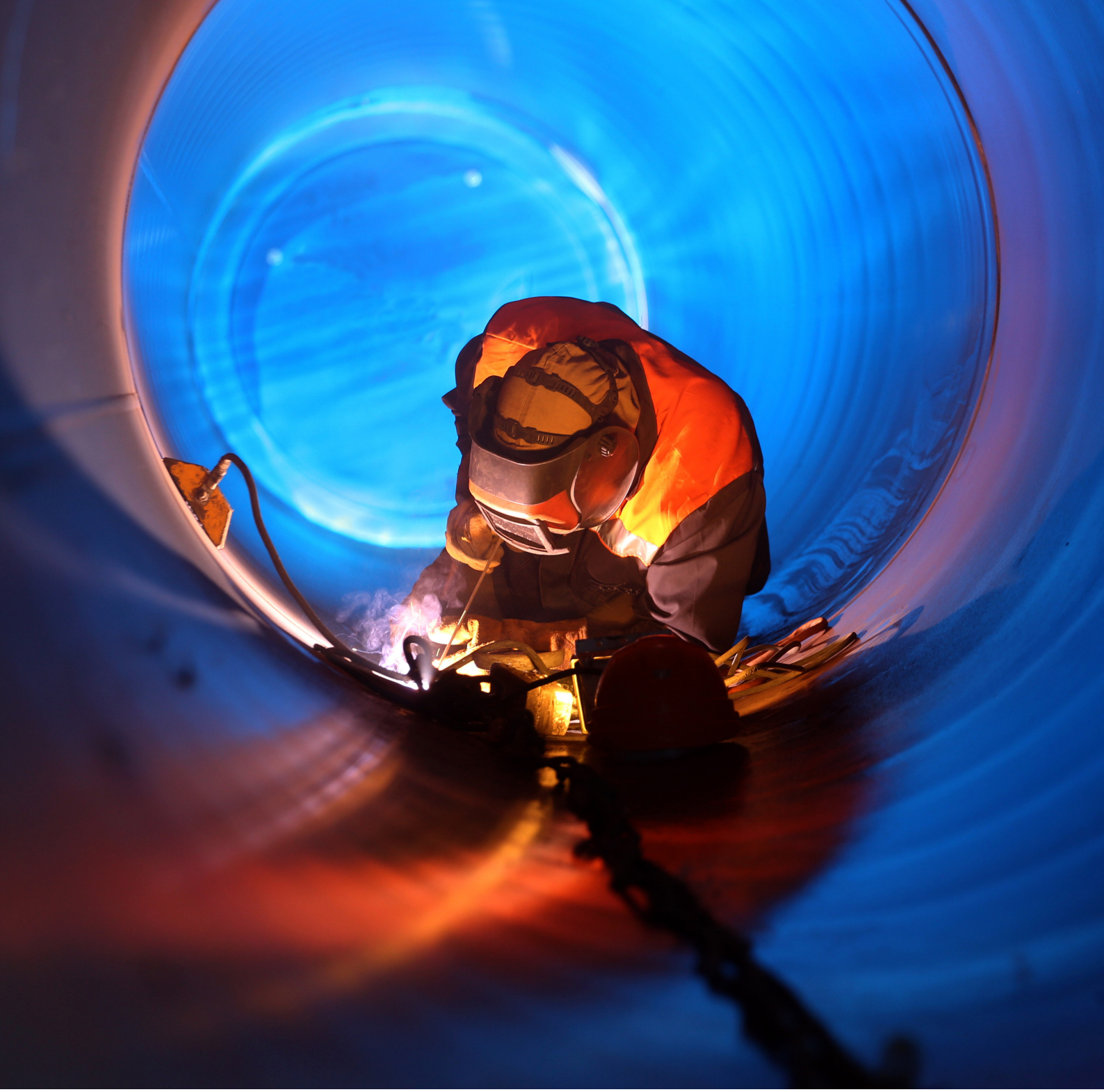
Electrex ist bestrebt, seinen Kunden jeden Tag mehr und bessere Produkte anzubieten. Daher ist es erforderlich, ständig nach innovativeren Produktionsverfahren zu suchen, um Produkte mit hoher Nachfrage und Qualität zu entwickeln, die die Bedürfnisse unserer Kunden erfüllen.

NACHHALTIGKEIT

Electrex hat sich verpflichtet, den Planeten frei von Umweltverschmutzung zu halten, damit zukünftige Generationen ihn auf die gleiche Weise bewohnen können. Electrex erfüllt alle Umwelt- und Sicherheitsstandards, die von den zuständigen Behörden auf europäischer und globaler Ebene festgelegt wurden.

KÜNFTIGE HERAUSFORDERUNGEN

Eine Investition in den Produktionsbereich und die Verpflichtung zu den neuesten Produktionsverfahren sind einige der Herausforderungen, die Electrex vorschlägt, um seinen Kunden die besten Schweißgeräte auf dem Markt anbieten zu können. Electrex nimmt seine Arbeit als Schweißgerätehersteller sehr ernst und beabsichtigt, seine Exportmärkte kurzfristig zu diversifizieren und seine Präsenz in den bestehenden Märkten zu festigen.



ELECTREX®
welding since 1946

João R. Matos S.A. behält sich das Recht vor, die technischen Spezifikationen ohne vorherige Ankündigung zu ändern, nicht vertragliche Bilder.

TÜVRheinland® CERTIFIED

Management System
ISO 9001:2015

www.tuv.com
ID 9108645664

info@electrexwelding.com

INHALTSVERZEICHNIS

SEITE 6 Inhaltsverzeichnis

MMA

SEITE 12 Wechselrichter MMA/LIFTIG
SEITE 16 Gleichrichter RCD
SEITE 18 Gleichrichter RS
SEITE 22 Andere Geräte

TIG

SEITE 28 Wechselrichter TIG/MMA
SEITE 32 Wechselrichter TIG AC/DC
SEITE 36 AF TIG Kaltdraht

MIG/MAG

SEITE 40 Wechselrichter MIG/MAG Multi Pulse
SEITE 42 Wechselrichter MIG / MAG Multi Basic
SEITE 46 MIG/MAG Ltronic Synergic
SEITE 48 MIG/MAG Digit II

SPOT

SEITE 54 SPOT-Schweißgeräte

PLASMA

SEITE 60 Máquinas corte plasma

ZUBEHÖR

SEITE 64 Verbrauchsmaterialien und Zubehör
SEITE 68 Wasserkühler
SEITE 72 MIG / MAG-Zubehör
SEITE 77 WIG-Zubehör
SEITE 83 SPOT Zubehör
SEITE 85 OXY-TREIBSTOFF-Zubehör
SEITE 87 PLASMA Zubehör

SEITE 90 **ELECTREX SERVICES**

IKONOGRAFISCHES GLOSSAR

INVERTER — Schweiß Wechselrichter

MMA — MMA (Manual Metal Arc) - Elektrodenschweißen mit Beschichtung

SINGLE-PHASE — Einphasiger Eingang

THREE-PHASE — Dreiphasen-Eingang

PULSE — Impulsschweißen - Der Schweißstrom schwankt zwischen einem hohen und einem niedrigen Wert

ARC FORCE — Stromkompensation, um ein Anhaften der Elektrode am Werkstück beim Schweißen zu verhindern

MMA CYCLE — Echtzeit-MMA-Zyklus (wenn sich die Maschine im Heißstart-, Hauptstrom- oder Arc Force-Modus befindet, leuchtet die entsprechende Anzeigeleuchte auf).

HOT START — Spannungseinstellung zur Verbesserung der Lichtbogenzündung

ARC OFF — Lichtbogenlöschung. Wenn der vom Bediener eingestellte Schweißspannungswert erreicht ist, wird der Lichtbogen automatisch gelöscht, um das Ende der Schweißnaht zu verbessern.

LIFTIG — TIG-Schweißen mit Kontaktlichtbogenzündung

DC — Gleichstromschweißen (für Weich- und Edelstähle)

AC — Wechselstromschweißen (für Aluminium und seine Legierungen)

Echtzeit-Schweißstromablesung auf Digitalanzeige

Echtzeit-Schweißspannungsmessung auf Digitalanzeige

MMA VRD — Gerät zur Spannungsreduzierung. Keine Lastspannungsreduzierung für den Einsatz in Umgebungen mit erhöhtem Stromschlagrisiko.

LOW WEIGHT — Geringes Eigengewicht

GENERATOR FRIENDLY — Integrierter Überspannungsschutz zum sicheren Anschluss an Generatoren.

Überhitzungsanzeige - Schaltet die Maschine bei Überhitzung durch Überlastung aus

VENTILATION — Zwangsluftkühlung

HEAVY DUTY — Hoher Auslastungsgrad für industrielle Anwendungen

TEMPERATURE VOLTAGE — Geschützt gegen Überhitzung, Überspannung und Überlastung, um eine hohe Zuverlässigkeit zu gewährleisten

ELECTRONIC — Elektronische einstellung

TIG — TIG-Schweißen (Wolfram-Inertgas)

ARC AIR — Arc-Air - Schneiden und Fugenhobeln

MAGNETIC — Einstellung durch magnetischen Shunt

OPEN ARC — Schweißen von Fülldrähten ohne Gas

GAS / NO GAS — Mit oder ohne Schutzgasflasche

TIG HF — TIG-Schweißen mit Hochfrequenzzündung

Schuko-Netzstecker

SPOT — TIG-Spot-Zeiteinstellung

2T — Brennerauslöser während des Schweißens dauernd aktiviert

4T — Brennerauslöser beim Schweißen losgelassen

TIG DYNAMICS — Lichtbogenlängenkompensation für konstante Wärmeabgabe

PRE FLOW — Gasfluss vor dem Zünden des Lichtbogens, wodurch das Schweißen unter Schutzgasatmosphäre gestartet werden kann

POST FLOW — Gasfluss am Ende der Schweißnaht, um den Gasschutz während des Abkühlens des Werkstücks und der Elektrode aufrechtzuerhalten und Oxidationen zu vermeiden

JOBS — Erinnerungen zum Speichern und Wiederholen von Schweißarbeiten

AC/DC — Schweißen von Weich- und Edelstählen im Gleichstrom (DC) oder Aluminium und seinen Legierungen im Wechselstrom (AC).

SQUARE WAVE — Rechteckwelle - TIG AC: Für das Schweißen von Leichtmetallen mit größerem Eindringen in dicke Platten.

SINE WAVE — Sinuswelle - TIG AC: Zum Schweißen von Leichtmetallen in den meisten Anwendungen

TRIANGULAR WAVE — Dreieckig - TIG AC: Für dünnere Platten aus Leichtmetallen mit geringer Leistung

info@electrexwelding.com

IKONOGRAFISCHES GLOSSAR

UP SLOPE — Schweißstrom Steigung

DOWN SLOPE — Schweißstrom am Gefälle zur Kraterbehandlung

COLDWIRE — Kaltdraht

HANDLE — Kaltdrahtvorschubgriff

MECHANIZED — Griff für Kaltdraht mit mechanisiertem Vorschub

SERIE 6 — MIG/MAG halbautomatische Schweißmaschine Serie 6

MIG/MAG — Metall-Inertgas / Metall-Aktivgas - halbautomatisches MIG/MAG-Schweißen

2R — 2 Rollen Drahtmotor

4R — 4 Rollen Drahtmotor

WIRE SPEED — Einstellbare Drahtgeschwindigkeit

BURN BACK — Drahtlänge am Ausgang des Brenners am Ende des Schweißens

COMPACT — Ausrüstung mit integriertem Drahtvorschub

MODULAR — Ausrüstung mit getrenntem Drahtvorschub

HOLD FUNCTION — HOLD-Funktion von Spannungs- und Stromwerten nach dem Schweißen (2 Sekunden).

SPOT MIG — Spotzeiteinstellung in MIG

WATER COOLER — Wassergekühlt

AIR COOLED — Luftgekühlt

SYNERGIC PROGS — Synergische Schweißprogramme

Fehlermeldung - Mangel an Brennerkühlwasser

Fehlermeldung - Beim Einschalten der Maschine ist der Brennerschalter aktiviert

Fehlermeldung - Kommunikationsfehler zwischen Front- und Interface-Elektronikkarten

PUSH PULL — MIG/MAG-Schweißbrenner mit integriertem Motor zum Schweißen von Aluminium, dünnen Drähten und langen Brennerkabeln

SPOOL GUN — MIG/MAG-Schweißbrenner mit integriertem Motor und Aluminiumdrahtspule

INDUCTANCE ADJUSTMENT — Induktivitätseinstellung (Nachfüllen oder Eindringen)

STEP CONTROLLED — Stufeneinstellung

MECAPULSE — Niedrighitzekontinuierliches Schweißen mit geringerem Werkstückverzug und ausgezeichneter Spaltüberbrückung dünner Platten. Große Reduzierung des Kabel- und Energieverbrauchs.

SPOT — Widerstandspunktschweißen

SPOT Digit DIGIT FUNCTION — Der digitale Regler ermöglicht die Einstellung von Schweißstrom und -zeit in einfachen Impulsen, der Zeit zwischen den Impulsen und dem Strom sowie der Schweißzeit des zweiten Impulses

SPOT Digimatic DIGIMATIC CONTROLLER — Digimatic-Steuergerät ermöglicht automatisches sequentielles Schweißen

VERTICAL MOVEMENT — Vertikale Bewegung

Hz AUTO — Automatische Erkennung der Netzfrequenz

1~ 230 V — 230V Einphasiger Eingang

1~ 400 V — 400V Einphasiger Eingang

Li-ion — Lithium Batterien

Harting Eingangsstecker

NON-SLIP HANDLE — Zubehör mit Anti-Rutsch-Griff

PLASMA CUT — Plasmaschneiden

LOW AIR — Warnung vor zu niedrigem Luftdruck.

CNC CONNECTION — CNC-Anschlussbuchse

TORCH FAILURE — Warnung vor Fehlfunktion des Brenners.

MMA

01.

MMA

MMA WECHSELRICHTER MMA/LIFTIG

DC 163 DC 163 VRD	DC 203 DC 203 VRD	DC 223	DC 253	DC 323	DC 403 CEL	DC 503 CEL	DC 603 CEL
SEITE 12	SEITE 12	SEITE 12	SEITE 14	SEITE 14	SEITE 14	SEITE 14	SEITE 14
1x230V	1x230V	1x230V	3x400V	3x400V	3x400V	3x400V	3x400V
160A 40% 135A 60% 105A 100%	200A 40% 160A 60% 125A 100%	220A 40% 180A 60% 140A 100%	250A 50% 230A 60% 180A 100%	320A 50% 295A 60% 240A 100%	400A 50% 365A 60% 285A 100%	500A 50% 460A 60% 355A 100%	500A 50% 460A 60% 355A 100%

Gleichrichter

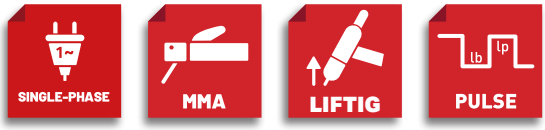
RCD 400 DIGIT II SHIPYARD RAIL	RCD 600 DIGIT II SHIPYARD RAIL	RCD 1000 GOUGE II SHIPYARD RAIL	RSM 300	RS 300 RS 300 BIVOLTAGE	RS 400 RS 400 BIVOLTAGE	RS 500 RS 500 BIVOLTAGE	RS 600 RS 600 BIVOLTAGE
SEITE 16	SEITE 16	SEITE 16	SEITE 18	SEITE 18	SEITE 18	SEITE 18	SEITE 18
*3x400V	*3x400V	*3x400V	*1x220/440V	*3x400V	*3x400V	*3x400V	*3x400V
400A 60% 310A 100%	600A 60% 465A 100% MMA 850A 30% ARC-AIR	750A 60% 530A 100% MMA 1000A 35% ARC-AIR	300A 35% 230A 60% 175A 100%	320A 45% 260A 60% 190A 100%	400A 45% 345A 60% 270A 100%	500A 45% 430A 60% 340A 100%	600A 45% 520A 60% 400A 100%

Sonstige Ausstattungen

AFFLUX 500	AFC 300	ECONOTIG	INVERPROTEK
SEITE 22	SEITE 24	SEITE 25	SEITE 25
1x230V	1x230V	1x230V	1x230V
400A 100%	300A 100%	-	-

*Optionale Eingangsspannung auf Anfrage

MMA WECHSELRICHTER MMA/LIFTIG



ANWENDUNGEN

- Metallwerkstätten
- Metallische Strukturen
- Solar- und Windindustrie
- Schiffbau
- Eisenbahn-, Bergbau- und Ölindustrie
- Rohrleitungen
- Service, Reparatur und Wartung

WECHSELRICHTER MMA/LIFTIG

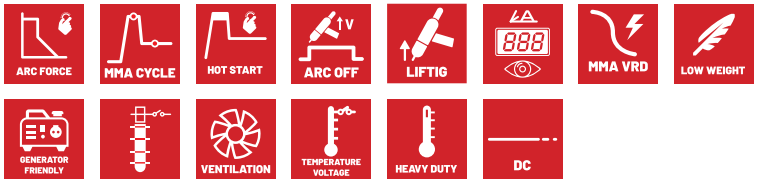
- Wechselrichter mit einphasiger Stromversorgung für das MMA und LIFTIG-Gleichstromschweißen.
- Hervorragende Schweißeigenschaften in Rutil- und Basiselektroden mit einstellbarem Hot Start und Arc Force
- Funktion und gepulste MMA-Funktion für Überkopfschweißen, Teile mit Spalt oder anderes Material Materialstärken verbessern das Ende des Wulstes.
- Arc Off-Funktion, mit der Sie den Lichtbogen in einem einstellbaren Abstand löschen können
- Kontakt-TIG-Schweißen mit Impulsoption
- Kompakt, leicht und tragbar mit Griff und verstellbarem Schultergurt
- Niedriger Stromverbrauch und Überspannungsschutzsystem zum Anschluss an Generatoren
- VRD-Option mit Voltage Reduction Device - zur Reduzierung der Leerlaufspannung an den Maschinenklemmen

info@electrexwelding.com

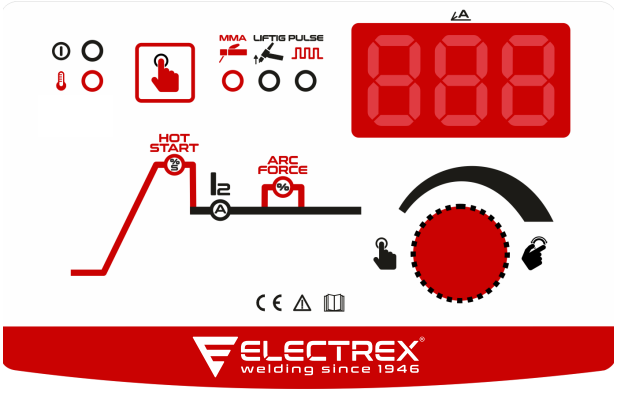
TECHNISCHE DATEN

		DC 163	DC 203	DC 223
Eingangsspannung		1x230V (+/- 10%)	1x230V (+/- 10%)	1x230V (+/- 10%)
Frequenz		50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Maximaler Primärstrom (MMA/TIG)		34/24A	43/30A	49/33A
Maximale Leistung (MMA/TIG)		7,8/5,5 kVA	9,9/6,9 kVA	11,3/7,6 kVA
Sicherung		25A	32A	32A
Leerlaufspannung		74V	80V	63V
Schweißstrom		10-160A	10-200A	10-220A
Auslastungsgrad (t=40ºC 10 min)	40%	160A	200A	220A
	60%	135A	160A	180A
	100%	105A	125A	140A
Elektroden		Ø 4.0 mm	Ø 5.0 mm	Ø 5.0 mm
Schutz		IP 21S	IP 21S	IP 21S
Isolierstoffklasse		H	H	H
Gewicht		5,1kg	5,7kg	12,8kg
Abmessungen (HxBxL)		240x150x320	240x150x320	360x220x440

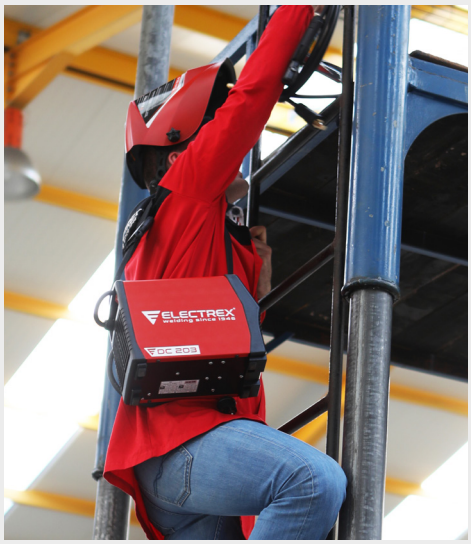
FUNKTIONEN



CONTROLLER DC 163 | 163 VRD | 203 | 203 VRD



- MMA-, LIFTIG-, Impuls-MMA- und Impuls-LIFTIG-Schweißen
- VRD-Funktion (Voltage Reduction Device) verfügbar
- Einstellbarer Hot Start und Arc Force
- Lichtbogen AUS - Automatische Lichtbogenlöschung



Sehr praktische Maschinen: kompakt, leicht und tragbar.

Rollwagen für die Modelle DC 163, DC 203 und die entsprechenden VRD-Versionen.

Wechselrichter DC mit Hot Start, Arc Force und gepulstem MMA Funktion für bessere Schweißergebnisse.

Robuster Tragekoffer für Ihre Ausrüstung Arbeitsplatz unter den bestmöglichen Bedingungen.

MMA WECHSELRICHTER MMA/LIFTIG

ANWENDUNGEN

- Schwere- und Mittel-Metall Werkstätten
- Metallische Strukturen
- Solar- und Windindustrie
- Schiffbau
- Eisenbahn-, Bergbau- und Ölindustrie
- Rohrleitungen
- Service, Reparatur und Wartung

WECHSELRICHTER MMA/LIFTIG

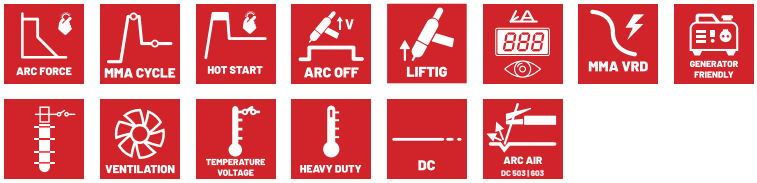
- Wechselrichter mit Drehstromversorgung zum MMA- und LIFTIG-Schweißen im Gleichstrom (DC).
- Hervorragende Schweißeigenschaften in Rutil -, Basis - und Celluloseelektroden mit einstellbarem Hot Start und
- Air Force-Funktion und gepulste MMA-Funktion für Überkopfschweißen, Teile mit Spalt oder anderes Material Materialstärken verbessern das Ende des Wulstes.
- Arc Off-Funktion, mit der Sie den Lichtbogen in einem einstellbaren Abstand löschen können
- Kontakt-TIG-Schweißen mit Impulsoption
- Maximale Mobilität durch Tragegriffe oder Einbau in einen Rollwagen.
- VRD-Option mit Voltage Reduction Device - zur Reduzierung der Leerlaufspannung an den Maschinenklemmen
- Lichtbogenschneiden und Fugenhobeln mit Elektroden bis 8 Ø mm (DC 503 und DC 603)

info@electrexwelding.com

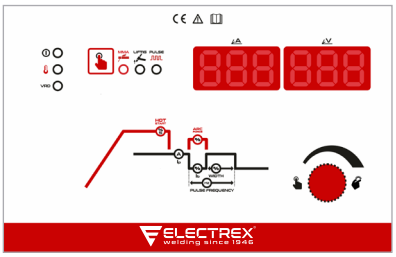
TECHNISCHE DATEN

		DC 253	DC 323	DC 403 CEL	DC 503 CEL	DC 603 CEL
Eingangsspannung		3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)
Frequenz		50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Maximaler Primärstrom (MMA/TIG)		20/14A	27/21A	36/27A	44/28A	62/50A
Höchstleistung (MMA/TIG)		13,9/9,7 kVA	18,7/14,5 kVA	24,9/18,7 kVA	30,5/19,4 kVA	32/25,5 kVA
Sicherung		16A	20A	32A	32A	40A
Leerlaufspannung		72V	80V	96V	90V	90V
Schweißstrom		15-250A	15-320A	15-400A	15-500A	15-600A
Auslastungsgrad (t=40ºC 10 min)	50%	250A	320A	400A	500A	600A
	60%	230A	295A	365A	460A	540A
	100%	180A	240A	285A	355A	420A
Elektroden		Ø 5.0 mm	Ø 6.0 mm	Ø 8.0 mm	Ø 10.0 mm	Ø 10.0 mm
Schutz		IP 21S	IP 21S	IP 21S	IP 21S	IP 21S
Isolierstoffklasse		H	H	H	H	H
Gewicht (o. Rollwagen | m. Rollwagen)		14kg | 44,3kg	22kg | 52,3kg	25,5kg | 55,8kg	30,2kg | 60,5kg	43,5kg | 73,8kg
Abmessungen o. Rollwagen (HxBxL)		360x220x440	450x260x530	450x260x530	450x260x530	467x261x600
Abmessungen m. Rollwagen (HxBxL)		824x557x900	824x557x900	824x557x900	824x557x900	824x557x900

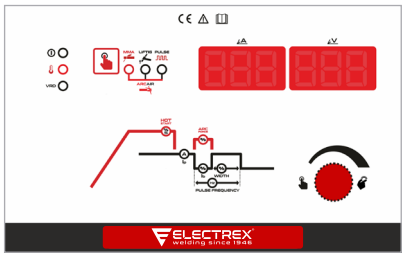
FUNKTIONEN



CONTROLLER DC 223 | 253 | 323 403 CEL



CONTROLLER DC 503 CEL | 603 CEL



- Zwei Anzeigen für Schweißstrom und -spannung
- MMA-, LIFTIG-, Impuls-MMA- und Impuls-LIFTIG-Schweißen
- VRD-Funktion (Voltage Reduction Device) verfügbar
- Einstellbarer Hot Start und Arc Force
- Lichtbogen AUS - Automatische Lichtbogenlöschung
- Lichtbogenschneiden und Fugenhobeln mit Elektroden bis 8 Ø mm (DC 503 und DC 603)

Wechselrichter DC mit Hot Start- und Arc Force-Funktion für bessere Schweißergebnisse.

Gepulste MMA- und Liftig-Impuls-Funktion für geringere Wärmeabgabe auf dünneren Platten und bessere Lichtbogenkontrolle in den anspruchsvollsten Positionen (vertikal aufsteigend).

Die Modelle DC 403 CEL und DC 503 CEL sind zum Schweißen mit Zelluloseelektroden geeignet.

Rollwagen für die Modelle DC 253, DC 323, DC 403 CEL und DC 503 CEL.

MMA RCD GLEICHRICHTER

ANWENDUNGEN

- Schwere- und Mittel-Metall Werkstätten
- Metallische Strukturen
- Solar- und Windindustrie
- Schiffbau
- Eisenbahn-, Bergbau- und Ölindustrie
- Rohrleitungen
- Service, Reparatur und Wartung

RCD GLEICHRICHTER

- Drehstromgleichrichter für das MMA- und LIFTIG-Schweißen im Gleichstrom mit Elektronik aktuelle Einstellung.
- Optimiert für alle Elektrodentypen bis 7 Ø mm (RCD 400) und bis 8 Ø mm (RCD 600 und RCD 1000) (Rutil, Basic, Edelstahl, Aluminium und Hartbeschichtung)
- Lichtbogenschneiden und Fugenhobeln mit Elektroden bis 8 Ø mm (RCD 600) und bis 12 Ø mm (RCD 1000).
- Einfaches und intuitives Bedienfeld mit Hot Start- und Arc Force-Einstellung sowie Schweißstrom und Spannungsmessung auf Digitalanzeigen.
- Öffnen Sie die Bogenmodusfunktion um das Schweißen von Fluss- oder Massivdrähten mit dem AFFLUX 500-Draht zu optimieren Zubringer.
- Werftversion mit Rädern und Stangen für mehr Bewegungsfreiheit auf Werften.

info@electrexwelding.com

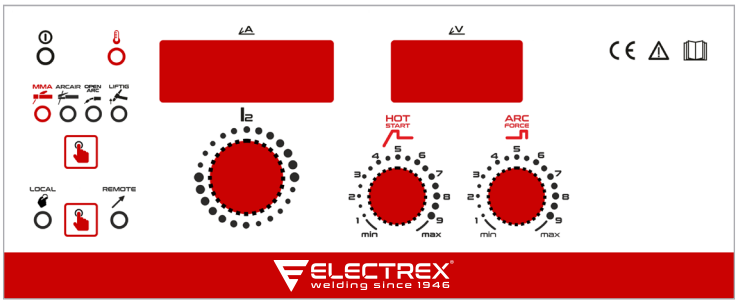
TECHNISCHE DATEN

		RCD 400	RCD 600	RCD 1000
Aktueller Typ		DC	DC	DC
Eingangsspannung (MMA)		*3x400V (+/- 10%)	*3x400V (+/- 10%)	*3x400V (+/- 10%)
Leistungsfaktor		cos Φ 0,98	cos Φ 0,98	cos Φ 0,98
Max. Primärstrom (MMA)		45A	67A	84A
Maximale Leistung (MMA)		31kVA	46kVA	58kVA
Leerlaufspannung		76V	76V	76V
Schweißstrom		6-400A	6-600A	15-750A
Arc-Air-Strom		-	100-850A	350-1000A
Auslastungsgrad MMA (t=40°C 10 min)	60%	400A	600A	750A
	100%	310A	465A	530A
Auslastungsgrad ARC-AIR (t=40°C 10 min)		-	850A 30%	1000A 35%
	60%	-	600A	750A
	100%	-	450A	530A
Elektroden		Ø 7.0 mm	Ø 8.0 mm	Ø 8.0 mm
Arc-Air Elektroden		-	Ø 8.0 mm	Ø 12.0 mm
Schutz		IP 21S	IP 21S	IP 21S
Isolierstoffklasse		H	H	H
Gewicht DIGIT II		168,5kg	208,5kg	258,5kg
Gewicht SHIPYARD		178kg	218kg	268kg
Abmessungen DIGIT II		780x670x980	780x670x980	780x670x980
Abmessungen SHIPYARD		780x670x980	780x670x980	780x670x980

* Optionale Eingangsspannung auf Anfrag

FUNKTIONEN

CONTROLLER RCD 400 | RCD 600 | RCD 1000



- Zwei Anzeigen für Schweißstrom und -spannung
- LIFTIG- und MMA-Schweißen
- Einstellbarer Hot Start und Arc Force
- ARC-AIR-Funktion zum Schneiden und Fugenhobeln
- OPEN-ARC-Funktion für das Schweißen mit Flussmittel

Werftversion für Bewegungsfreiheit auf Werften.

Modelle RCD 600 und RCD 1000 mit ARC-AIR-Funktion zum Schneiden und Prägen mit Elektroden bis 12 mm Ø.

Möglichkeit , den Gleichrichter mit AFFLUX 500 in eine leistungsstarke OPEN-ARC-Installation ohne externe Stromversorgung umzubauen.

Schienenversion ideal für Anwendungen "vor Ort", empfohlen für Bau und Werften

MMA RS GLEICHRICHTER

ANWENDUNGEN

- Schwere- und Mittel-Metall Werkstätten
- Metallische Strukturen
- Solar- und Windindustrie
- Schiffbau
- Eisenbahn-, Bergbau- und Ölindustrie
- Rohrleitungen
- Service, Reparatur und Wartung

RS GLEICHRICHTER

- Gleichrichter mit einphasiger (RSM 300) oder dreiphasiger Stromversorgung zum Einschweißen von MMA und LIFTIG Gleichstrom mit dreiphasiger variabler Induktivität.
- Optimiert für alle Elektrodentypen bis 8 mm Ø (Rutil, Basic, Edelstahl, Aluminium und Hartbeschichtung).
- BIVOLTAGE Version mit Spannungswandler für 230V oder 400V Drehstromversorgung.

info@electrexwelding.com

TECHNISCHE DATEN

		RSM 300	RS 300	RS 400	RS 500	RS 600
Aktueller Typ		DC	DC	DC	DC	DC
Eingangsspannung		1x220/440V (+/- 10%)	*3x400V (+/- 10%)	*3x400V (+/- 10%)	*3x400V (+/- 10%)	*3x400V (+/- 10%)
Leistungsfaktor		cos Φ 0,90	cos Φ 0,90	cos Φ 0,90	cos Φ 0,90	cos Φ 0,90
Maximaler Primärstrom (230/400V)		115/57A	- /31A	- /41A	- /47A	- /57A
Höchstleistung		25kVA	21kVA	28kVA	36kVA	43kVA
Leerlaufspannung		98V	68V	72V	72V	72V
Schweißstrom		40-300A	10-320A	15-400A	40-500A	55-600A
Auslastungsgrad (t=40ºC 10 min)	45%	(35%)300A	320A	400A	500A	600A
	60%	230A	260A	345A	430A	520A
	100%	175A	190A	270A	340A	400A
Elektroden		Ø 5.0 mm	Ø 6.0 mm	Ø 7.0 mm	Ø 7.0 mm	Ø 8.0 mm
Elektroden Arc-Air		-	-	-	-	Ø 8.0 mm
Schutz		IP 21S	IP 21S	IP 21S	IP 21S	IP 21S
Isolierstoffklasse		H	H	H	H	H
Gewicht		120kg	119kg	125kg	160kg	170kg
Abmessungen (HxBxL)		670x560x800	670x560x800	670x560x800	790x600x970	790x600x970

* Optionale Eingangsspannung auf Anfrage

FUNKTIONEN

Möglichkeit zum Anschluss eines Hochfrequenzgenerators AFC 300, der das WIG-HF-Schweißen mit Hochfrequenz-Lichtbogenzündung ermöglicht.

TIG Schweißgas Economizer mit Schutzgas-Magnetventil und Mikroschalter-TIG-Brenneranschlüssen.

Modelle RS 600 haben die Möglichkeit, mit Arc-Air Elektroden bis 8 mm Ø zu schneiden und zu bohren.

Möglichkeit der Umwandlung des Gleichrichters in eine Hochleistung-OPEN-ARC-Installation ohne externe Stromversorgung mit AFFLUX 500.

BIVOLTAGE Version mit Spannungswandler für 230V oder 400V Drehstromversorgung.

Anschlussbuchse für Elektrowerkzeug

MMA ZUBEHÖR

	Produktkennzeichen	DC 163/163 VRD	DC 203/203 VRD	DC 223	DC 253	DC 323	DC 403 CEL	DC 503 CEL	DC 603 CEL	RCD 400 DIGIT II	RCD 600 DIGIT II	RCD 1000 DIGIT II	RSM 300	RS 300	RS 400	RS 500	RS 600
SCHWEIßKABEL																	
Schweißkabel 200A	PF109808	●	●	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Schweißkabel 250A	PF109809	–	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Schweißkabel 300A	PF109810	–	–	–	–	●	–	–	–	–	–	–	●	●	–	–	–
Schweißkabel 400A	PF109818	–	–	–	–	–	●		–	●	–	–	–	–	●	–	–
Schweißkabel 500A	PF109812	–	–	–	–	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–	●	–
Schweißkabel 600A	PF109813	–	–	–	–	–	–	–	●	–	●	–	–	–	–	–	●
Schweißkabel 1000A	PF104519	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–	–	–	–	–
FERNBEDIENUNGEN																	
Fernbedienung ELECTREX RCD 400 10m	PA10ELC008110	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–
Fernbedienung ELECTREX RCD 600 10m	PA10ELG009110	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–	–	–	–	–	–
Fernbedienung ELECTREX RCD 1000 10m	PA10ELH012110	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–	–	–	–	–
ARCAIR FUGENHOBEL BRENNER																	
Arcair Fugenhobel Brenner 600A 2m	CO7AA60017	–	–	–	–	–	–	●	●	–	●	–	–	–	–	–	●
Arcair Fugenhobel Brenner 800A 2m	CO7AA80017	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–	–	–	–	–
Arcair Fugenhobel Brenner 600A 5m	PA101876	–	–	–	–	–	–	●	●	–	●	–	–	–	–	–	●
Arcair Fugenhobel Brenner 800A 5m	PA101877	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–	–	–	–	–
FILTER																	
Zusätzlicher Lüfterfilter 163/203	PF109959	●	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Zusätzlicher Lüfterfilter 223/253	PF109963	–	–	●	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Zusätzlicher Lüfterfilter 323/403	PF109962	–	–	–	–	●	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Zusätzlicher Lüfterfilter 503/603	PF130018	–	–	–	–	–	–	●	●	–	–	–	–	–	–	–	–
ROLLWAGEN																	
Trolley A3 DC/TP 223/253	PA109528	–	–	●	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Trolley A3 DC/TP 323/403	PA109561	–	–	–	–	●	●		–	–	–	–	–	–	–	–	–
Trolley A3 DC/TP 503/603	PA109527	–	–	–	–			●	●	–	–	–	–	–	–	–	–
TIG BRENNER																	
TIG Brenner ELECTREX 17V4	CC108751	●	●	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TIG Brenner ELECTREX 17V8	CC108752	●	●	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TIG Brenner ELECTREX 26V4	CC108120	–	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
TIG Brenner ELECTREX 26V8	CC108753	–	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
TIG Brenner ELECTREX 17-4	CC107201	●	●	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TIG Brenner ELECTREX 17-8	CC107202	●	●	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TIG Brenner ELECTREX 26-4	CC107203	–	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
TIG Brenner ELECTREX 26-8	CC107204	–	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
HOCHFREQUENZGENERATOR																	
Hochfrequenzgenerator ELECTREX AFC 300	PA12EL002	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●	●	●	●	●	●	●

info@electrexwelding.com

	Produktkennzeichen	DC 163/163 VRD	DC 203/203 VRD	DC 223	DC 253	DC 323	DC 403 CEL	DC 503 CEL	DC 603 CEL	RCD 400 DIGIT II	RCD 600 DIGIT II	RCD 1000 DIGIT II	RSM 300	RS 300	RS 400	RS 500	RS 600
GASREGLER UND SPARANLAGEN																	
Gasregler ELECTREX Ar/CO2	CC104219	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Durchflussmesser ELECTREX Ar/CO2	CC104224	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Gasregler Economizer ELECTREX	CC108184	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Gassparer ELECTREX Econotig	PA13EL001	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
ELEKTRODENÖFEN																	
Elektrodenofen 5Kg	CC102467	●	●	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Elektrodenofen 9Kg	CC102468	–	–	–	●	●	–	–	–	–	–	–	●	●	–	–	–
Elektrodenofen 22Kg	CC102469	–	–	–	–	–	●	●	●	●	●	●	–	–	●	●	●
SCHWEIßHELME UND -MASKEN																	
Handschweißmaske MM1010	PF109634	–	–	–	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Schweißhelm MC1010	PF109633	–	–	–	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Flip-Linsen Schweißhelm MC1010FU	PF108880	–	–	–	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Schweißhelm ELECTREX S 413	CC111221	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Schweißhelm ELECTREX X 413	CC111222	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
SONSTIGES ZUBEHÖR																	
Pinsel-Meißelhammer	CO7PM1265250	●	●	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Stahlbürste (4 Reihen)	CO7PS1300254	–	–	–	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Meißelhammer 525g	CO8PC525	–	–	–	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Tragekoffer 42X34X25	CO6P246423425	●	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Magnetischer TIG-Brennerhalter	CC102968	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Magnetischer Halter für Elektrodenhalter	CC109735	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

HINWEIS: ALLE MMA-ZUBEHÖRTEILE SIND AUF SEITE 60 ERHÄLTLICH.

AFFLUX 500

ANWENDUNGEN

- Metallwerkstätten
- Äußeres von Bergbaukomplexen
- Werften Bau, Reparatur und Wartung
- Angegeben für die Rekonstitution von Teilen mit hohem Verschleiß durch hohe Beschichtungsrate.

AFFLUX 500

- Einspeiser zum Schweißen von Massiv - oder Flussdraht mit oder ohne Schutzgas (OPEN ARC), mit Autonome Versorgung aus der Leerlaufspannung von Schweißgleichrichtern.
- Wandeln Sie Ihren MMA-Schweißgleichrichter ganz einfach in eine leistungsstarke OPEN ARC-Installation um externe Energie, mit einer Metallablagerungsrate höher als der MMA-Prozess.

info@electrexwelding.com

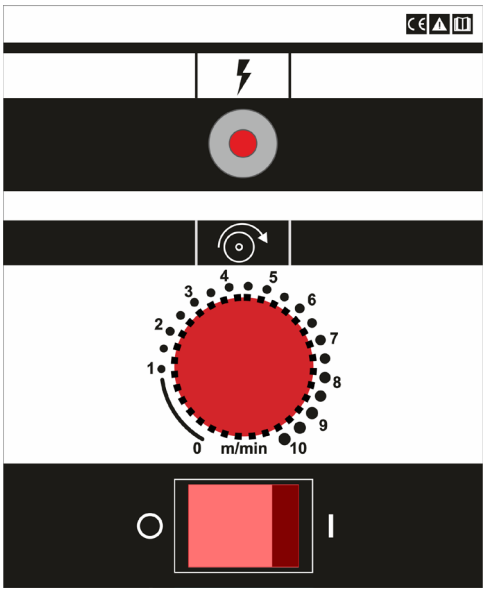
TECHNISCHE DATEN

	AFFLUX 500
Eingangsspannung (min-max der Stromquelle)	5-80V (DC)
Motorleistung	100W
Auslastungsgrad	400A 100%
Drahtgeschwindigkeit	0-18m/min
Drahtdurchmesser (massiv)	Ø 1,0-2,0mm
Drahtdurchmesser (gefluxt)	Ø 1,6-2,8mm
Schweißstrom (min-max der Stromquelle)	100-500A
Gewicht	27kg
Abmessungen (HxBxL)	670x440x750

‣ Beinhaltet vorschubrollen 1,6 - 2,0mm Flux.

FUNKTIONEN

CONTROLLER AFFLUX 500



- Leicht zu benutzen
- Sehr intuitives Bedienfeld mit nur einem Knopf zur Einstellung der
- Drahtgeschwindigkeit. Erfordert keine spezielle Schweißerausbildung

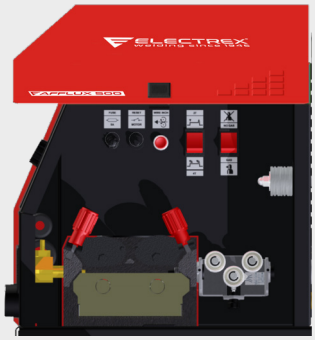
AFFLUX 500 ZUBEHÖR

Brenner TBi MOG 70

60% 430A

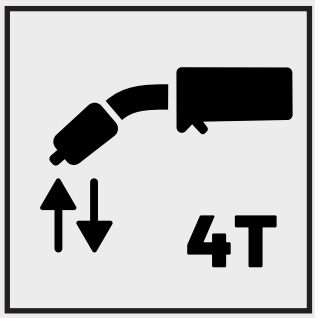
MOG 70	CC105349

‣ *Die Möglichkeit, ohne Schutzgas zu arbeiten, ermöglicht den Einsatz im Freien.*



‣ *Ausgestattet mit einem Gas-Magnetventil zum Anschluss herkömmlicher MIG-Brenner zum Schweißen mit Massivdrähten unter Gasschutz.*

‣ *Ermöglicht den schnellen und einfachen Austausch von Drahtspulen ohne Spezialwerkzeug. Ausgestattet mit 25 kg Spulenhalter.*



‣ *4-fache automatische Moduswahl für besseren Komfort bei längeren Schweißnähten.*

AFC 300

ANWENDUNGEN

- Geeignet zum Anschluss an Gleichrichter, zur Lichtbogenzündung mit hoher Frequenz in TIG.
- Für Gleichstrom (milde Stähle und rostfreie Stähle).

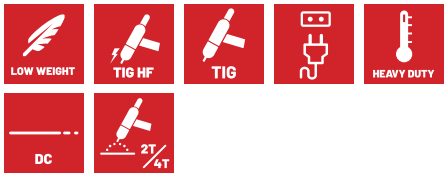
AFC 300

- Hochfrequenzgenerator zum Anschluss an Schweißgleichrichter, zum TIG Schweißen mit Hochfrequenzzündung.
- Ausgestattet mit Magnetventil für Gasschutz mit Nachgasregelung und Anschlüssen für TIG-Brenner mit gas- oder wassergekühltEM Mikroschalter.
- Brenner 2T oder 4T Funktion.

TECHNISCHE DATEN

	AFC 300
Eingangsspannung	1x110/220V
Frequenz	50/60Hz
Maximaler Primärstrom (110/220)	0,5/0,3A
Maximale Eingangsleistung	0,055/0,06kVA
Maximaler Schweißstrom	300A
Auslastungsgrad	300A 100%
Schutz	IP 21S
Isolierstoffklasse	H
Gewicht	13,6kg
Abmessungen (HxBxL)	250x325x380

FUNKTIONEN



TIG-Schweißen mit Hochfrequenz-Lichtbogenzündung mit Ihrem Gleichrichter.

AFC 300 ZUBEHÖR

TIG-Brenner 17	TIG-Brenner 26	TIG-Brenner 18W
DC: 35% 150A **AC: 35% 105A**	**DC: 35% 180A** **AC: 35% 125A**	**DC: 100% 380A** **AC: 100% 275A**
Brenner 4m CC107201	Brenner 4m CC107203	Brenner 4m CC107205

info@electrexwelding.com

ECONOTIG

ANWENDUNGEN

- Angezeigt für alle MMA - Geräte mit dem LIFTIG-Option.

ECONOTIG

- TIG Schweißgas Economizer mit Schutzgas-Magnetventil und Mikroschalter-TIG Brenneranschlüssen Brenneranschlüsse.

TECHNISCHE DATEN

	ECONOTIG
Eingangsspannung	1x230V
Frequenz	50/60Hz
Stromversorgung	12VA
Gewicht	1,4kg
Abmessungen (HxBxL)	80x80x180

FUNKTIONEN

INVERPROTEK

ANWENDUNGEN

- Auf alle einphasigen Geräte ohne Überspannungsschutz und andere einphasige Elektrowerkzeuge anwendbar.

INVERPROTEK

- Überspannungsschutz zum Anschluss an einphasige Wechselrichter an Generatoren oder instabile Netze.

TECHNISCHE DATEN

	INVERPROTEK
Eingangsspannung	1x230V
Gewicht	1kg
Abmessungen (HxBxL)	100x80x160

TIG

02.

TIG

Wechselrichter TIG DC

TP 163	TP 203	TP 223	TP 253	TP 323	TP 403	TP 503
SEITE 28	SEITE 28	SEITE 28	SEITE 30	SEITE 30	SEITE 30	SEITE 30
1x230V	1x230V	1x230V	3x400V	3x400V	3x400V	3x400V
160A 40% 135A 60% 105A 100%	200A 40% 160A 60% 125A 100%	220A 40% 180A 60% 140A 100%	250A 50% 230A 60% 180A 100%	320A 50% 295A 60% 240A 100%	400A 50% 365A 60% 285A 100%	500A 50% 460A 60% 355A 100%

Wechselrichter TIG AC/DC

TP 203 AC/DC	TP 323 AC/DC	TP 403 AC/DC	TP 503 AC/DC
SEITE 32	SEITE 32	SEITE 32	SEITE 32
1x230V	3x400V	3x400V	3x400V
200A 40% 165A 60% 130A 100%	320A 60% 250A 100%	400A 60% 310A 100%	500A 60% 390A 100%

Kaltdrahtvorschübe TIG

AF TIG COLDWIRE
SEITE 36
1x230V
-

TIG WECHSELRICHTER TIG HF DC PULSE

ANWENDUNGEN

- Chemie- und Papierindustrie
- Panzerbau
- Rohre und Sanitär
- Stadtmobiliar
- Solar- und Windindustrie
- Lebensmittelindustrie

WECHSELRICHTER TIG HF DC PULSE

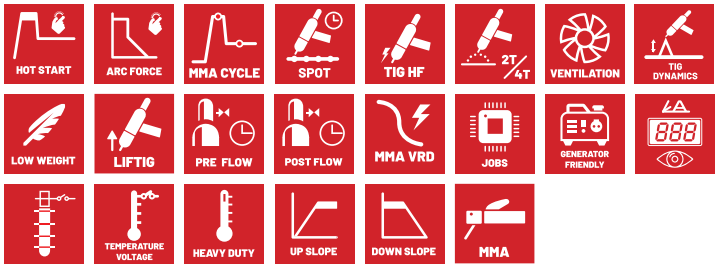
- Wechselrichter mit einphasigem Stromeingang zum TIG- und MMA-Schweißen im Gleichstrom (DC).
- Dynamics-Funktion für konstante Wärmeabgabe und SPOT für zeitgesteuertes Schweißen.
- Ein professionelles TIG-Gerät mit einstellbaren Schweißparametern. Pre-Gas, Post-Gas, Initialund
- Endstrom, Auf- und Abwärtsrampen, gepulste Einstellung (Gleichgewicht und Frequenz).
- Modelle mit 20 Speichern zum Speichern von Schweißprogrammen.
- TIG mit Kontaktzündung oder Hochfrequenz- und gepulster TIG-Funktion.
- Geeignet für alle anspruchsvollen TIG-Schweißer, Profis oder Anfänger
- Hervorragende Schweißeigenschaften in Rutil- und Basiselektroden mit einstellbarem Hot Start und Arc Force Funktion und gepulste MMA-Funktion.

info@electrexwelding.com

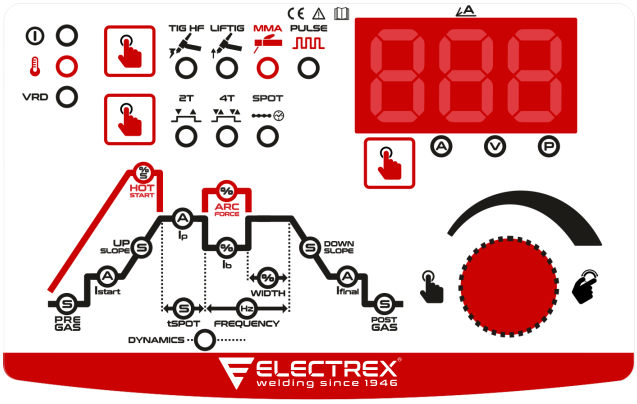
TECHNISCHE DATEN

		TP 163	TP 203	TP 223
Eingangsspannung		1x230V (+/- 10%)	1x230V (+/- 10%)	1x230V (+/- 10%)
Frequenz		50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Maximaler Primärstrom (MMA/TIG)		34/24A	43/30A	53/35A
Maximale Leistung (MMA/TIG)		7,8/5,5 kVA	9,9/6,9 kVA	12,2/8,1 kVA
Sicherung		25A	32A	35A
Leerlaufspannung		74V	80V	63V
Schweißstrom		10-160A	10-200A	10-220A
Auslastungsgrad (t=40ºC 10 min)	40%	160A	200A	220A
	60%	135A	160A	180A
	100%	105A	125A	140A
Elektroden		Ø 4.0 mm	Ø 5.0 mm	Ø 5.0 mm
Schutz		IP 21S	IP 21S	IP 21S
Isolierstoffklasse		H	H	H
Gewicht		7kg	7,6kg	14,2kg
Abmessungen (HxBxL)		240x150x390	240x150x390	360x220x450

FUNKTIONEN



CONTROLLER TP 163 | TP 203



- TIG HF DC PULSED Schweißen
- Dynamikfunktion
- SPOT für zeitgesteuertes Schweißen
- Hochfrequenz- oder Kontaktzündung
- Gepulstes TIG-Schweißen mit allen einstellbaren Parametern
- 20 Speicher zum Speichern von Schweißprogrammen.
- Einstellbare Hot Start und Arc Force Funktion und Pulsed

Rollwagen für die Modelle TP 163 und TP 203, leicht zu bewegen, mit oder ohne Kühler und Gasflasche.

Dynamikfunktion für konstante Wärmeabgabe und SPOT für zeitgesteuertes Schweißen.

Wechselrichter DC mit Hot Start, Arc Force und gepulstem MMA Funktion für bessere Schweißergebnisse.

Robuster Tragekoffer für Ihre Ausrüstung Arbeitsplatz unter den bestmöglichen Bedingungen.

TIG WECHSELRICHTER TIG HF DC PULSE

ANWENDUNGEN

- Chemie- und Papierindustrie
- Panzerbau
- Rohre und Sanitär
- Stadtmobiliar
- Solar- und Windindustrie
- Lebensmittelindustrie

WECHSELRICHTER TIG HF DC PULSE

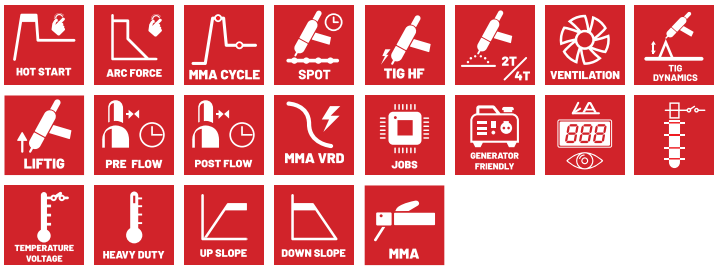
- Wechselrichter mit einphasigem Stromeingang zum TIG- und MMA-Schweißen im Gleichstrom (DC).
- Dynamics-Funktion für konstante Wärmeabgabe und SPOT für zeitgesteuertes Schweißen.
- Ein professionelles TIG-Gerät mit einstellbaren Schweißparametern. Pre-Gas, Post-Gas, Initial- und Endstrom, Auf- und Abwärtsrampen, gepulste Einstellung (Gleichgewicht und Frequenz).
- Möglichkeit für einen Einbau in einen Rollwagen mit oder ohne Kühlmodul.
- Modelle mit 20 Speichern zum Speichern von Schweißprogrammen.
- TIG mit Kontaktzündung oder Hochfrequenz- und gepulster TIG-Funktion.
- Geeignet für alle anspruchsvollen TIG-Schweißer, Profis oder Anfänger
- Hervorragende Schweißeigenschaften in Rutil- und Basiselektroden mit einstellbarem Hot Start und Arc Force Funktion und gepulste MMA-Funktion.

info@electrexwelding.com

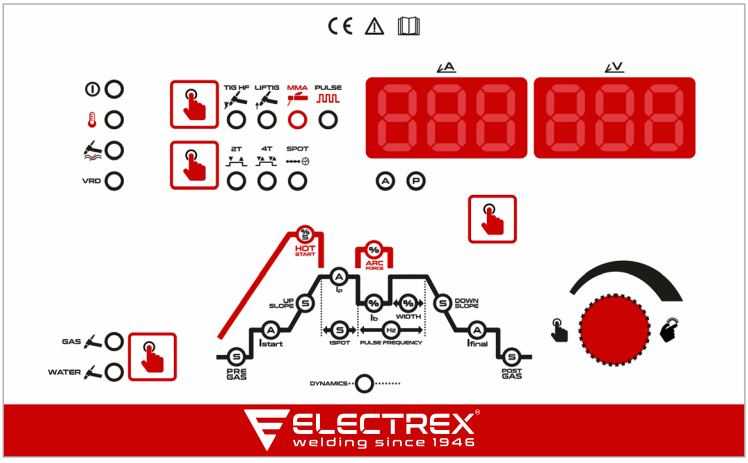
TECHNISCHE DATEN

		TP 253	TP 323	TP 403	TP 503
Eingangsspannung		3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)
Frequenz		50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Maximaler Primärstrom (MMA/TIG)		20/14A	27/21A	36/27A	44/28A
Höchstleistung (MMA/TIG)		13,9/9,7 kVA	18,7/14,5 kVA	24,9/18,7 kVA	30,5/19,4 kVA
Sicherung		16A	20A	32A	32A
Leerlaufspannung		72V	80V	96V	90V
Schweißstrom		15-250A	15-320A	15-400A	15-500A
Auslastungsgrad (t=40ºC 10 min)	50%	250A	320A	400A	500A
	60%	230A	295A	365A	460A
	100%	180A	240A	285A	355A
Elektroden		Ø 5.0 mm	Ø 6.0 mm	Ø 8.0 mm	Ø 10.0 mm
Schutz		IP 21S	IP 21S	IP 21S	IP 21S
Isolierstoffklasse		H	H	H	H
Gewicht		15kg	25kg	28,5kg	30,2kg
Gewicht mit Rollwagen		47,3kg	55,3kg	58,8kg	60,5kg
Gewicht mit Rollwagen + Kühler		56kg	64kg	67,5kg	69,2kg
Abmessungen o. Rollwagen (HxBxL)		360x220x450	450x260x530	450x260x530	450x260x530
Abmessungen m. Rollagen (HxBxL)		824x557x900	824x557x900	824x557x900	824x557x900

FUNKTIONEN

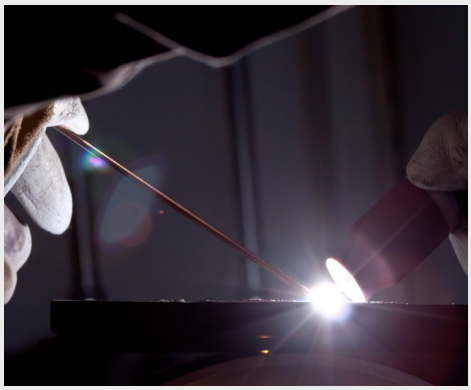


CONTROLLER TP 223 | 253 | 323 | 403 | 503



- TIG HF DC PULSED Schweißen
- Dynamikfunktion
- SPOT für zeitgesteuertes Schweißen
- Hochfrequenz- oder Kontaktzündung
- Gepulstes TIG-Schweißen mit allen einstellbaren Parametern
- 20 Speicher zum Speichern von Schweißprogrammen.
- Einstellbare Hot Start und Arc Force Funktion und Pulsed

Maximale Mobilität durch Tragegriff oder Einbau in einen Rollwagen mit Kühlmodul oder Schublade.



Dynamikfunktion für konstante Wärmeabgabe.

SPOT für zeitgesteuertes Schweißen

Gerät mit 20 programmierbaren Arbeitsspeichern zum Speichern von Schweißarbeiten.

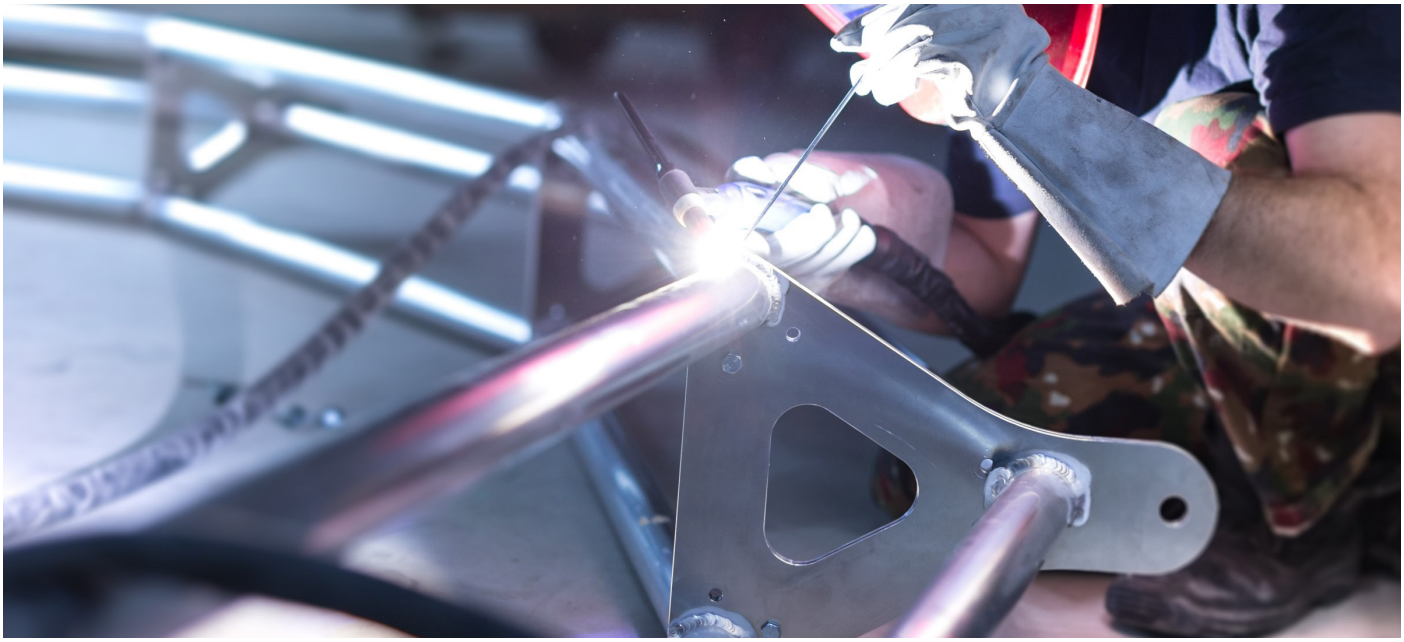
TIG WECHSELRICHTER TIG HF AC/DC PULSE

ANWENDUNGEN

- Aluminiumwerkstätten
- Chemie- und Papierindustrie
- Panzerbau
- Rohre und Sanitär
- Stadtmobiliar
- Solar- und Windindustrie
- Lebensmittelindustrie

INVERTER TIG HF AC/DC PULSE

- Wechselrichter mit einphasigem Stromeingang zum TIG- und MMA-Schweißen im Gleichstrom (DC) oder Wechselstrom Strom (AC).
- Die komplette Maschine für alle Materialien, die hervorragende Eigenschaften und Schweißergebnisse im AC-Modus ermöglicht - zum Schweißen von Aluminium und Leichtmetallen oder Gleichstrom - zum Schweißen von Kohlenstoffstählen, rostfreien Stählen und anderen Eisenmetalle.
- Modelle mit 9 Speichern zum Speichern von Schweißprogrammen.
- Maximale Mobilität durch Tragegriff oder Einbau in einen Rollwagen mit Kühlmodul oder Schublade.
- Geeignet für alle anspruchsvollen TIG-Schweißer, Profis oder Einsteiger, die auch Aluminium schweißen müssen und Leichtmetalle

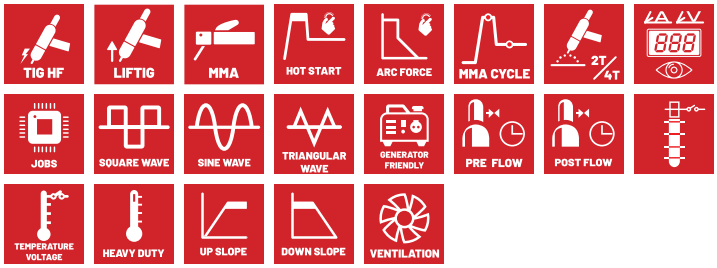


info@electrexwelding.com

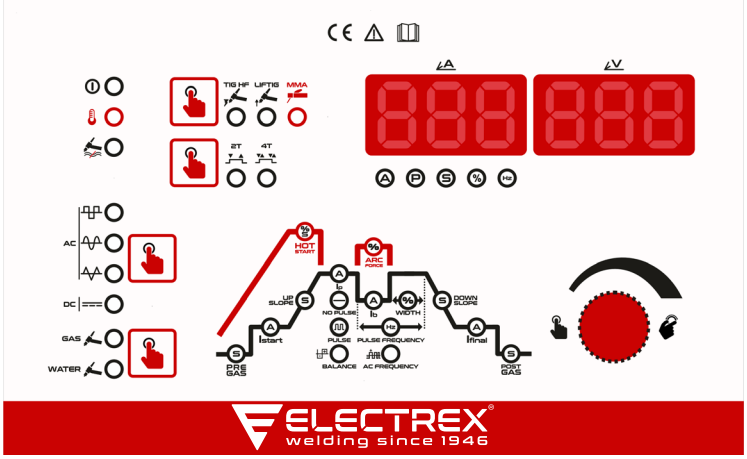
TECHNISCHE DATEN

		TP 203 AC/DC	TP 323 AC/DC	TP 403 AC/DC	TP 503 AC/DC
Eingangsspannung		1x230V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)
Frequenz		50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Maximaler Primärstrom (MMA/TIG)		AC 44/33A DC 48/35A	AC 20/19A DC 27/19A	AC 34/27A DC 33/24,5A	AC 44/37A DC 46/41A
Höchstleistung (MMA/TIG)		AC 10,1/7,6kVA DC 11/8,1kVA	AC 17,3/13,2kVA DC 18,7/13,2kVA	AC 23,6/18,7kVA DC 22,9/17kVA	AC 30,5/25,6kVA DC 31,9/28,4kVA
Sicherung		32A	25A	32A	40A
Leerlaufspannung		70V	72V	72V	80V
Schweißstrom		5-200A	10-320A	10-400A	10-500A
Auslastungsgrad (t=40ºC 10 min)	40%	200A	-	-	-
	60%	165A	320A	400A	500A
	100%	130A	250A	310A	390A
Elektroden		Ø 4.0 mm	Ø 8.0 mm	Ø 8.0 mm	Ø 10.0 mm
Schutz		IP 21S	IP 21S	IP 21S	IP 21S
Isolierstoffklasse		H	H	H	H
Gewicht		16kg	54,5kg	56kg	62kg
Gewicht m. Rollwagen		55,3kg	84,8kg	86,3kg	92,3kg
Gewicht m. Rollwagen + Kühler		64kg	93,5kg	95kg	101kg
Abmessungen o. Rollwagen (HxBxL)		360x220x500	480x260x660	480x260x660	480x260x660
Abmessungen m. Rollwagen (HxBxL)		824x557x900	880x557x966	880x557x966	880x557x966

FUNKTIONEN



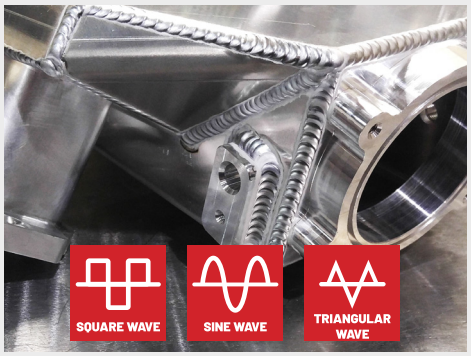
CONTROLLER TP 203 AC/DC | TP 323 AC/DC TP 403 AC/DC | TP 503 AC/DC



- HF AC/DC TIG-Schweißen
- Gepulstes TIG-Schweißen mit allen einstellbaren Parametern
- Balanceeinstellung zur Reinigung oder Penetration
- AC FREQUENZREGELUNG
- 9 programmierbare Arbeitsspeicher.
- Einstellbare Hot Start und Arc Force Funktion

Maximale Mobilität durch Tragegriff oder Einbau in einen Rollwagen mit Kühlmodul oder Schublade.

Gerät mit 9 programmierbaren Arbeitsspeichern zum Speichern von Schweißarbeiten.



Ausstattung mit Auswahl von Rechteck-, Sinus- und Dreieckwelle.

Drahtlose Fernbedienung und Pedaloption

TIG ZUBEHÖR WECHSELRICHTER TIG HF DC & AC/DC PULS

	Kennzeichen Produkt	Wechselrichter TP 163	Wechselrichter TP 203	Wechselrichter TP 223	Wechselrichter TP 253	Wechselrichter TP 323	Wechselrichter TP 403	Wechselrichter TP 503	Wechselrichter TP 203 AC/DC	Wechselrichter TP 323 AC/DC	Wechselrichter TP 403 AC/DC	Wechselrichter TP 503 AC/DC
SCHWEIßKABEL												
Schweißkabel 200A	PF109808	●	●	●	–	–	–	–	●	–	–	–
Schweißkabel 250A	PF109809	–	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–
Schweißkabel 300A	PF109810	–	–	–	–	●	–	–	–	●	–	–
Schweißkabel 400A	PF109818	–	–	–	–	–	●	–	–	–	●	–
Schweißkabel 500A	PF109812	–	–	–	–	–	–	●	–	–	–	●
FILTER												
Zusätzlicher Lüfterfilter TP 163/203	PF109959	●	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Zusätzlicher Lüfterfilter TP 223/253 e TP 203 AC/DC	PF109963	–	–	●	●	–	–	–	●	–	–	–
Zusätzlicher Lüfterfilter TP 323/403	PF109962	–	–	–	–	●	●	–	–	–	–	–
Zusätzlicher Lüfterfilter TP 503	PF130018	–	–	–	–	–	–	●	–	–	–	–
Zusätzlicher Lüfterfilter TP 323/403 AC/DC	PF109964	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●	–
Zusätzlicher Lüfterfilter TP 503 AC/DC	PF130019	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●
ROLLWAGEN												
Rollwagen A0 TP 163/203	PA130085	●	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Rollwagen A3 TP 223/253	PA109528	–	–	●	●	–	–	–	–	–	–	–
Rollwagen A3 W TP 223/253	PA109359	–	–	●	●	–	–	–	–	–	–	–
Rollwagen A3 TP 323/403	PA109561	–	–	–	–	●	●	–	–	–	–	–
Rollwagen A3 W TP 323/403	PA109560	–	–	–	–	●	●	–	–	–	–	–
Rollwagen A3 TP 503	PA109527	–	–	–	–	–	–	●	–	–	–	–
Rollwagen A3 W TP 503	PA109526	–	–	–	–	–	–	●	–	–	–	–
Rollwagen A3 TP 203 AC/DC	PA109525	–	–	–	–	–	–	–	●	–	–	–
Rollwagen A3 W TP 203 AC/DC	PA109524	–	–	–	–	–	–	–	●	–	–	–
Rollwagen A3 TP 323/403 AC/DC	PA109527	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●	–
Rollwagen A3 W TP 323/403 AC/DC	PA109526	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●	–
Rollwagen A3 TP 503 AC/DC	PA109610	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●
Rollwagen A3 W TP 503 AC/DC	PA109218	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●
TIG BRENNER												
TIG Brenner ELECTREX 9-4	CC107200	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TIG Brenner ELECTREX 9-8	CC108121	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TIG Brenner ELECTREX 17-4	CC107201	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TIG Brenner ELECTREX 17-8	CC107202	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TIG Brenner ELECTREX 26-4	CC107203	–	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
TIG Brenner ELECTREX 26-8	CC107204	–	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
TIG Brenner ELECTREX 18W-4	CC107205	–	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
TIG Brenner ELECTREX 18W-8	CC107206	–	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

info@electrexwelding.com

TIG ZUBEHÖR WECHSELRICHTER TIG HF DC & AC/DC PULS

	Kennzeichen Produkt	Wechselrichter TP 163	Wechselrichter TP 203	Wechselrichter TP 223	Wechselrichter TP 253	Wechselrichter TP 323	Wechselrichter TP 403	Wechselrichter TP 503	Wechselrichter TP 203 AC/DC	Wechselrichter TP 323 AC/DC	Wechselrichter TP 403 AC/DC	Wechselrichter TP 503 AC/DC
KÜHLER												
Wasserkühler ELECTREX Frigomix S3 V	PA11EL023	–	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–
FUßPEDALE UND FERNBEDIENUNGEN												
Wireless-Fernbedienung	PA130006	–	–	–	–	–	–	–	●	●	●	●
Drahtlose Fußpedalfernbedienung	PA130005	–	–	–	–	–	–	–	●	●	●	●
Fußpedalfernbedienung 3m	PF130043	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
GASREGLER UND SPARANLAGEN												
Gasregler ELECTREX Ar/CO2	CC104219	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Durchflussmesser ELECTREX Ar/CO2	CC104224	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Gasregler Economizer ELECTREX	CC108184	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
SCHWEIßHELME UND -MASKEN												
Máscara ELECTREX S 413	CC111221	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Máscara ELECTREX X 413	CC111222	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
SONSTIGES ZUBEHÖR												
Stahlbürste (4 Reihen)	CO7PS1300254	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Meißelhammer 525g	CO8PC525	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Tragekoffer TP 163/203	CO107023	●	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Magnetischer TIG-Brennerhalter	CC102968	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

HINWEIS: ALLE TIG-ZUBEHÖRTEILE SIND AUF SEITE 73 ERHÄLTLICH.

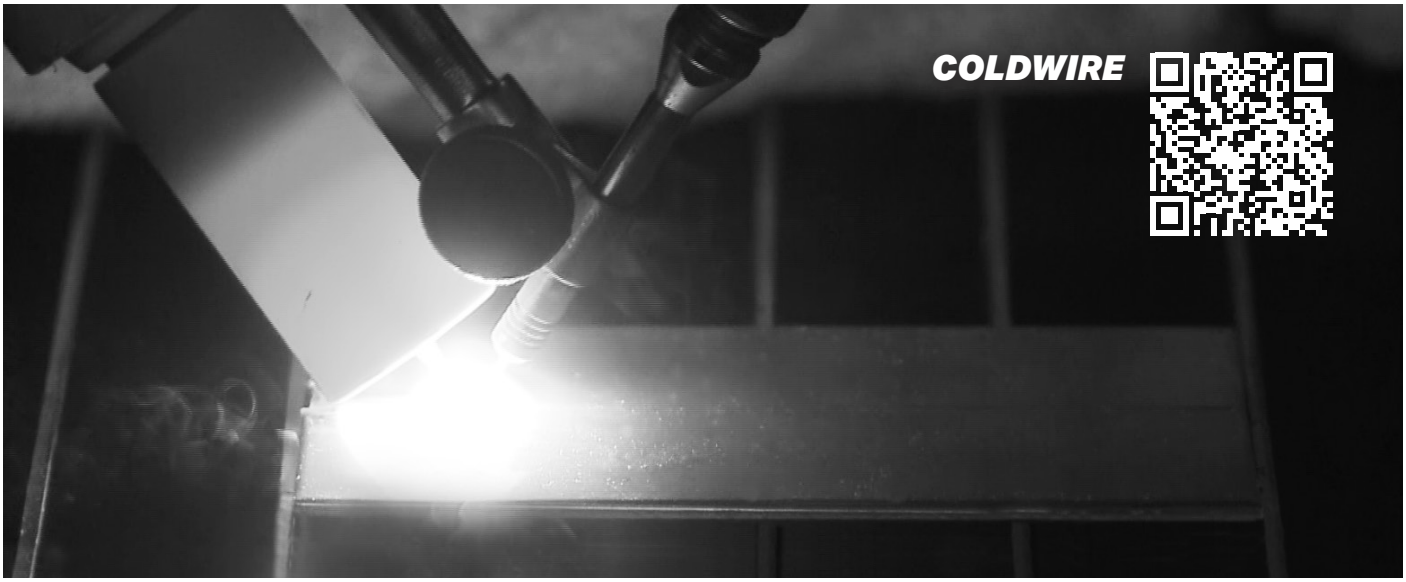
TIG COLDWIRE

ANWENDUNGEN

- Milde Stähle, rostfreie Stähle, Aluminium, Titandraht von 0,8 bis 1,2 mm in 5 kg, 15 kg oder großen Paketen
- Verwendung von Drahtspulen zur Materialabhängigkeit anstelle von Sucht Stäben.

AF TIG COLDWIRE

- TIG-Schweißgerät, das die intermittierende oder kontinuierliche Zugabe von Draht in die TIG-Schweißraupe ermöglicht.
- Höhere Produktivität und Schweißqualität durch konstante Drahtzugabe.
- Kostensenkung ohne Verschwendung von Zusatzmaterial.
- Einsetzbar in allen TIG Schweißanwendungen, manuell, automatisch und umlaufend, dünne oder dicke Platte, Verrohrung, Nachladung.



info@electrexwelding.com

TECHNISCHE DATEN

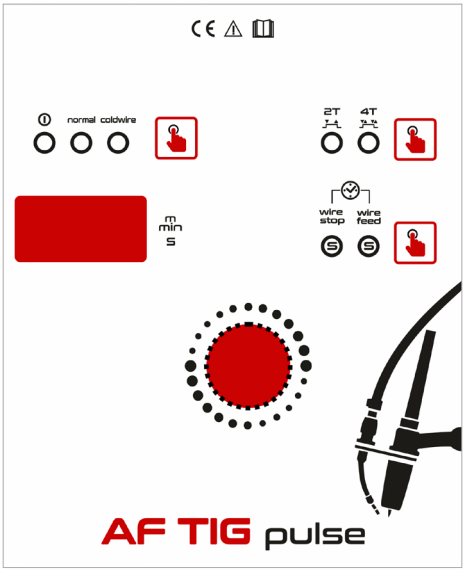
		TIG COLDWIRE
Eingangsspannung (min-max der Stromquelle)		1x230V (+/-10%)
Frequenz		50/60Hz
Maximaler Primärstrom		1A
Motorleistung		50W
Auslastungsgrad (t=40ºC 10 min)	60% 100%	250A 200A
Einzugswalzen		4
Drahtring		5/15/150kg
Drahtgeschwindigkeit		0,5-10m/min
Drahtdurchmesser	Gebürsteter/Rostfreier Stahl Leichtmetalle Flussmittelhaltiger Draht	Ø 0,8-1,2mm Ø 0,8-1,2mm Ø 0,9-1,2mm
Gewicht		19kg
Abmessungen (HxBxL)		540x290x720

- Beinhaltet vorschubrollen 1,0 - 1,2mm Fe.

- *Deutliche Reduzierung des Materialabfalls und höhere Qualität und Produktivität durch schnelle und gleichmäßige Zugabe.*

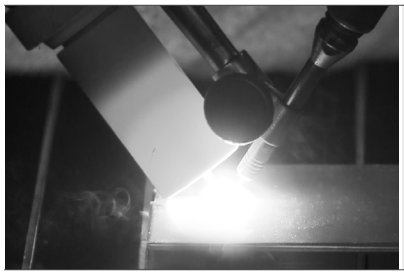
FUNKTIONEN

CONTROLLER AF TIG COLDWIRE



- An alle TIG-Maschinen anpassbar
- 2T/4T Funktion
- Ständige oder intermittierende Drahtzugabe

ZUBEHÖR



Kennzeichen Produkt	AF TIG Coldwire	AF TIG Coldwire W
ACESSÓRIOS		
Fernbedienung AF Tig Kaltdraht 10m	PA10ELF016110	●	●
TIG Brenner ELECTREX 26-4 Coldwire	PA107921	●	–
TIG Brenner ELECTREX 18W-4 Coldwire	PA107922	–	●
Mechanisierter Drahtvorschubgriff	PF108739	●	●
Manueller Drahtvorschubgriff	PF101366	●	●
Kaltdraht Kontaktspitze 0,8-1,0mm	CC107064	●	●
Kaltdraht Kontaktspitze 1,2-1,6mm	CC107065	●	●
Kaltdraht Drahtvorschubset für Brenner 17/26/18	CC2G05A19CW00	●	●

MIG/MAG

03.

MIG/MAG

MIG/MAG-Wechselrichter

MULTI PULSE MIG 303 C/CW	MULTI PULSE MIG 303 M/MW	MULTI BASIC MINIMIG 203 C	MULTI BASIC MONOMIG 203 C	MULTI BASIC MIG 303 C/CW	MULTI BASIC MIG 303 M/MW	MULTI BASIC MIG 403 C/CW	MULTI BASIC MIG 403 M/MW	MULTI BASIC MIG 503 C/CW	MULTI BASIC MIG 503 M/MW
SEITE 40	SEITE 40	SEITE 42	SEITE 42	SEITE 42	SEITE 42	SEITE 42	SEITE 42	SEITE 42	SEITE 42
3x400V	3x400V	1x230V	1x230V	3x400V	3x400V	3x400V	3x400V	3x400V	3x400V
300A 80% 270A 100%	300A 80% 270A 100%	200A 40% 170A 60% 140A 100%	200A 40% 170A 60% 140A 100%	300A 50% 275A 60% 210A 100%	300A 50% 275A 60% 210A 100%	400A 50% 365A 60% 280A 100%	400A 50% 365A 60% 280A 100%	500A 50% 455A 60% 350A 100%	500A 50% 455A 60% 350A 100%

MIG/MAG Ltronic Synergic

LTRONIC SYNERGIC MIG 356 C	LTRONIC SYNERGIC MIG 356 M/MW	LTRONIC SYNERGIC MIG 456 C	LTRONIC SYNERGIC MIG 456 M/MW	LTRONIC SYNERGIC MIG 556 C	LTRONIC SYNERGIC MIG 556 M/MW
SEITE 46	SEITE 46	SEITE 46	SEITE 46	SEITE 46	SEITE 46
3x400V	3x400V	3x400V	3x400V	3x400V	3x400V
300A 50% 275A 60% 215A 100%	300A 50% 275A 60% 215A 100%	400A 50% 365A 60% 280A 100%	400A 50% 365A 60% 280A 100%	500A 50% 455A 60% 355A 100%	500A 50% 455A 60% 355A 100%

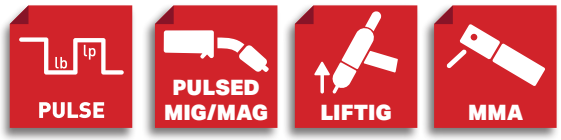
MIG/MAG Digit II Compact

MONOMIG 176 C	MONOMIG 256 C	MIG 256 C DIGIT II MIG 256 C SYN II	MIG 296 C	MIG 306 C	MIG 356 C	MIG 406 C DIGIT II MIG 406 C SYN II
SEITE 48	SEITE 48	SEITE 48	SEITE 48	SEITE 48	SEITE 48	SEITE 48
1x230V	1x230V	3x400V	3x400V	3x400V	3x400V	3x400V
160A 20% 120A 60% 80A 100%	230A 20% 130A 60% 100A 100%	230A 35% 180A 60% 130A 100%	280A 35% 210A 60% 170A 100%	280A 35% 210A 60% 170A 100%	300A 60% 230A 100%	350A 60% 270A 100%

MIG/MAG Digit II Modular

MIG 306 M	MIG 356 M	MIG 406 M/MW	MIG 506 M/MW	MIG 656 MW
Pág. 48	Pág. 48	SEITE 48	SEITE 48	SEITE 48
3x400V	3x400V	3x400V	3x400V	3x400V
280A 35% 210A 60% 170A 100%	300A 60% 230A 100%	350A 60% 270A 100%	450A 60% 350A 100%	600A 60% 460A 100%

MIG WECHSELRICHTER MULTI PULSE



MULTI-PROZESS

ANWENDUNGEN

- Schwere- und Mittel-Metall Werkstätten
- Metallische Strukturen
- Solar- und Windindustrie
- Schiffsbau und Offshore
- Automobilindustrie
- Luft- und Raumfahrt, Eisenbahn-, Bergbau- und Ölindustrie
- Rohrleitungen
- Service, Reparatur und Wartung

MIG WECHSELRICHTER MULTI PULSE

- Dreiphasiger gepulster MIG/MAG-Wechselrichter mit Multi-Prozess für das MIG/MAG-, LIFTIG- und MMA-Schweißen.
- Robuste Ausrüstung für den industriellen Einsatz.
- Kompakte und modulare Ausstattung für einfache Verschiebung und optionale Kühleinheit.
- Modelle mit synergetischen Schweißprogrammen für milde Stähle, Edelstähle und Aluminium.
- Elektronische Induktivitätsregelung für Schweißfülling oder Durchschweißungen.
- Hervorragende Lichtbogenzündung für Arbeiten mit Draht mit einem Durchmesser von 0,6 bis 1,2 mm (massiv) und 0,9 bis 1,6 mm (Flussmittel).

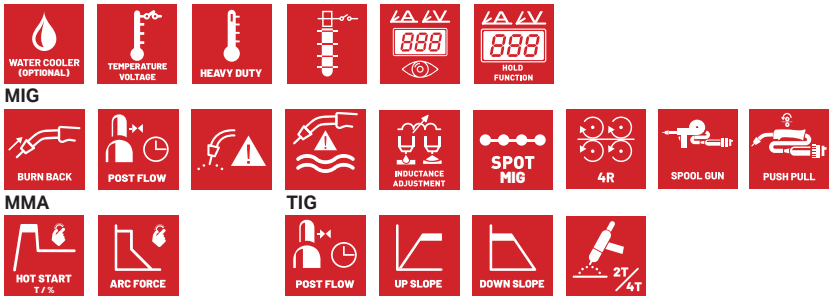
info@electrexwelding.com

TECHNISCHE DATEN

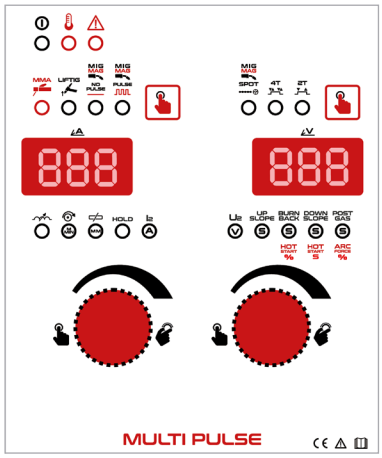
		MIG 303 C/M
Eingangsspannung		3x400V (+/- 10%)
Frequenz		50/60 Hz
Maximaler Primärstrom (MIG/MMA/TIG)		24A/26A/19A
Höchstleistung (MIG/MMA/TIG)		16,4/17,8/13,2kVA
Leerlaufspannung		95V
Stromregelung (MMA/TIG)		30-300A
Auslastungsgrad (t=40ºC 10 min)	80% 100%	300A 270A
Drahtdurchmesser (massiv/gefluxt)*		Ø 0,6-1,2/0,9-1,6mm
Vorschubrollen - Motorleistung		4R - 75W m. *encoder*
Drahtgeschwindigkeit		1,4-18,1 m/min
Nachgaszeit		0-10 Seg.
Schutz		IP 21S
Isolierstoffklasse		H
Gewicht ohne Kühler		79,3kg/97,9kg
Gewicht mit Kühler		87,5kg/107,6kg
Abmessungen ohne Kühler (HxBxL)	Compact Modular	723x557x980 1380x560x1010
Abmessungen mit Kühler (HxBxL)	Compact Modular	1110x557x980 1380x560x1010

* Ausrüstung wird mit 1,0mm - 1,2mm Vorschubrollen geliefert

FUNKTIONEN

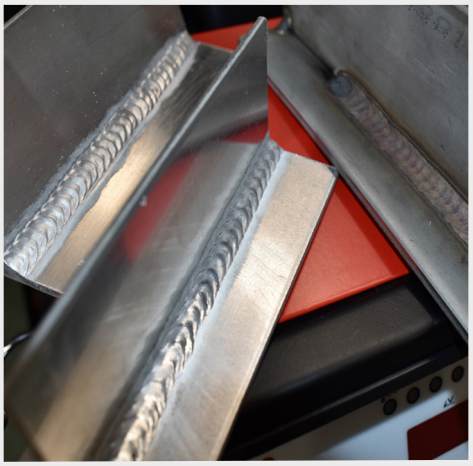


CONTROLLER MIG WECHSELRICHTER MULTI PULSE



- Gepulstes MIG/MAG-Schweißen
- Multi-Prozess-Ausrüstung
- HOLD-FUNKTION
- 2T/4T Funktion
- Punkt-MIG/MAG-Schweißen
- Hot Start und Arc Force beim MMA-Schweißen
- Up Slope, Down Slope und Post Gas beim TIG-Schweißen

Muti-Prozess-Maschinen, MIG/MAG-, WIG- und MMA-Schweißen, alle auf derselben Ausrüstung.



Aufgrund seiner verschiedenen Übertragungsmethoden, Kurzschluss, Globular 100% CO2, Spray Arc und Pulsed, ermöglicht dieses Gerät hervorragende Schweißergebnisse.

Elektronische Induktivitätsregelung für Schweißfülling oder Durchschweißungen

MIG WECHSELRICHTER MULTI BASIC

MULTI-PROZESS

ANWENDUNGEN

- Schwere- und Mittel-Metall Werkstätten
- Metallische Strukturen
- Solar- und Windindustrie
- Schiffsbau und Offshore
- Automobilindustrie
- Luft- und Raumfahrt, Eisenbahn-, Bergbau- und Ölindustrie
- Rohrleitungen
- Service, Reparatur und Wartung

MIG WECHSELRICHTER MULTI BASIC

- Einphasen- oder Dreiphasenwechselrichter zum MIG/MAG-Schweißen mit getrenntem oder integriertem Drahtvorschub, beschichteter Elektrode MMA- und LIFTIG-Schweißen im Gleichstrom.
- Kompakte und modulare Ausstattung für einfache Verschiebung und optionale Kühleinheit.
- Zwei Anzeigen zum gleichzeitigen Ablesen von Schweißstrom und -spannung und HOLD-Funktion.
- Elektronische Induktivitätsregelung für Schweißfülling oder Durchschweißungen.
- Hervorragende Lichtbogenzündung für Arbeiten mit Draht mit einem Durchmesser von 0,6 bis 1,2 mm (massiv) und 0,9 bis 1,6 mm (Flussmittel).

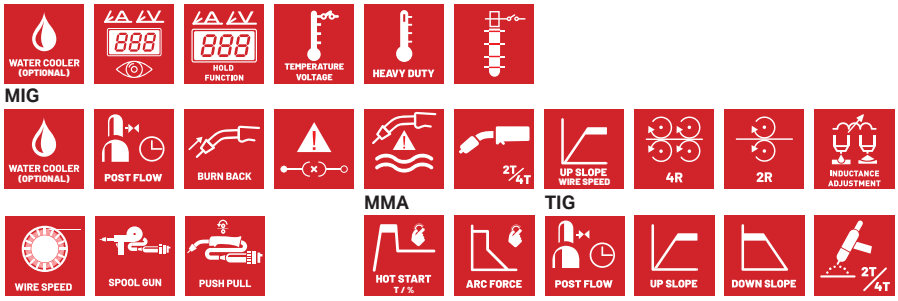
info@electrexwelding.com

TECHNISCHE DATEN

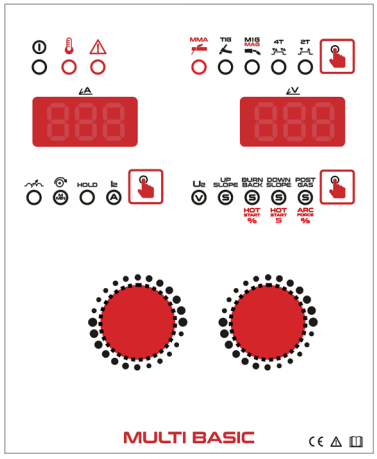
		MINIMIG 203 C	MONOMIG 203 C	MIG 303 C/M	MIG 403 C/M	MIG 503 C/M
Eingangsspannung		1x230V (+/- 10%)	1x230V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)
Frequenz		50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Maximaler Primärstrom (MIG/MMA/TIG)		37A/44A/30A	37A/44A/30A	23A/25A/20A	32A/35A/27A	42A/45A/36A
Höchstleistung (MIG/MMA/TIG)		8,5kVA/10,2kVA/6,9kVA	8,5kVA/10,2kVA/6,9kVA	15,9/17,3/13,8kVA	22,1/24,2/18,6kVA	29/31,1/24,8kVA
Leerlaufspannung		92V	92V	90V	90V	90V
Stromregelung (MMA/TIG)		10-200A	10-200A	15-300A	15-400A	20-500A
Auslastungsgrad (t=40ºC 10 min)	50%	(40%) 200A	(40%) 200A	300A	400A	500A
	60%	170A	170A	275A	365A	455A
	100%	140A	140A	210A	280A	350A
Drahtdurchmesser (massiv/gefluxt)mm*		Ø 0,6-1,0/0,9-1,0	Ø 0,6-1,0/0,9-1,0	Ø 0,6-1,2/0,9-1,6	Ø 0,8-1,6/0,9-2,4	Ø 0,8-1,6/0,9-2,4
Vorschubrollen - Motorleistung		2R - 50W	2R - 50W	4R - 50W	4R - 50W	4R - 75W
Drahtgeschwindigkeit		0,5-22 m/min	0,5-22 m/min	0,5-22 m/min	0,5-22 m/min	0,5-22 m/min
Punktschweißenzeit		-	-	0-10 Seg.	0-10 Seg.	0-10 Seg.
Nachgaszeit		0-10 Seg.	0-10 Seg.	0-10 Seg.	0-10 Seg.	0-10 Seg.
Schutz		IP 21S	IP 21S	IP 21S	IP 21S	IP 21S
Isolierstoffklasse		H	H	H	H	H
Gewicht ohne Kühler		20kg	27,5kg	65kg/80kg	67kg/82kg	85kg/100kg
Gewicht mit Kühler		-	-	80,7kg/95,7kg	82,7kg/97,7kg	100,7kg/115,7kg
Abmessungen ohne Kühler (HxBxL)	Compact	380x270x540	620x250x730	723x557x980	723x557x980	723x557x980
	Modular	-	-	1380x560x1010	1380x560x1010	1380x560x1010
Abmessungen mit Kühler (HxBxL)	Compact	-	-	1110x557x980	1110x557x980	1110x557x980
	Modular	-	-	1380x560x1010	1380x560x1010	1380x560x1010

* MINIMIG/MONOMIG 203 C, MIG 303 C/M wird mit 0,8mm - 1,0mm Vorschubrollen
* MIG 403/503 Compact e Modular wird mit 1,0mm - 1,2mm Vorschubrollen geliefert

FUNKTIONEN



CONTROLLER MIG WECHSELRICHTER MULTI BASIC



- Multi-Prozess-Ausrüstung
- HOLD-FUNKTION
- 2T/4T Funktion
- Hot Start und Arc Force beim MMA-Schweißen
- Up Slope, Down Slope und Post Gas beim TIG-Schweißen

Muti-Prozess-Maschinen, MIG/MAG-, WIG- und MMA-Schweißen, alle auf derselben Ausrüstung.

Elektronische Induktivitätsregelung für Schweißfülling oder Durchschweißungen.

MIG WECHSELRICHTER MULTI PULSE & MULTI BASIC

		MIG MULTI PULSE				MIG MULTI BASIC													
	Kennzeichen Produkt	MIG 303 C Multi Pulse	MIG 303 CW Multi Pulse	MIG 303 M Multi Pulse	MIG 303 MW Multi Pulse	MINIMIG 203 C Multi Basic	MONOMIG 203 C Multi Basic	MIG 303 C Multi Basic	MIG 303 CW Multi Basic	MIG 303 M Multi Basic	MIG 303 MW Multi Basic	MIG 403 C Multi Basic	MIG 403 CW Multi Basic	MIG 403 M Multi Basic	MIG 403 MW Multi Basic	MIG 503 C Multi Basic	MIG 503 CW Multi Basic	MIG 503 M Multi Basic	MIG 503 MW Multi Basic
AUSRÜSTUNG/DRAHTVORSCHUBGERÄTE																			
Wechselrichter MIG 303 C Multi Pulse ohne Zubehör	PA23ELM016	●	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Stromquelle 303 M Multi Pulse	PA24ELM007	–	–	●	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Drahtvorschubgerät ELECTREX AF 73 Multi Pulse	PA08EL061P	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Drahtvorschubgerät ELECTREX AF 73 W Multi Pulse	PA08EL062Q	–	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Wechselrichter MIG 303 C Multi Basic ohne Zubehör	PA23ELM013	–	–	–	–	–	–	●	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Stromquelle 303 M Multi Basic	PA24ELM001	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●	–	–	–	–	–	–	–	–
Wechselrichter MIG 403 C Multi Basic ohne Zubehör	PA23ELO014	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●	–	–	–	–	–	–
Stromquelle 403 M Multi Basic	PA24ELO003	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●	–	–	–	–
Wechselrichter MIG 503 C Multi Basic ohne Zubehör	PA23ELU015	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●	–	–
Stromquelle 503 M Multi Basic	PA24ELU005	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●
Drahtvorschubgerät AF 53 Multi Basic	PA08EL054O	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–	–	–	●	–	–	–	–	–
Drahtvorschubgerät AF 53 W Multi Basic	PA08EL055R	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–	–	–	●	–	–	–	–
Drahtvorschubgerät AF 73 Multi Basic	PA08EL056P	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–
Drahtvorschubgerät AF 73 W Multi Basic	PA08EL057Q	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●
ROLLWAGEN																			
Rollwagen A3 MP C	PA130528	●	–	–	–	–	–	●	–	–	–	●	–	–	–	●	–	–	–
Rollwagen A3 MP CW	PA109526	–	●	–	–	–	–	–	●	–	–	–	●	–	–	–	●	–	–
Rollwagen A3 MP M	PA109803	–	–	●	–	–	–	–	–	●	–	–	–	●	–	–	–	●	–
Rollwagen A3 MPW M	PA130028	–	–	–	●	–	–	–	–	–	●	–	–	–	●	–	–	–	●
Rollwagen A0 MONOMIG 203 C	PA130356	–	–	–	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VERBINDUNGSKABEL																			
Verbindungskabel MIG 303/403 5m	PA130029	–	–	●	–	–	–	●	–	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–
Verbindungskabel MIG 303/403 W 5m	PA130030	–	–	–	●	–	–	–	●	–	–	–	●	–	–	–	–	–	–
Verbindungskabel MIG 303/403 10m	PA130035	–	–	●	–	–	–	●	–	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–
Verbindungskabel MIG 303/403 W 10m	PA130036	–	–	–	●	–	–	–	●	–	–	–	●	–	–	–	–	–	–
Verbindungskabel MIG 503 5m	PA130031	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–	●	–
Verbindungskabel MIG 503 W 5m	PA130032	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–	●
Verbindungskabel MIG 503 10m	PA130037	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–	●	–
Verbindungskabel MIG 503 W 10m	PA130038	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–	●
FILTER																			
Zusätzlicher Lüfterfilter MINI/MONOMIG 203 C	PF130497	–	–	–	–	●	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Zusätzlicher Lüfterfilter MP/MB 303/403/503	PA130039	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

info@electrexwelding.com

MIG WECHSELRICHTER MULTI PULSE & MULTI BASIC

		MIG MULTI PULSE				MIG MULTI BASIC													
	Kennzeichen Produkt	MIG 303 C Multi Pulse	MIG 303 CW Multi Pulse	MIG 303 M Multi Pulse	MIG 303 MW Multi Pulse	MINIMIG 203 C Multi Basic	MONOMIG 203 C Multi Basic	MIG 303 C Multi Basic	MIG 303 CW Multi Basic	MIG 303 M Multi Basic	MIG 303 MW Multi Basic	MIG 403 C Multi Basic	MIG 403 CW Multi Basic	MIG 403 M Multi Basic	MIG 403 MW Multi Basic	MIG 503 C Multi Basic	MIG 503 CW Multi Basic	MIG 503 M Multi Basic	MIG 503 MW Multi Basic
MIG BRENNER		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
MIG Brenner 15-3	CC107207	–	–	–	–	●	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
MIG Brenner ELECTREX 15-4	CC107208	–	–	–	–	●	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
MIG Brenner ELECTREX 25-3	CC107209	●	–	●	–	●	●	●	–	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–
MIG Brenner ELECTREX 25-4	CC107210	●	–	●	–	●	●	●	–	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–
MIG Brenner ELECTREX 36-3	CC107211	●	–	●	–	–	–	●	–	●	–	●	–	●	–	●	–	●	–
MIG Brenner ELECTREX 36-4	CC107212	●	–	●	–	–	–	●	–	●	–	●	–	●	–	●	–	●	–
MIG Brenner ELECTREX 501W-3	CC107215	–	●	–	●	–	–	–	●	–	●	–	●	–	●	–	●	–	●
MIG Brenner ELECTREX 501W-4	CC107216	–	●	–	●	–	–	–	●	–	●	–	●	–	●	–	●	–	●
MIG Brenner ELECTREX 36-8 Push-pull	CC109976	●	–	●	–	–	–	●	–	●	–	●	–	●	–	●	–	●	–
MIG Brenner ELECTREX 401W-8 Push-pull	CC108097	–	●	–	●	–		–	●	–	●	–	●	–	●	–	●	–	●
GASREGLER UND SPARANLAGEN																			
Gasregler ELECTREX Ar/CO2	CC104219	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Gasregler Economizer ELECTREX	CC108184	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
SCHWEIßHELME UND -MASKEN																			
Schweißhelm ELECTREX S 413	CC111221	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Schweißhelm ELECTREX X 413	CC111222	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
SONSTIGES ZUBEHÖR																			
Magnethalter für MIG Brenner	CC102969	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Spulenadapter 300mm (15kg)	CC4000A160002	●	●	●	●	–	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
MIG Zange 12-15	CC100276	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
MIG Wechselrichter WIG Brenneradapter	PF130130	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

HINWEIS: ALLE MIG/MAG-ZUBEHÖRTEILE SIND AUF SEITE 68 VERFÜGBAR.

MIG LTRONIC SYNERGIC

ANWENDUNGEN

- Schwere- und Mittel-Metall Werkstätten
- Metallische Strukturen
- Solar- und Windindustrie
- Schiffsbau und Offshore
- Automobilindustrie
- Luft- und Raumfahrt, Eisenbahn-, Bergbau- und Ölindustrie
- Rohrleitungen
- Service, Reparatur und Wartung

MIG LTRONIC SYNERGIC

- Dreiphasen MIG/MAG Schweißgeräte mit integriertem oder separatem Drahtvorschubgerät mit elektronischer Leistungsregelung.
- Möglichkeit der Steuerung aller Schweißparameter im Drahtvorschub (modulare Modelle).
- Synergiemodelle mit MIG- und MAG-Schweißprogrammen für Weichstähle, Edelstähle, Aluminium und Fluxdrähte mit feiner Synergieanpassung.
- MecaPuls-System für weniger Verformung der zu schweißenden Werkstücke

info@electrexwelding.com

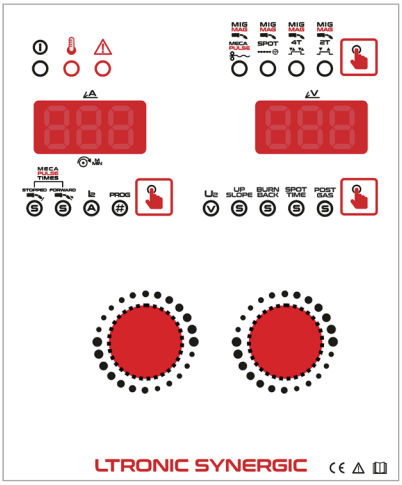
TECHNISCHE DATEN

	MIG 356 C	MIG 356 M/MW	MIG 456 C	MIG 456 M/MW	MIG 556 C	MIG 556 M/MW
Eingangsspannung	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)
Frequenz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Maximaler Primärstrom	18A	18A	27,4A	27,4A	37,3A	37,3A
Höchstleistung	12,4 kVA	12,4 kVA	18,9 kVA	18,9 kVA	25,7 kVA	25,7 kVA
Leerlaufspannung (MIG | ARC-AIR)	18-36V | -	18-36V | -	19-43V | -	19-43V | -	19-48V | 38-42V	19-48V | 38-42V
Aktuelle Regelung	30-300A	30-300A	35-400A	35-400A	35-500A	35-500A
Auslastungsgrad 50% (t=40ºC 10 min)	300A	300A	400A	400A	500A	500A
60%	275A	275A	365A	365A	455A	455A
100%	215A	215A	280 A	280 A	355A	355A
Drahtdurchmesser (massiv/gefluxt) mm*	Ø 0.6-1,2/0,9-1,6	Ø 0.6-1,2/0,9-1,6	Ø 0.8-1,6/0,9-2,4	Ø 0.8-1,6/0,9-2,4	Ø 0.8-1,6/0,9-2,4	Ø 0.8-1,6/0,9-2,4
Vorschubrollen - Motorleistung	4R - 50W	4R - 50W	4R - 50W	4R - 50W	4R - 75W	4R - 75W
Drahtgeschwindigkeit	0,5-30 m/min	0,5-30 m/min	0,5-30 m/min	0,5-30 m/min	0,5-30 m/min	0,5-30 m/min
Nachgaszeit/Punktschweißzeit	10/10 Seg	10/10 Seg	10/10 Seg	10/10 Seg	10/10 Seg	10/10 Seg
Schutz	IP 21S	IP 21S	IP 21S	IP 21S	IP 21S	IP 21S
Isolierstoffklasse	H	H	H	H	H	H
Gewicht	115kg	128kg/143,7kg	138kg	151kg/166,7kg	150kg	163kg/178,7kg
Abmessungen (HxBxL)	710x470x720	1390x410x940	710x470x720	1390x410x940	710x470x720	1390x410x940

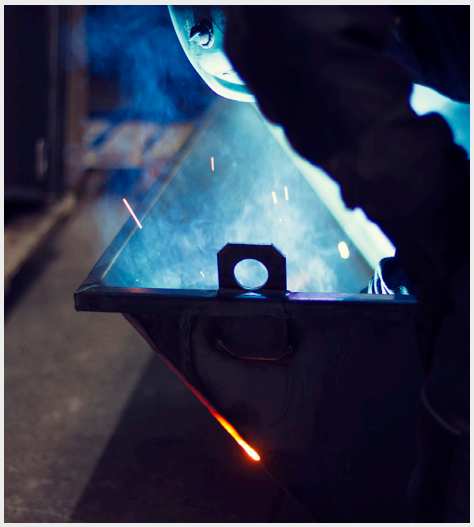
*Beinhaltet vorschubrollen 1,0mm - 1,2mm

FUNKTIONEN

CONTROLLER MIG LTRONIC SYNERGIC



- Schweißprogramme
- MecaPulse-Funktion
- Spot MIG/MAG Funktion
- 2T/4T Funktion
- Up Slope, Burn Back und Post Gas Funktion



Maschinen mit MecaPuls-System für weniger Verformung von den schweißenden Werkstücke ermöglichen eine Durchdringung, eine größere Kontrolle und eine Reduzierung von etwa 25% der betroffenen Wärme Zone

Electrex DIGIMIG Brenner Option, die Schweißen umfasst Spannungsanpassung und -ablesung, Drahtgeschwindigkeit und Auswahl Anzeige der Schweißprogramme auf der Anzeige.

MIG DIGIT II

ANWENDUNGEN

- Schwere- und Mittel-Metall Werkstätten
- Metallische Strukturen
- Solar- und Windindustrie
- Schiffsbau und Offshore
- Automobilindustrie
- Luft- und Raumfahrt, Eisenbahn-, Bergbau- und Ölindustrie
- Rohrleitungen
- Service, Reparatur und Wartung

MIG DIGIT II

- Einphasen- oder Dreiphasenmaschinen für halbautomatisches MIG/MAG-Schweißen mit Schweißschrittregelung.
- Integrierter oder separater Drahtvorschub.
- Primär- und sekundärparameter auf 2 Anzeigen sichtbar mit gleichzeitiger Ablesung von Schweißstrom und Schweißspannung.
- Ermöglicht das Schweißen aller Arten von Weichstählen, Edelstählen sowie Aluminium- und Flussmitteldrähten.
- Modell MIG 656 MW mit Arc-Air-Option zum Schneiden und Ausstechen.

info@electrexwelding.com

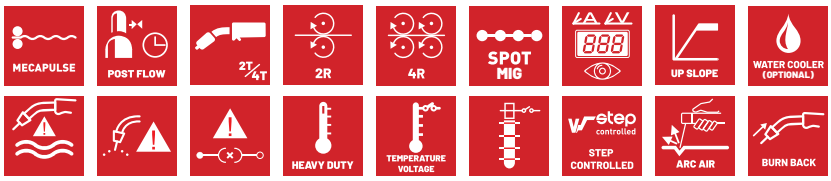
TECHNISCHE DATEN

	MONOMIG 176 C	MONOMIG 256 C	MIG 256 C/SYN II	MIG 296 C	MIG 306 C	MIG 306 M	MIG 356 C	MIG 356 M	MIG 406 C/SYN II	MIG 406 M	MIG 506 M	MIG 656 MW
Eingangsspannung	1x230V (+/- 10%)	1x230V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)
Frequenz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Max. Primärstrom	27A	48A	14A	15,5A	15,5A	15,5A	17,5A	17,5A	23A	23A	35A	50A
Höchstleistung	6,2kVA	11kVA	9,7kVA	10,7kVA	10,7kVA	10,7kVA	12,1kVA	12,1kVA	15,9kVA	15,9kVA	24,2kVA	34,5kVA
Leerlaufspannung DIGIT II/ SYN II	36,5V	20-42V	16,5-37V/ 15,5-36,8	18,8-38,3V	16,5-38V	16,5-38V	17-36,6V	17-36,6V	17-42V	17-42V	18,5-46,7V	18-53,6V
Aktuelle Regelung	50-160A	50-230A	25-230A	30-280A	30-280A	30-280A	30-300A (350A-28,4V)	30-300A (350A-28,4V)	35-350A (400A-31,7V)	35-350A (400A-31,7V)	42-450A (500A-34,6V)	50-600A (650A-42V)
Auslastungsgrad - DIGIT II/SYN II (t=40°C 10 min)	20% 160A	20% 230A	35% 230A/240A	35% 280A	35% 280A	35% 280A	-	-	-	-	-	-
60%	120A	130A	180A/185A	210A	210A	210A	300A	300A	350A	350A	450A	600A
100%	80A	100A	130A/140A	170A	170A	170A	230A	230A	270A	270A	350A	460A
Drahtdurchmesser Ø *	0,6-1,0mm**	0,6-1,0mm**	0,6-1,0mm	0,6-1,0mm	0,6-1,0mm	0,6-1,0mm	0,6-1,2mm	0,6-1,2mm	0,6-1,6mm	0,8-1,6mm	0,8-2,4mm	0,8-2,4mm
Vorschubrollen - Motorleistung	2R - 50W	4R - 50W	2R - 50 W / 4R - 50W	2R - 50W	4R - 50W	4R - 50W	4R - 50W	4R - 50W	4R - 50W / 4R - 50W	4R - 50W	4R - 75W	4R - 75W
Einstellpositionen DIGIT II / SYN II	6 Pos.	6 Pos.	10/28 Pos.	12 Pos.	12 Pos.	12 Pos.	28 Pos.	28 Pos.	28/28 Pos.	28 Pos.	40 Pos.	40 Pos.
Arc-Air-Elektroden	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Ø 10mm
Schutz	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S
Isolierstoffklasse	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H
Gewicht Compacta DIGIT II / SYN II	69/ - kg	80/ - kg	65/89 kg	74/ - kg	89/ - kg	-	109/ - kg	-	110/110kg	-	-	-
Gewicht M/MW	-	-	-	-	-	78 kg/ -	-	122 kg/ -	-	126/142kg	184,5/200 kg	- /241kg
Abmessungen (HxBxL) DIGIT II / SYN II	720x430x850	720x430x850	750x370x770/ 880x410x960	750x370x770	880x410x960	1340x410x960	880x410x960	1340x410x960	880x410x960/ 880x410x960	1340x410x960	1460x510x1050	1460x510x1050

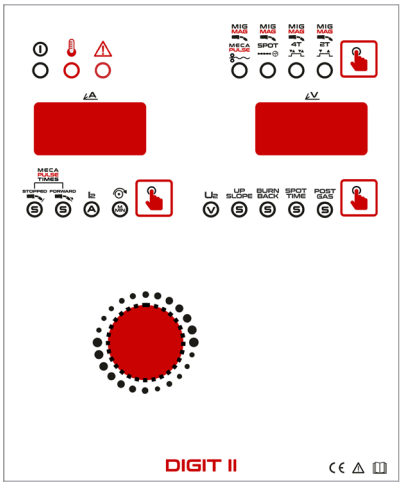
* MONOMIG 176 C/256 C wird mit 0,8mm - 1,0mm Vorschubrollen geliefert
* MIG 256 C/296 C/306 C/306 M wird mit 0,8mm - 1,0mm Vorschubrollen geliefert
* MIG 356 C/356 M/406 C/406 M/506 M/656 MW wird mit 1,0mm - 1,2mm Vorschubrollen geliefert

** Aluminium-Option - 50W motor 4 Vorschubrollen

FUNKTIONEN

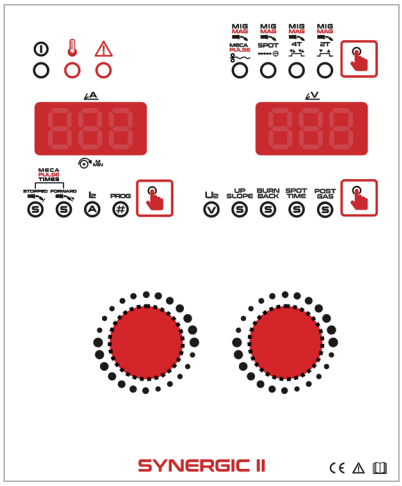


CONTROLLER MIG DIGIT II



- MecaPuls-Funktion
- Spot MIG/MAG Funktion
- 2T/4T Funktion
- Up Slope, Burn Back und Post Gas Funktion

CONTROLLER SYNERGIC II



- Synergische Schweißprogramme
- MecaPuls-Funktion
- Spot MIG/MAG Funktion
- 2T/4T Funktion
- Up Slope, Burn Back und Post Gas Funktion

Maschinen mit MecaPuls-System für eine geringere Verformung der zu schweißenden Werkstücke ermöglichen eine bessere Kontrolle des Durchdringens und eine Reduzierung der Wärmeeinflusszone um etwa 25%

Modell MIG 656 MW mit Arc-Air-Option zum Schneiden und Ausstechen bis zu 10mm Ø.

MIG LTRONIC SYNERGIC & DIGIT II

		MIG LTRONIC SYNERGIC									MIG DIGIT II/SYNERGIC II															
	Kennzeichen Produkt	MIG 356 C Ltronic Synergic	MIG 356 M Ltronic Synergic	MIG 356 MW Ltronic Synergic	MIG 456 C Ltronic Synergic	MIG 456 M Ltronic Synergic	MIG 456 MW Ltronic Synergic	MIG 556 C Ltronic Synergic	MIG 556 M Ltronic Synergic	MIG 556 MW Ltronic Synergic	MONOMIG 176 C Digit II	MONOMIG 256 C Digit II	MIG 256 C Digit II	MIG 256 C Synergic II	MIG 296 C Digit II	MIG 306 C Digit II	MIG 306 M Digit II	MIG 356 C Digit II	MIG 356 M Digit II	MIG 406 C Digit II	MIG 406 C Synergic II	MIG 406 M Digit II	MIG 406 MW Digit II	MIG 506 M Digit II	MIG 506 MW Digit II	MIG 656 MW Digit II
AUSRÜSTUNGEN/DRAHTVORSCHUBGERÄTE																										
Stromquelle MIG 356 M LTRONIC	PA06ELH065E	–	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Stromquelle MIG 356 MW LTRONIC	PA06ELH067F	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Stromquelle MIG 456 M LTRONIC	PA06ELM058E	–	–	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Stromquelle MIG 456 MW LTRONIC	PA06ELM061F	–	–	–	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Stromquelle MIG 556 M LTRONIC	PA06ELN063E	–	–	–	–	–	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Stromquelle MIG 556 MW LTRONIC	PA06ELN062F	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Drahtvorschubgerät AF 56.4 R LTRONIC	PA08EL051O	–	●	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Drahtvorschubgerät AF 56.4 RW LTRONIC	PA08EL050R	–	–	●	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Drahtvorschubgerät AF 76.4 R LTRONIC	PA08EL053P	–	–	–	–	–	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Drahtvorschubgerät AF 76.4 RW LTRONIC	PA08EL052Q	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Stromquelle MIG 306 M DIGIT II	PA06ELP013D	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Stromquelle MIG 356 M DIGIT II	PA06ELH014D	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–
Stromquelle MIG 406 M DIGIT II	PA06ELJ015D	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–	–	–	–
Stromquelle MIG 406 M W DIGIT II	PA06ELJ017C	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–	–	–
Stromquelle MIG 506 M DIGIT II	PA06ELK016D	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–	–
Stromquelle MIG 506 M W DIGIT II	PA06ELK018C	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–
Stromquelle MIG 656 M W DIGIT II	PA06ELL019C	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●
Drahtvorschubgerät AF 56.4R DIGIT II	PA08EL029O	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–	–	–	–	●	–	–	–	–
Drahtvorschubgerät AF 56.4R W DIGIT II	PA08EL032R	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–	–	–	●	–	–	–
Drahtvorschubgerät AF 76.4R DIGIT II	PA08EL030P	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–	–
Drahtvorschubgerät AF 76.4R W DIGIT II	PA08EL031Q	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●
MIG BRENNER																										
MIG Brenner ELECTREX 15-3	CC107207	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●	●	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
MIG Brenner ELECTREX 15-4	CC107208	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●	●	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
MIG Brenner ELECTREX 25-3	CC107209	●	●	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●	●	●	●	●	●	●	–	–	–	–	–	–	–
MIG Brenner ELECTREX 25-4	CC107210	●	●	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●	●	●	●	●	●	●	–	–	–	–	–	–	–
MIG Brenner ELECTREX 36-3	CC107211	●	●	–	●	●	–	●	●	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●	●	●	●	–	●	–	–
MIG Brenner ELECTREX 36-4	CC107212	●	●	–	●	●	–	●	●	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●	●	●	●	–	●	–	–
MIG Brenner ELECTREX 501W-3	CC107215	–	–	●	–	–	●	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–	●	●
MIG Brenner ELECTREX 501W-4	CC107216	–	–	●	–	–	●	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–	●	●
MIG Brenner ELECTREX 605-4	CC108101	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●
DIGIMIG Brenner ELECTREX 36-3	CC108734	●	●	–	●	●	–	●	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DIGIMIG Brenner ELECTREX 36-4	CC108735	●	●	–	●	●	–	●	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DIGIMIG Brenner ELECTREX 501W-3	CC108732	–	–	●	–	–	●	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DIGIMIG Brenner ELECTREX 501W-4	CC108733	–	–	●	–	–	●	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DIGIMIG Brenner ELECTREX 36-8 Push-pull	CC109976	●	●	–	●	●	–	●	●	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●	●	●	●	–	●	–	–
DIGIMIG Brenner ELECTREX 401W-8 Push-pull	CC108097	–	–	●	–	–	●	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–	●	●

info@electrexwelding.com

MIG LTRONIC SYNERGIC & DIGIT II

		MIG LTRONIC SYNERGIC									MIG DIGIT II/SYNERGIC II														
	Kennzeichen Produkt	MIG 356 C Ltronic Synergic	MIG 356 M Ltronic Synergic	MIG 356 MW Ltronic Synergic	MIG 456 C Ltronic Synergic	MIG 456 M Ltronic Synergic	MIG 456 MW Ltronic Synergic	MIG 556 C Ltronic Synergic	MIG 556 M Ltronic Synergic	MIG 556 MW Ltronic Synergic	MONOMIG 176 C Digit II	MONOMIG 256 C Digit II	MIG 256 C Digit II	MIG 256 C Synergic II	MIG 296 C Digit II	MIG 306 C Digit II	MIG 306 M Digit II	MIG 356 C Digit II	MIG 356 M Digit II	MIG 406 C Digit II	MIG 406 C Synergic II	MIG 406 M Digit II	MIG 406 MW Digit II	MIG 506 M Digit II	MIG 506 MW Digit II	MIG 656 MW Digit II
VERBINDUNGSKABEL																									
Verbindungskabel MIG 306 5m	PA104868	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–	–
Verbindungskabel MIG 356/406/456 5m	PA104871	–	●	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–	–	●	–	–	–
Verbindungskabel MIG 356/406/456 W 5m	PA104875	–	–	●	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–	–
Verbindungskabel MIG 506/556 5m	PA104873	–	–	–	–	–	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–
Verbindungskabel MIG 506/556 W-5	PA104877	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●
Verbindungskabel MIG 656 W-5	PA104879	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●
Verbindungskabel MIG 306 10m	PA104870	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–	–
Verbindungskabel MIG 356/406/456 10m	PA104872	–	●	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–	–	●	–	–	–
Verbindungskabel MIG 356/406/456 W 10m	PA104876	–	–	●	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–	–
Verbindungskabel MIG 506/556 10m	PA104874	–	–	–	–	–	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–
Verbindungskabel MIG 506/556 W 10m	PA104878	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●
Verbindungskabel MIG 656 W-10	PA104880	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●
Verbindungskabel MIG 356/406/456 20m	PA108266	–	●	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–	–	●	–	–	–
Verbindungskabel MIG 356/406/456 W 20m	PA109970	–	–	●	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–	–
Verbindungskabel MIG 506/556 20m	PA109971	–	–	–	–	–	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–
Verbindungskabel MIG 506/556 W 20m	PA105616	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●
Verbindungskabel MIG 656 W-20	PA108884	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●
KÜHLSCHRÄNKE		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Wasserkühler ELECTREX Frigomix S3 V	PA11EL023	●	●	–	●	●	–	●	●	–	–	–	–	–	–	–	–	●	●	●	●	●	–	●	–
Wasserkühler ELECTREX Frigomix S3 C	PA11EL017	●	–	–	●	–	–	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	●	–	●	●	–	–	–	–
GASREGLER UND SPARANLAGEN																									
Gasregler ELECTREX Ar/CO2	CC104219	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Gasregler Economizer ELECTREX	CC108184	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
SCHWEIßHELME UND -MASKEN																									
Schweißhelm MC1010	PF109633	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Flip-Linsen Schweißhelm MC1010FU	PF108880	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Schweißhelm ELECTREX S 413	CC111221	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Schweißhelm ELECTREX X 413	CC111222	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
SONSTIGES ZUBEHÖR																									
Magnethalter für MIG Brenner	CC102969	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Spulenadapter 300mm (15kg)	CC4000A160002	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
MIG Zange 12-15	CC100276	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

HINWEIS: ALLE MIG/MAG-ZUBEHÖRTEILE SIND AUF SEITE 68 VERFÜGBAR.

SPOT
04.

SPOT

SPOT THI 30

THI 30 DIGIT	THI 30 DIGIT PN	THI 30 DIGIMATIC PN
SEITE 54	SEITE 54	SEITE 54
400/230V	400/230V	400/230V
30kVA Max. 14kVA 50%	30kVA Max. 14kVA 50%	30kVA Max. 14kVA 50%

SPOT THI 50

THI 50 DIGIT	THI 50 DIGIT PN	THI 50 DIGIMATIC PN
SEITE 54	SEITE 54	SEITE 54
400/230V	400/230V	400/230V
50kVA Max. 25kVA 50%	50kVA Max. 25kVA 50%	50kVA Max. 25kVA 50%

SPOT THV 50

THV 50
SEITE 56
400/230V
-

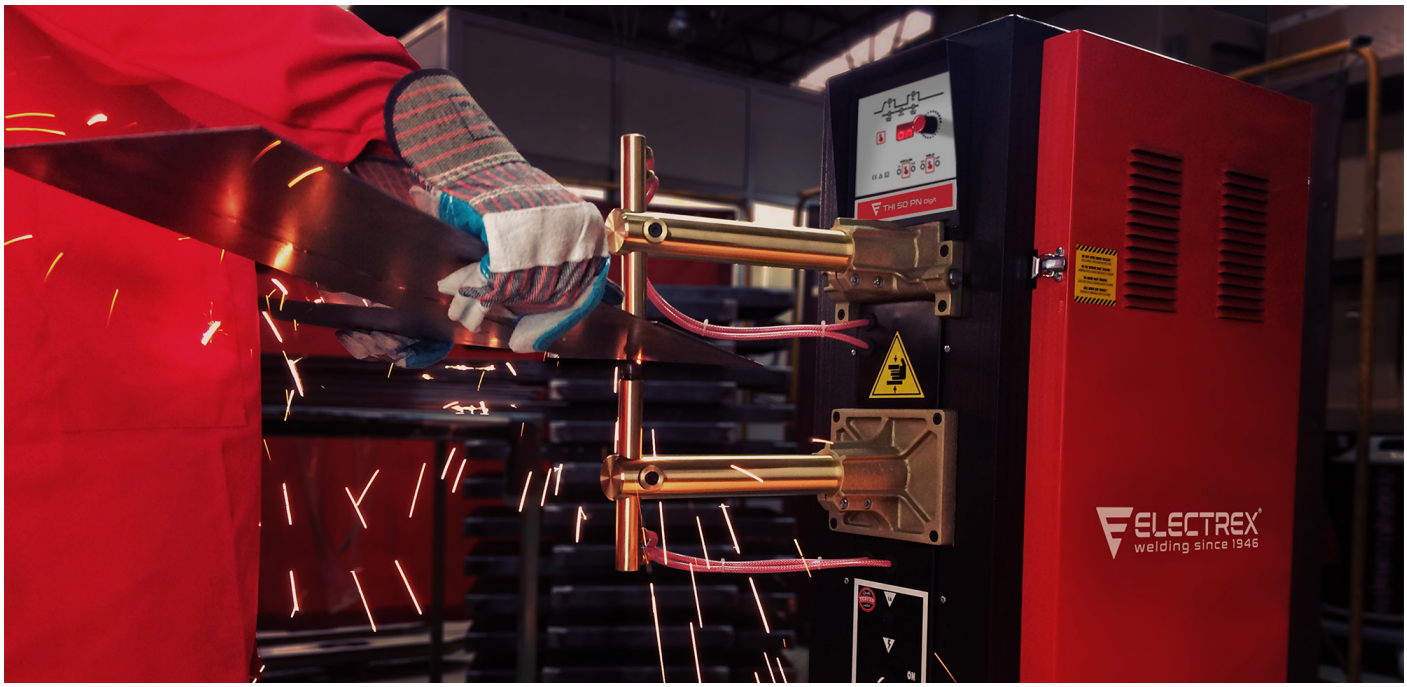
SPOT THI

ANWENDUNGEN

- Automobilindustrie
- Luft- und Raumfahrt, Eisenbahn-, Bergbau- und Ölindustrie
- Metallwerkstätten
- Herstellung von Karosserien
- Solar- und Windindustrie

THI DIGIT/DIGIMATIC

- 30 und 50 KVA Punktschweißmaschine mechanisch oder pneumatisch betätigt (PN).
- 400V oder 230V (optional) einphasiger Stromeingang mit automatischer Erkennung der Netzfrequenz.
- Arme und Elektroden sind in der Position einstellbar und mit einer Vielzahl von Elektroden kompatibel, um das Schweißen verschiedener Größen und Formenteile zu ermöglichen.
- Einzel- oder Doppelstromstoß (oxidierte oder verzinkte Bleche)



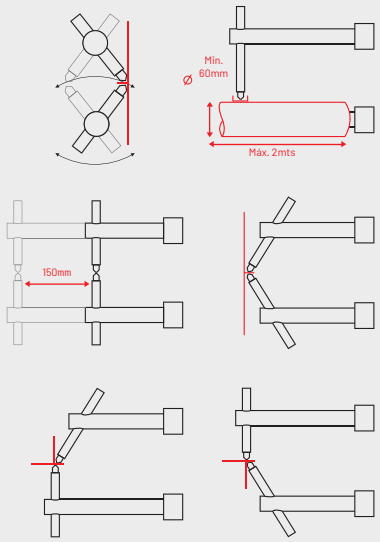
info@electrexwelding.com

TECHNISCHE DATEN

		THI 30	THI 50
Eingangsspannung	Standard Optional	400(+/-10%) 230(+/-10%)	400(+/-10%) 230(+/-10%)
Frequenz		50/60 Hz	50/60 Hz
Sicherungen		40A	50A
Stromversorgung	Max. 50%	30kVA 14kVA	50kVA 25kVA
Schweißleistung (mm/ Ø mm)	Stahl Edelstahl	4+4 - 15+15 2,5+2,5 - 8+8	5+5 - 20+20 3+3 - 12+12
Leerlaufspannung		1-3,4V	1-4V
Kurzschlussstrom		11KA	13,8KA
Max. Elektrodendruck (daN - 7bar)	(340mm) (450mm)	200 140	200 140
Elektrodenöffnung		30mm	30mm
Abstand zwischen Armen	Standard Optional	200mm 320mm	200mm 320mm
Armlänge	Standard Optional	340-480mm 200-1000mm	340-480mm 200-1000mm
Armdurchmesser		Ø 45mm	Ø 45mm
Durchmesser des Elektrodenhalters		Ø 25mm	Ø 25mm
Elektrodendurchmesser		Ø 20mm	Ø 20mm
Störpegel		<70dB	<70dB
Luftdruck		4-8bar	4-8bar
Wasserfluss		4lt/min	4lt/min
Maximale Trittfrequenz		172/min	172/min
Gewicht		164/162	178/176
Abmessungen (HxBxL)		1280x450x1050	1280x450x1050

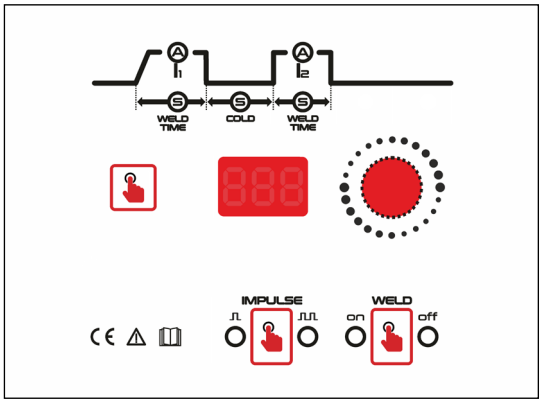
FUNKTIONEN

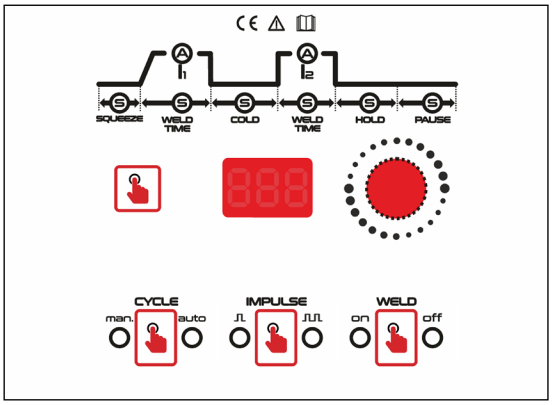
Neue Kühler mit Unterstützung für den Einsatz in THI-Maschinen



Arme und Elektroden mit Positionen nach Form und Maße der zu schweißenden Werkstücke.

CONTROLLER THI DIGIT / DIGIMATIC





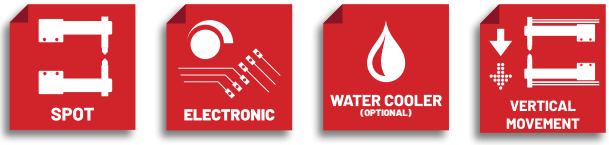
Mit dem DIGIT-Steuerung können folgende Schweißparameter eingestellt werden:

- I1 - Einzelimpulsschweißstrom
- Schweißzeit t1 - Einzelimpulsschweißzeit
- Kalt - Pause zwischen Impulsen
- I2 - Zweiter Impulsschweißstrom
- Schweißzeit t2 - Sekunden Impulsschweißzeit
- Einzel- oder Doppelimpuls - für oxidierte oder verzinkte Bleche
- Schweiß/Nicht-Schweiß-Schalter - simuliert Betriebszyklen ohne Strom an Punkten

Die Digimatic-Steuerung ermöglicht das automatische sequentielle Schweißen mit folgenden Funktionen:

- Drücken - Anziehzeit, um einen perfekten Kontakt zwischen den Teilen vor dem Schweißen zu gewährleisten
- I1 - Einzelimpuls-Schweißstrom
- Schweißzeit t1 - Einzelimpulsschweißzeit
- Kalt - Pause zwischen Impulsen
- I2 - Zweiter Impulsschweißstrom
- Schweißzeit t2 - Sekunden Impulsschweißzeit
- Halten - Allmähliches Abkühlen der Teile, um Spannungen und Verformungen zu vermeiden
- Pause - Zeitanzeige zwischen den Zyklen
- Manueller oder automatischer Zyklus
- Einzel- oder Doppelimpuls - für oxidierte oder verzinkte Bleche
- Schweiß/Nicht-Schweiß-Schalter - simuliert Betriebszyklen ohne Strom an Punkten
- Die Parameter der einzelnen Impulse (Strom und Zeit) sowie der Zeitraum zwischen den Impulsen (Kälte) können separat eingestellt werden.

SPOT THV



THV

- 50 KVA Punktschweißmaschine und pneumatischer Betrieb.
- Der THV-Regler ermöglicht das Schweißen in automatischer Taktfolge bis zu einer maximalen Trittfrequenz von 172 Takte/Minute.
- Arme im vertikalen Abstieg, so dass exakte Punkte möglich sind.
- 400V oder 230V (optional) einphasiger Stromeingang mit automatischer Erkennung der Netzfrequenz.
- Arme und Elektroden sind in der Position einstellbar und mit einer Vielzahl von Elektroden kompatibel, sodass Teile in verschiedenen Größen und Formen geschweißt werden können.
- Einzel- oder Doppelstromstoß (oxidierte oder verzinkte Bleche)
- Hervorragende Wiederholbarkeit der Parameter (aktuell/zeitlich).

ANWENDUNGEN

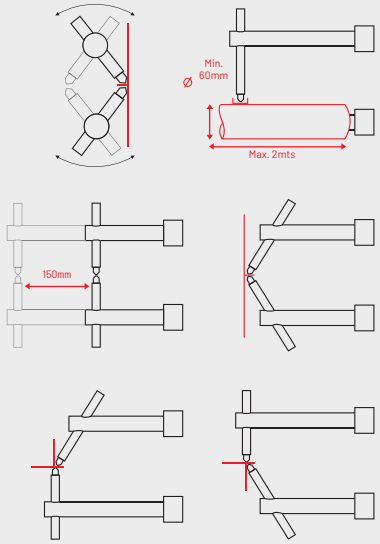
- Automobilindustrie
- Luft- und Raumfahrt, Eisenbahn-, Bergbau- und Ölindustrie
- Metallwerkstätten
- Herstellung von Karosserien
- Solar- und Windindustrie

info@electrexwelding.com

TECHNISCHE DATEN

		THV 50
Eingangsspannung	Standard Opcional	400(+/-10%) 230(+/-10%)
Frequenz		50/60 Hz
Sicherungen		50A
Stromversorgung	Máx. 50%	50kVA 25kVA
Schweißleistung (mm/ Ø mm)	Stahl Edelstahl	4+4 - 13+13 2+2 - 12+12
Leerlaufspannung		1,5-5V
Kurzschlussstrom		13,8KA
Max. Elektrodendruck (daN - 7bar)		200bar
Elektrodenöffnung		80mm
Abstand zwischen Armen	Standard	300mm
Armlänge		350mm
Armdurchmesser		Ø 45mm
Durchmesser des Elektrodenhalters		Ø 25mm
Elektrodendurchmesser		Ø 20mm
Störpegel		<70dB
Luftdruck		4-8bar
Wasserfluss		4lt/min
Maximale Trittfrequenz		172/min
Gewicht		237
Abmessungen (HxBxL)		1630x400x1000

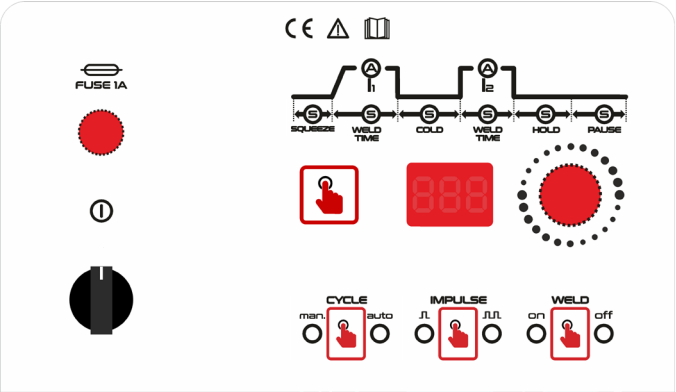
Modell mit 50 kVA für automatisches, zyklenweises Schweißen von Stahlblechen, Drähten und Rohren, Edelstahl, Zink usw. mit einer maximalen Sequenz von 172 Zyklen pro Minute. Durch die vertikale Absenkung der oberen Elektrode kann die Schweißpunktposition korrekt eingestellt werden.



Arme und Elektroden mit Positionen nach Form und Maße der zu schweißenden Werkstücke.

FUNKTIONEN

CONTROLLER THV 50



Die Digimatic-Steuerung ermöglicht das automatische sequentielle Schweißen mit folgenden Funktionen:

- Drücken - Anziehzeit, um einen einwandfreien Kontakt zwischen den Teilen zu gewährleisten Schweißen
- I1 - Einzelimpuls-Schweißstrom
- Schweißzeit t1 - Einzelimpulsschweißzeit
- Kalt - Pause zwischen Impulsen
- I2 - Zweiter Impulsschweißstrom
- Schweißzeit t2 - Sekunden Impulsschweißzeit
- Halten - Allmähliches Abkühlen der Teile, um Spannungen und Verformungen zu vermeiden
- Pause - Zeitanzeige zwischen den Zyklen
- Manueller oder automatischer Zyklus
- Einzel- oder Doppelimpuls - für oxidierte oder verzinkte Bleche
- Schweiß/Nicht-Schweiß-Schalter - simuliert Betriebszyklen ohne Strom an Punkten
- Die Parameter der einzelnen Impulse (Strom und Zeit) sowie der
- Zeitraum zwischen den Impulsen (kalt), kann separat eingestellt werden.

SPOT

	Kennzeichen Produkt	THI 30 DIGIT	THI 30 DIGIT PN	THI 30 DIGIMATIC PN	THI 50 DIGIT	THI 50 DIGIT PN	THI 50 DIGIMATIC PN	THV 50
AUSRÜSTUNG								
Punktschweißgerät THi 30 DIGIT ohne Arme	PA07ELB006	●	–	–	–	–	–	–
Punktschweißgerät THi 30 DIGIT PN ohne Arme	PA07ELB008	–	●	–	–	–	–	–
Punktschweißgerät THi 30 DIGIMATIC PN ohne Arme	PA07ELB013	–	–	●	–	–	–	–
Punktschweißgerät THi 50 DIGIT ohne Arme	PA07ELC007	–	–	–	●	–	–	–
Punktschweißgerät THi 50 DIGIT PN ohne Arme	PA07ELC009	–	–	–	–	●	–	–
Punktschweißgerät THi 50 DIGIMATIC PN ohne Arme	PA07ELC015	–	–	–	–	–	●	–
Punktschweißgerät THV 50 ohne Arme	PA07ELC005	–	–	–	–	–	–	●
KÜHLER								
Wasserkühler Frigomix S3 THI	PA11EL021	●	●	●	●	●	●	●
ARME								
Arm THi 450mm	PFB340450NS	●	●	●	●	●	●	●
Arm THi 450mm tubo	PFB340450TS	●	●	●	●	●	●	●
Arm THi 600mm	PFB340600NS	●	●	●	●	●	●	●
Arm THi 750mm	PFB340750NS	●	●	●	●	●	●	●
Arm THi 900mm	PFB340900NS	●	●	●	●	●	●	●
ELECTRODENHALTER								
Elektrodenhalter 25x60mm	PFJ2Q0600250255C	●	●	●	●	●	●	●
Elektrodenhalter 25x190mm	PFJ2Q1900250255C	●	●	●	●	●	●	●
Elektrodenhalter 25x320mm	PFJ2Q3200250255C	●	●	●	●	●	●	●
Elektrodenhalter 25x380mm	PFJ2Q3800250255C	●	●	●	●	●	●	●
ELEKTRODEN								
Elektrode 20x47mm	PFH7L12010C04700	●	●	●	●	●	●	●
Elektrode 20x47mm CuCo2Be	PFH7J12010C04700	●	●	●	●	●	●	●
Elektrode 20x50mm excêntrico	PFH7L22010C05007	●	●	●	●	●	●	●
Elektrode 20x90mm alongado	PFH7L12010C09000	●	●	●	●	●	●	●
Elektrode 20x50mm rótula	CC4000A19R205030	●	●	●	●	●	●	●
Elektrode 20x50 plano	PF102836	●	●	●	●	●	●	●
Elektrode 30x50x74,5mm tubo exterior	PFH7L60010C07400	●	●	●	●	●	●	●
Elektrode 25x50mm tubo interior Ø min. 60mm	PFH7L32510C05000	●	●	●	●	●	●	●

HINWEIS: ALLE SPOT-ZUBEHÖRTEILE SIND AUF SEITE 79 VERFÜGBAR.

PLASMA

PLASMA PCUT

ANWENDUNGEN

- Bau-, Abbruch-, Reparatur- und Industriewartungswerkstätten.

PLASMA PCUT

- Wechselrichtermaschinen zum Plasmaschneiden aller elektrisch leitenden Metalle wie Weich- und Edelstähle, Messing, Kupfer, Aluminium.
- Sie ermöglichen die stufenlose Stromeinstellung und sorgen für sehr feine, schnelle und qualitativ hochwertige Schnitte.
- Sehr zuverlässige Lichtbogenzündung ohne Hochfrequenz.
- Geeignet zum manuellen Schneiden von Blechen und Rohren.
- Leicht und tragbar für Bau-, Abbruch-, Reparatur- und Industriewartungswerkstätten.
- CNC-Anschlussbuchse (PCUT 63, PCUT 103)

info@electrexwelding.com

TECHNISCHE DATEN

		PCUT 43	PCUT 63	PCUT 103
Eingangsspannung		1x230V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)
Frequenz		50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Maximaler Primärstrom		23,4A	12A	21,6A
Maximale Leistung		5,1kW	6,8kW	17,8kW
Leerlaufspannung		460V	300V	300V
Aktuelle Regelung		20-40A	20-60A	20-100A
Max. Schnittstärke (Kohlenstoffstahl)		≤ 25 mm	≤ 35 mm	≤ 45 mm
Empfohlene Schnittstärke				
	Kohlenstoffstahl	≤ 20 mm	≤ 30 mm	≤ 40 mm
	Edelstahl	≤ 18 mm	≤ 25 mm	≤ 30 mm
	Aluminium	≤ 14 mm	≤ 20 mm	≤ 25 mm
	Kupfer	≤ 12 mm	≤ 15 mm	≤ 20 mm
Auslastungsgrad (t=40ºC 10 min)	40%	40A	60A	(80%) 100A
	100%	21A	38A	80A
Schutz		IP 21S	IP 21S	IP 21S
Isolierstoffklasse		H	H	H
Gasqualität	LUFT	Sauber, trocken, ölfrei gemäß ISO 8573-1 Klasse 1.2.2	Sauber, trocken, ölfrei gemäß ISO 8573-1 Klasse 1.2.2	Sauber, trocken, ölfrei gemäß ISO 8573-1 Klasse 1.2.2
	STICKSTOFF	99,95 % rein Sauber, trocken, ölfrei	99,95 % rein Sauber, trocken, ölfrei	99,95 % rein Sauber, trocken, ölfrei
	F5 (EDELSTAHI)	99,98 % rein (F5 = 95 % Stickstoff [N2], 5 % Wasserstoff [H])	-	-
Empfohlener Eingangsgasdurchfluss/ -druck	SCHNITT-	188.8 L/min bei 5.9 bar	190L/min bei 5.9bar	220L/min bei 5.9bar
	FUGENHOBELN MIT MAX. KONTROLLE	165.2 L/min bei 4.1 bar	210L/min bei 4.8bar	230L/min bei 4.8bar
	FUGENHOBELN MIT MAX. ENTFERNUNG	-	210L/min bei 4.8bar	230L/min bei 4.8bar
	PRÄZISIONS-FUGENHOBELN	165.2 L/min bei 3.8 bar	-	-
Gewicht		14kg	14kg	32,5kg
Abmessungen (HxBxL)		315x180x485	315x180x485	420x265x590

ZUBEHÖR

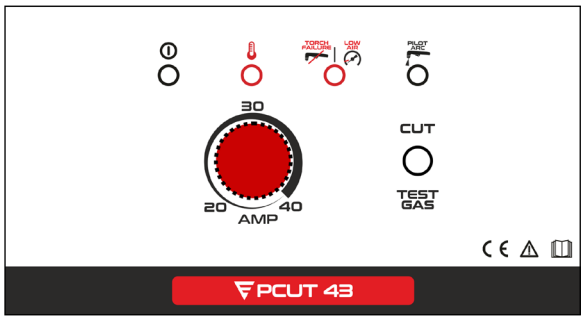
- Plasmabrenner PT60
  REF. CC105807

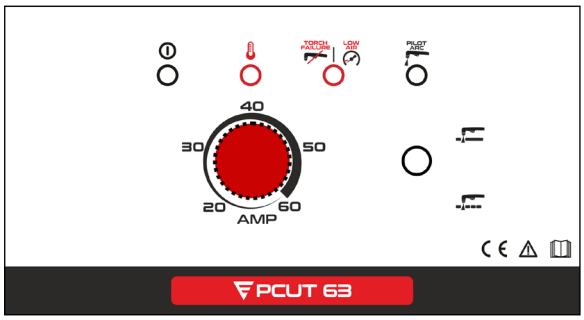
- Plasmabrenner PT100
  REF. CC105773

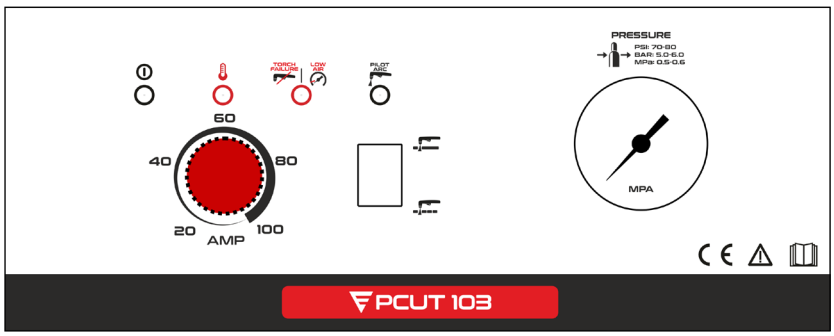
Plasmabrenner PTM100
REF. CC111993

FUNKTIONEN

CONTROLLER PCUT 43 | 63 | 103







- Warnung vor zu niedrigem Luftdruck
- Warnung vor Fehlfunktion des Brenners

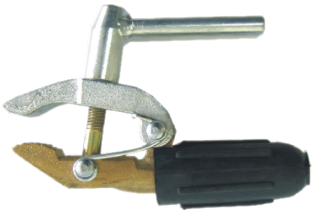
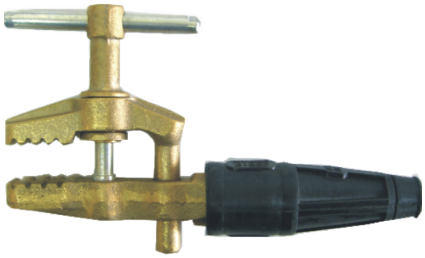
ZUBEHÖR

ZUBEHÖR UND VERBRAUCHSMATERIALIEN

Elektrodenhalter

	KENN.
Elektrodenhalter eco 160A	CO7ASL16008
Elektrodenhalter eco 200A	CO7ASL20012
Elektrodenhalter eco 300A	CO7ASL30005
Elektrodenhalter eco 400A	CO7ASL40005
Elektrodenhalter eco 600A	CO104538
Elektrodenhalter optimal 300A	CO7ASL30002
Elektrodenhalter optimal 400A	CO7ASL40002
Elektrodenhalter optimal 500A	CO7ASL50002
Elektrodenhalter optimal 600A	CO7ASL60002
Elektrodenhalter 300A Schraubentyp	CC104539
Elektrodenhalter 400A Schraubentyp	CC103601
Elektrodenhalter 600A Schraubentyp	CC103602
Elektrodenhalter 90° Entwicklung 600A	CC104536

Massenzange/arc-air

	KENN.
Masseklemme OX 200A	CO7AMS20011
Masseklemme OX 250A	CO7AMS25006
Masseklemme OX 400A	CO7AMS40007
Masseklemme OX 500A	CO7AMS50009
Masseklemme OX 600A	CO7AMS60010
Masseklemme OX 700A	CO7AMS70010
Arcair Fugenhobel Brenner OX 600A 2m	CO7AA60017
Arcair Fugenhobel Brenner OX 600A 5m	PA101876
Arcair Fugenhobel Brenner OX 800A 2m	CO7AA80017
Arcair Fugenhobel Brenner OX 800A 5m	PA101877

info@electrexwelding.com

ZUBEHÖR UND VERBRAUCHSMATERIALIEN

Kabelverbindungen

	KENN.
Kabelstecker 25mm2	CO7USM02525
Kabelstecker 50mm2	CO7USM05050
Kabelstecker 70mm2	CO7USM07070
Kabelstecker 95mm2	CO7USM09595
Schweißkabelbuchsen 25mm2	CO7USF02525
Schweißkabelbuchsen 50mm2	CO7USF05050
Schweißkabelbuchsen 70mm2	CO7USF07070
Schweißkabelbuchsen 95mm2	CO7USF09595
Reduzieradapter m-f 25-50mm2	CO7USMF2550
Maschinenpanelbuchsen 25mm2	CO9NSF02525
Maschinenpanelbuchsen 50mm2	CO9NSF05050
Maschinenpanelbuchsen 70mm2	CO9NSF07070
Maschinenpanelstecker 70mm2	CO105762

Schweißkabel

	KENN.
Schweißkabel 10mm2	MP09130100F00
Schweißkabel 16mm2	MP09130160F00
Schweißkabel 25mm2	MP09130250F00
Schweißkabel 35mm2	MP09130350F00
Schweißkabel 50mm2	MP09130500F00
Schweißkabel 70mm2	MP09130700F00
Schweißkabel 95mm2	MP09130950F00
Schweißkabel 120mm2	MP09131200F00

Bürsten/Meißelhammer

	KENN.
Pinsel-Meißelhammer	CO7PM1265250
Stahlbürste (2 Reihen)	CO7PS1295252
Stahlbürste (4 Reihen)	CO7PS1300254
Edelstahltahlbürste (4 Reihen)	CO7PS2295254
Meißelhammer 525g	CO8PC525

ZUBEHÖR UND VERBRAUCHSMATERIALIEN

Elektrodenöfen

	KENN.
Elektrodenofen 5kg	CC102467
Elektrodenofen 9Kg	CC102468
Elektrodenofen 22kg	CC102469
Elektrodenofen 200kg	CC103612

Schweißhelme

Schweißhelm S 413	
S 413	CC111221

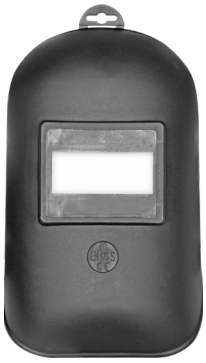
Schweißhelm X 413	
X 413	CC111222

ZUBEHÖR	KENN.
Klare innere Linsen S-413	CC111428
Klare äußere Linsen S-413	CC111427
Klare innere Linsen X-413	CC111433
Klare äußere Linsen X-413	CC111432
Anti-Schweißband S-413	CC111431
Anti-Schweißband X-413	CC111436

info@electrexwelding.com

ZUBEHÖR UND VERBRAUCHSMATERIALIEN

Handschweißmaske MM1010	Schweißhelm MC1010	Klapplinsen-Schweißhelm MC1010FU



Schweißmaske MM1010	PF109634	Schweißmaske MC 1010	PF109633	Schweißmaske MC1010FU	CC108065

LINSE	KENN.
Innenlinse DIN10 50X105mm	CO9GI1050105
Innenlinse DIN11 50X105mm	CO9GI1150105
Innenlinse DIN12 50X105mm	CO9GI1250105
Klare Außenlinsen 50X105mm	CO9GP0050105

Gasregler

	KENN.
Gasregler ELECTREX Ar/CO2	CC104219
Durchflussmesser ELECTREX Ar/CO2	CC104224
Gasregler ELECTREX Ar/CO2 mini	CC109068
Gasregler Economizer ELECTREX	CC108184
Durchflussprüfanlage	CC4000A131025
O'ring	CC4000A102002

Anderes MMA-Zubehör

	KENN.
Magnethalter für Elektrodenhalter	CC109735

WASSERKÜHLER

Wasserkühler Frigomix S3	PA11EL022

TECHNISCHE DATEN

	FRIGOMIX S3
Eingangsspannung	230V
Stromversorgung	0,22kW
Anwendung	MIG | TIG
Wasserfluss	200lts/h
Abmessungen (HxBxL)	240x260x670
Gewicht	21,5kg
Lagerkapazität	5l

BESCHREIBUNG

Wasserkühler für TIG- oder MIG/MAG-Brenner mit einphasigem Shucko-Stecker Eingangsversorgung. Geeignet für jede TIG- oder MIG/MAG-Maschine und jeder wassergekühlter Schweißbrenner.

Wasserkühler Frigomix S3 V	PA11EL023

TECHNISCHE DATEN

	FRIGOMIX S3 V
Eingangsspannung	230V
Stromversorgung	0,22kW
Anwendung	MIG | TIG
Wasserfluss	200lts/h
Abmessungen (HxBxL)	670x165x400
Gewicht	22kg
Lagerkapazität	5l

BESCHREIBUNG

Wasserkühler für TIG- oder MIG/MAG-Brenner mit einphasigem Shucko-Stecker Eingangsversorgung. Geeignet für jede TIG- oder MIG/MAG-Maschine und irgendein wassergekühlter Schweißbrenner. Tragbares und kompaktes Modell.

info@electrexwelding.com

Wasserkühler Frigomix S3 LTRONIC/DIGIT II	PA11EL020

TECHNISCHE DATEN

	FRIGOMIX S3 DIGIT II & LTRONIC
Eingangsspannung	230V
Stromversorgung	0,22kW
Anwendung	MIG
Wasserfluss	200lts/h
Abmessungen (HxBxL)	240x260x670
Gewicht	21,5kg
Lagerkapazität	5l

BESCHREIBUNG

Wasserkühler für MIG/MAG-Brenner mit einphasigem Shucko-Stecker. Geeignet für die Integration mit Electrex MIG/MAG LTRONIC und DIGIT II Maschinen mit integriertem Drahtvorschub (Compact) und irgendeinem wassergekühlten Schweißbrenner.

Wasserkühler Frigomix S3 THi	PA11EL021

TECHNISCHE DATEN

	FRIGOMIX S3 THI
Eingangsspannung	400V
Stromversorgung	0,22kW
Anwendung	SPOT
Wasserfluss	200lts/h
Abmessungen (HxBxL)	240x260x690
Gewicht	21,5kg
Lagerkapazität	5l

BESCHREIBUNG

Wasserkühler für Punktschweißelektroden mit Eingangsversorgung von einer Maschine mit einem 400-V-Harting-Stecker.

WASSERKÜHLER

Wasserkühler Frigomix S3 C	PA11EL017

TECHNISCHE DATEN

	FRIGOMIX S3 C
Eingangsspannung	400V
Stromversorgung	0,22kW
Anwendung	TIG
Wasserfluss	200lts/h
Abmessungen (HxBxL)	240x260x670
Gewicht	20,5kg
Lagerkapazität	5l

BESCHREIBUNG

Wasserkühler für TIG-Brenner mit Eingang mit einem 400V Harting-Stecker.
Geeignet für die Integration mit dem dreiphasigen Electrex DC TIG-Schweißen (TP) Maschinen und alle wassergekühlten TIG-Schweißbrenner.
Modulares Design.

Wasserkühler Frigomix S3 C 230V	PA11EL019

TECHNISCHE DATEN

	FRIGOMIX S3 C 230V
Eingangsspannung	230V
Stromversorgung	0,22kW
Anwendung	TIG
Wasserfluss	200lts/h
Abmessungen (HxBxL)	240x260x670
Gewicht	21,5kg
Lagerkapazität	5l

BESCHREIBUNG

Wasserkühler für TIG-Brenner mit Eingang mit einem 230V Harting-Stecker. Geeignet für die Integration mit Electrex AC/DC-WIG-Schweißen (TP AC/DC) Maschinen und alle wassergekühlten TIG-Schweißbrenner.
Modulares Design.

info@electrexwelding.com

WASSERKÜHLER

Wasserkühler Frigomix S3 M	PA11EL018

TECHNISCHE DATEN

	FRIGOMIX S3 M
Eingangsspannung	400V
Stromversorgung	0,22kW
Anwendung	MIG | TIG
Wasserfluss	200lts/h
Abmessungen (HxBxL)	240x260x690
Gewicht	20kg
Lagerkapazität	5l

BESCHREIBUNG

Wasserkühler für TIG- oder MIG/MAG-Brenner mit 400V-Eingang Hartingstecker. Geeignet für die Integration mit Electrex MIG/MAG MULTI BASIC und mit Electrex AC/DC WIG (TP AC/DC) dreiphasige Maschinen Maschinen und alle wassergekühlten TIG-Schweißbrenner. Modulares Design.

MIG/MAG ZUBEHÖR

MIG/MAG Brenner

MIG Brenner 15

Drahtdurchmesser:
Ø 0,6-1,0mm

CO2: 60% 180A
Mischgas: 60% 150A

Brenner 3m	CC107207
Brenner 4m	CC107208

MIG Brenner 25

Drahtdurchmesser:
Ø 0,8-1,2mm

CO2: 60% 230A
Mischgas: 60% 200A

Brenner 3m	CC107209
Brenner 4m	CC107210

MIG Brenner 36

Drahtdurchmesser:
Ø 0,8-1,2mm

CO2: 60% 320A
Mischgas: 60% 290A

Brenner 3m	CC107211
Brenner 4m	CC107212

DIGIMIG Brenner 36

Drahtdurchmesser:
Ø 0,8-1,2mm

CO2: 60% 320A
Mischgas: 60% 290A

Brenner 3m	CC108734
Brenner 4m	CC108735

MIG Brenner 501W

Drahtdurchmesser:
Ø 1,0-1,6mm

CO2: 60% 500A
Mischgas: 60% 450A

Brenner 3m	CC107215
Brenner 4m	CC107216

DIGIMIG Brenner 501W

Drahtdurchmesser:
Ø 1,0-1,6mm

CO2: 60% 500A
Mischgas: 60% 450A

Brenner 3m	CC108732
Brenner 4m	CC108733

MIG Brenner 605W

Drahtdurchmesser:
Ø 0,8-1,2mm

CO2: 100% 600A
Mischgas: 100% 550A
Impulse: 100% 450A

Brenner 4m	CC108101

MIG Brenner Push-Pull

Drahtdurchmesser:
Ø 0,8-1,2mm

36 Push-Pull
CO2: 60% 300A
Mischgas: 60% 270A

Drahtdurchmesser:
Ø 1,0-1,6mm

401W Push-Pull
CO2: 60% 500A
Mischgas: 60% 450A

Brenner 36 Push-Pull 8m	CC109976
Brenner 401W Push-Pull 8m	CC108097

Tocha TBi MOG 70

Drahtdurchmesser:
Ø 1,6-3,2mm

60% 430A

Brenner 3TBi MOG 70	CC105349

info@electrexwelding.com

Kontaktspitzen

	KENN.
Kontaktspitze M6X6X0,6mm	CC1015A031061
Kontaktspitze M6X6X0,8mm	CC1015A031062
Kontaktspitze M6X6X1,0mm	CC1015A031063
Kontaktspitze M6X8X0,8mm	CC1000A031062
Kontaktspitze M6X8X1,0mm	CC1000A031063
Kontaktspitze M6X8X1,2mm	CC1000A031064
Kontaktspitze M6X8X1,6mm	CC1000A031065
Kontaktspitze M8X10X0,8mm	CC1000A031082
Kontaktspitze M8X10X1,0mm	CC1000A031083
Kontaktspitze M8X10X1,2mm	CC1000A031084
Kontaktspitze M8X10X1,6mm	CC1000A031085
Kontaktspitze M8X10X2,0mm	CC1000A031086
Kontaktspitze M8X10X2,4mm	CC1000A031087
Kontaktspitze M6X8X0,8mm CuCrZr	CC1000A032062
Kontaktspitze M6X8X1,0mm CuCrZr	CC1000A032063
Kontaktspitze M6X8X1,2mm CuCrZr	CC1000A032064
Kontaktspitze M8X10X0,8mm CuCrZr	CC1000A032082
Kontaktspitze M8X10X1,0mm CuCrZr	CC1000A032083
Kontaktspitze M8X10X1,2mm CuCrZr	CC1000A032084
Kontaktspitze M8X10X1,6mm CuCrZr	CC1000A032085
Kontaktspitze M8X10X2,4mm CuCrZr	CC1000A032087
Kontaktspitze M10X12X1,2mm CuCrZr	CC108106
Kontaktspitze M10X12X1,6mm CuCrZr	CC1000A032105
Kontaktspitze M10X12X2,4mm CuCrZr	CC1000A032107
Kontaktspitze M10X12X3,2mm CuCrZr	CC1000A032108

MIG/MAG ZUBEHÖR

Düsen

	KENN.
Konische Düse 15	CC1015A040001
Zylinderdüse 15	CC1015A040002
Flaschendüse 15	CC1015A040003
Punktdüse 15	CC1015A040004
Düsenfeder 15	CC1015A150000
Konische Düse 24	CC1024A040001
Flaschendüse 24	CC1024A0003
Konische Düse 25	CC1025A040001
Zylinderdüse 25	CC1025A040002
Flaschendüse 25	CC1025A040003
Punktdüse 25	CC1025A040004
Düsenfeder 25	CC1025A150000
Konische Düse 36	CC1036A040001
Zylinderdüse 36	CC1036A040002
Konische Düse 40	CC1040A040001
Konische Düse 501	CC1501A040001
Konische Düse 605	CC108105
Düsenadapter 605	CC108102

Diffusoren / Kontaktspitzenhalter

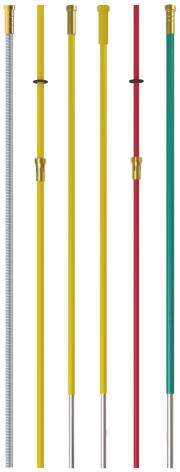
	KENN.
Rechter Gewinde Diffusor 15	CC1015A07200D
Linker Gewinde Diffusor 15	CC1015A07200E
Keramikdiffusor 24	CC1024A07400A
Kontaktspitzenhalter 24 M6	CC1024A250M06
Diffusor 25 M6	CC1025A07100D
Diffusor 25 M8	CC100285
Diffusor 36	CC1036A07300A
Keramikdiffusor 36	CC1036A07400A
Kontaktspitzenhalter 36 M6	CC1036A250M06
Kontaktspitzenhalter 36 M8	CC1036A250M08
Diffusor 40	CC1040A07300A
Keramikdiffusor 40	CC1040A07400A
Kontaktspitzenhalter 40 M8	CC1040A250M08
Diffusor 501	CC1501A07300A
Keramikdiffusor 501	CC1501A07400A
Kontaktspitzenhalter 501 M6	CC1501A250M06
Kontaktspitzenhalter 501 M8	CC1501A250M08
Diffusor HP 605	CC108104
Kontaktspitzenhalter 605	CC108103
Kontaktspitzenhalter M10 MOG 70	CC105351
Isolator schwanenhals 501W	CC1401A130001

info@electrexwelding.com

Schwanenhälse

	KENN.
Schwanenhals 15	CC1015A1401D0
Schwanenhals 24	CC1024A1401D0
Schwanenhals 25	CC1025A1401D0
Schwanenhals 36	CC1036A1401D0
Automatischer 45º Schwanenhals 36	CC100587
Gerader automatischer Schwanenhals 36	CC1036A1402D0
Schwanenhals 40	CC1040A1401D0
Schwanenhals 501 ELECTREX	CC108153
45º automatischer Schwanenhals 501	CC101020
Gerader automatischer Schwanenhals 501	CC105444
Schwanenhals 605	CC108757
45º Push-Pull Schwanenhals 36	CC109984
Gerader Push-Pull Schwanenhals 36	CC109985
45º Push-Pull Schwanenhals 401	CC109986
Gerader Push-Pull Schwanenhals 401	CC108098
Schwanenhals MOG 70	CC105350
Gerader automatischer Griff	CC1000A200003

Auskleidungen



	KENN.
Stahlzwischenlage 0,6-0,8mm 3m	CC1000A021083
Stahlzwischenlage 0,6-0,8mm 4m	CC1000A021084
Stahlzwischenlage 0,6-0,8mm 5m	CC1000A021085
Stahlzwischenlage 1,0-1,2mm 3m	CC1000A021123
Stahlzwischenlage 1,0-1,2mm 4m	CC1000A021124
Stahlzwischenlage 1,0-1,2mm 5m	CC1000A021125
Stahlzwischenlage 1,2-1,6mm 3m	CC1000A021163
Stahlzwischenlage 1,2-1,6mm 4m	CC1000A021164
Stahlzwischenlage 1,2-1,6mm 5m	CC1000A021165
Stahlzwischenlage 2,0-2,4mm 3m	CC1000A021243
Stahlzwischenlage 2,0-2,4mm 4m	CC1000A021244
Stahlzwischenlage 2,8-3,2mm 3m	CC1000A021323
Stahlzwischenlage 2,0-2,4mm 3m MOG 70	CC105352
Stahlzwischenlage 2,8-3,2mm 3m MOG 70	CC106511
Teflon-Liner 0,8-1,0mm 3m	CC102379
Teflon-Liner 0,8-1,0mm 4m	CC102380
Teflon-Liner 0,8-1,0mm 5m	CC102381
Teflon-Liner 1,0-1,2mm 3m	CC1000A022123
Teflon-Liner 1,0-1,2mm 4m	CC1000A022124

MIG/MAG ZUBEHÖR

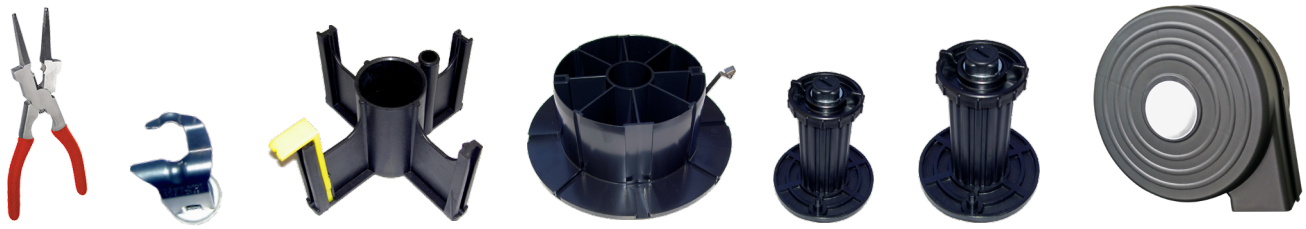
	KENN.
Teflon-Zwischenlage 1,0-1,2mm 5m	CC1000A022125
Teflon-Zwischenlage 1,2-1,6mm 3m	CC1000A022163
Teflon-Zwischenlage 1,2-1,6mm 4m	CC1000A022164
Teflon-Zwischenlage 1,2-1,6mm 5m	CC1000A022165
Feder für Teflon-Zwischenlage 1,2mm	CC103870
Feder für Teflon-Zwischenlage 1,6mm	CC108439

Sprays

	KENN.
Anti-Spritzer-Paste 250ml	CO7MELP0180
Anti-Spritzer-Spray 400ml	CO7MELS0400
Penetrationsspray 12/34 400ml	CC102021
Zinkspray	CC105487
Weißer aufdeckender Spray	CC100918
Durchdringendes Spray	CC100919
Lösungs- und Reinigungsspray	CC103174
Edelstahlspray 400ml	CC1000036
Reinigungsgel für Schweißnähte aus Edelstahl 2 kg	CC100652
Zartes Reinigungsgel für Schweißnähte aus Edelstahl 2Kg	CC109173
Edelstahl-Reinigungsmilchbürste	CC1010122

Sonstiges MIG/MAG-Zubehör

	KENN.
Kleiner Drahtspulenadapter	CC4000A160001
Spulenadapter 300mm (15kg)	CC4000A160002
Spulenadapter 25kg	CO105585
Komplette Rollennabe	CO104292
Komplette Rollennabe 25kg	CO105270
Drahtrollenschutz	CO108651
MIG Zange 12-15	CC100276
Magnethalter für MIG Brenner	CC102969



info@electrexwelding.com

TIG Brenner

TIG Brenner 17V

DC: 35% 150A
AC: 35% 105A

Brenner 4m	CC108751
Brenner 8m	CC108752

TIG Brenner 26V

DC: 35% 180A
AC: 35% 125A

Brenner 4m	CC108120
Brenner 8m	CC108753

TIG Brenner 9

DC: 35% 125A
AC: 35% 90A

Brenner 4m	CC107200
Brenner 8m	CC108121

TIG Brenner 17

DC: 35% 150A
AC: 35% 105A

Brenner 4m	CC107201
Brenner 8m	CC107202

TIG Brenner 26

DC: 35% 180A
AC: 35% 125A

Brenner 4m	CC107203
Brenner 8m	CC107204

TIG Brenner 20W

DC: 100% 225A
AC: 100% 160A

Brenner 4m	CC108754
Brenner 8m	CC108119

TIG Brenner 18W

DC: 100% 380A
AC: 100% 275A

Brenner 4m	CC107205
Brenner 8m	CC107206

TIG Brenner 24W

DC: 100% 180A
AC: 100% 125A

Brenner 4m	CC108755

TIG Brenner Coldwire

26 Coldwire
35%: 150A

18W Coldwire
100%: 380A

Brenner 26 Coldwire 4m	PA107921
Brenner 18W Coldwire 4m	PA107922

Brenner Auto TIG WP 27A

DC: 60% 500A
AC: 60% 300A

Brenner 4m	CC104256
Brenner 8m	CC104257

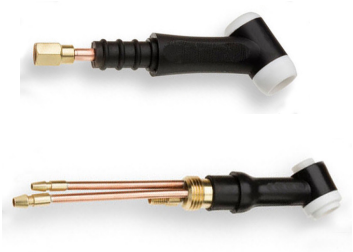
Brenner Auto TIG WP 27B

DC: 60% 500A
AC: 60% 300A

Brenner 4m	CC104258
Brenner 8m	CC104259

TIG ZUBEHÖR

TIG Brennerkopfkörper



	KENN.
Tig Brennerkopfkörper 9	CC103668
Tig Brennerkopfkörper 9F	CC111343
Tig Brennerkopfkörper 17	CC2017A020S00
Tig Brennerkopfkörper 17V	CC2017A020V00
Tig Brennerkopfkörper 17F	CC100650
Tig Brennerkopfkörper 18	CC2018A020S00
Tig Brennerkopfkörper 18F	CC108261
Tig Brennerkopfkörper 20	CC2020A020S00
Tig Brennerkopfkörper 26	CC2026A020S00
Tig Brennerkopfkörper 26F	CC100810
Tig Brennerkopfkörper 26V	CC2026A020V00
Tig Brennerkopfkörper 26VF	CC108312

TIG Brennerschalter

	KENN.
ELECTREX Standardschalter	CC108093
ELECTREX Hebelschalter	CC109995
ELECTREX Potentiometer-Schalter	CC108096
ELECTREX 3-Knopfschalter	CC108094
ELECTREX 4-Knopfschalter	CC108095

TIG Brenner, rückseitige Kappen

	KENN.
Lange hintere Kappe 57Y02	CC2G05A140L00
Lange hintere Kappe 41V24	CC2G07A140L00
Mittlere hintere Kappe 41V35	CC2G07A140M00
Mittlere hintere Kappe 300M	CC107863
Kurze hintere Kappe 41V33	CC2G07A140C00
Kurze hintere Kappe 57Y04	CC2G05A140C00
Tig Brennerkopfkörperisolator 18CG	CC2G05A060000
Gaslinsenisolator 54N01	CC101398
Gaslinsenisolator 54N63	CC2G05A060001
Isolator 18-7	CC102950
Isolator 17GLF20 Stubby	CC108358
Isolator 18CG20 Stubby	CC108357
Isolator 598892 9/20	CC106432
Isolator TIG brenner auto 57N56	CC111066

info@electrexwelding.com

Gaslinsenkörper

	KENN.
Gaslinsenkörper 1,0mm 45V24	CC2G05A101000
Gaslinsenkörper 1,0mm 45V42	CC2G07A101000
Gaslinsenkörper 1,6mm 45V25	CC2G05A101600
Gaslinsenkörper 1,6mm 45V43	CC2G07A101600
Gaslinsenkörper 1,6mm 45V43L Stubby	CC108352
Gaslinsenkörper 2,4mm 45V26	CC2G05A102400
Gaslinsenkörper 2,4mm 45V64	CC2G05A102401
Gaslinsenkörper 2,4mm 45V44	CC2G07A102400
Gaslinsenkörper 2,4mm 45V44L Stubby	CC108353
Gaslinsenkörper 2,4mm 49V24	CC111070
Gaslinsenkörper 3,2mm 45V27	CC2G05A103200
Gaslinsenkörper 3,2mm 45V45	CC2G07A103200
Gaslinsenkörper 3,2mm 49V25	CC111069
Gaslinsenkörper 4,0mm 45V28	CC2G05A104000

Spannzangen

	KENN.
Spannzange 1,0mm 17/18/26 10N22	CC2G05A071000
Spannzange 1,0mm 9/20/25 13N21	CC2G04A071000
Spannzange 1,0mm 24/24W 53N16	CC2G03A071000
Spannzange 1,6mm 17/18/26 10N23	CC2G05A071600
Spannzange 1,6mm 9/20/25 13N22	CC2G04A071600
Spannzange 1,6mm 24/24W 53N14	CC2G03A071600
Spannzange 1,6mm 17/18/26 10N23S Stubby	CC108354
Spannzange 1,6mm 17/18/26 13N22 Stubby	CC108955
Spannzange 2,0mm 17/18/26 10N26	CC2G05A072000
Spannzange 2,4mm 17/18/26 10N24	CC2G05A072400
Spannzange 2,4mm 9/20/25 13N23	CC2G04A072400
Spannzange 2,4mm 24/24W 24C332	CC2G03A072400
Spannzange 2,4mm 17/18/26 10N24S Stubby	CC108355
Spannzange 2,4mm 17/18/26 13N23 Stubby	CC108956
Spannzange 2,4mm 57N47	CC111072
Spannzange 3,2mm 17/18/26 10N25	CC2G05A073200
Spannzange 3,2mm 9/20/25 13N24	CC2G04A073200
Spannzange 3,2mm 57N48	CC111071
Spannzange 4,0mm 17/18/26 54N20	CC2G05A074000

Spannzangenkörper

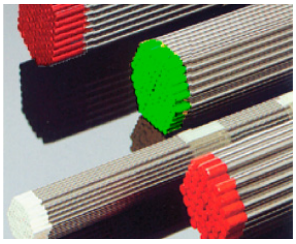
	KENN.
Spannzangenkörper 1,0mm 17/18/26 10N30	CC2G05A091000
Spannzangenkörper 1,0mm 9/20/25 13N26	CC2G04A091000
Spannzangenkörper 1,0mm 24/24W 53N18	CC2G03A091000
Spannzangenkörper 1,6mm 17/18/26 10N31	CC2G05A091600
Spannzangenkörper 1,6mm 9/20/25 13N27	CC2G04A091600
Spannzangenkörper 1,6mm 24/24W 53N19	CC2G03A091600
Spannzangenkörper 2,0mm 17/18/26 10N31M	CC2G05A092000
Spannzangenkörper 2,4mm 17/18/26 10N32	CC2G05A092400
Spannzangenkörper 2,4mm 9/20/25 13N28	CC2G04A092400
Spannzangenkörper 2,4mm 24/24W 24CB332	CC2G03A092400
Spannzangenkörper 3,2mm 17/18/26 10N28	CC2G05A093200
Spannzangenkörper 3,2mm 9/20/25 13N29	CC2G04A093200
Spannzangenkörper Stubby 17CB20 3,5mm	CC108356
Spannzangenkörper 4,0mm 17/18/26 406488	CC2G05A094000

Keramikbecher

	KENN.
Keramikbecher 6,4mm 17/18/26 10N50 # 4	CC2G05A0111A0
Keramikbecher 6,4mm 9/20/25 13N08 # 4	CC2G04A0111A0
Keramikbecher 6,4mm 24/24W 53N24 # 4	CC2G03A0111A0
Keramikbecher 8,0mm 17/18/26 10N49 # 5	CC2G05A0111C0
Keramikbecher 8,0mm 9/20/25 13N09 # 5	CC2G04A0111C0
Keramikbecher 8,0mm 24/24W 53N25 # 5	CC2G03A0111C0
Keramikbecher verlängert 10N49L # 5	CC110209
Keramikbecher 9,8mm 17/18/26 10N48 # 6	CC2G05A0111E0
Keramikbecher 9,8mm 9/20/25 13N10 # 6	CC2G04A0111E0
Keramikbecher 9,8mm 24/24W 53N27 # 6	CC2G03A0111E0
Keramikbecher verlängert 10N48L # 6	CC110210
Keramikbecher 11,2mm 17/18/26 10N47 # 7	CC2G05A0111F0
Keramikbecher 11,2mm 9/20/25 13N11 # 7	CC2G04A0111F0
Keramikbecher verlängert 10N47L # 7	CC110211
Keramikbecher 12,7mm 17/18/26 10N46 # 8	CC2G05A0111G0
Keramikbecher 12,7mm 9/20/25 13N12 # 8	CC2G04A0111G0
Keramikbecher 15,7mm 17/18/26 10N45 # 10	CC2G05A0111H0
Keramikbecher 15,7mm 9/20/25 13N13 # 10	CC2G04A0111H0
Keramikbecher 19,0mm 9/20/25 13N09 # 12	CC2G05A0111J0
Keramikbecher für Gaslinsen 6,4mm 9/20/24/25 53N58 # 4	CC2G07A0112A0
Keramikbecher für Gaslinsen 8,0mm 17/18/26 54N17 # 5	CC2G05A0112C0
Keramikbecher für Gaslinsen 8,0mm 9/20/24/25 53N59 # 5	CC2G07A0112C0
Keramikbecher für Gaslinsen verlängert 8,0mm 54N17L # 5	CC110207
Keramikbecher für Gaslinsen 9,8mm 17/18/26 54N16 # 6	CC2G05A0112E0
Keramikbecher für Gaslinsen 9,8mm 9/20/24/25 53N60 # 6	CC2G07A0112D0
Keramikbecher für Gaslinsen verlängert 9,8mm 54N16L # 6	CC101292
Keramikbecher für Gaslinsen 11,2mm 17/18/26 54N15 # 7	CC2G05A0112F0
Keramikbecher für Gaslinsen 11,2mm 9/20/24/25 53N61 # 7	CC2G07A0112F0
Keramikbecher für Gaslinsen verlängert 11,2mm 54N15L # 7	CC110208
Keramikbecher prolongadora12,7mm 17/18/26 54N14 # 8	CC2G05A0112G0
Keramikbecher prolongadora12,7mm 9/20/24/25 53N61S # 8	CC2G07A0112G0
Keramikbecher für Gaslinsen Jumbo 12,7mm 57N74 # 8	CC2G05A0114G0
Keramikbecher für Gaslinsen 15,7mm 17/18/26 53N88 # 10	CC2G05A0114H0
Keramikbecher prolongadora17,2mm 17/18/26 54N19 # 11	CC2G05A0112I0
Keramikbecher prolongadora19,0mm 17/18/26 53N87 # 12	CC103339

TIG ZUBEHÖR

TIG Elektroden



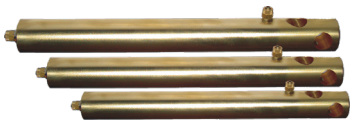
		KENN.
Elektrode W 2% Thorium 0,8mm 150mm	■	CC2000A042081
Elektrode W 2% Thorium 1,0mm 150mm	■	CC2000A042101
Elektrode W 2% Thorium 1,2mm 150mm	■	CC2000A042121
Elektrode W 2% Thorium 1,6mm 150mm	■	CC2000A042161
Elektrode W 2% Thorium 2,0mm 150mm	■	CC2000A042201
Elektrode W 2% Thorium 2,4mm 150mm	■	CC2000A042241
Elektrode W 2% Thorium 3,2mm 150mm	■	CC2000A042321
Elektrode W 2% Thorium 4,0mm 150mm	■	CC2000A042401
Elektrode W 2% Cerium 1,6mm 150mm	■	CC101012
Elektrode W 2% Cerium 2,0mm 150mm	■	CC101013
Elektrode W 2% Cerium 2,4mm 150mm	■	CC101090
Elektrode W 2% Cerium 3,2mm 150mm	■	CC103332
Elektrode W rein 1,6mm 150mm	■	CC2000A041161
Elektrode W rein 2,4mm 150mm	■	CC2000A041241
Elektrode W rein 3,2mm 150mm	■	CC2000A041321
Elektrode W 2% La pure 1,6mm 150mm	■	CC101174
Elektrode W 2% La pure 2,4mm 150mm	■	CC101175
Elektrode W 2% La pure 3,2mm 150mm	■	CC103762
Elektrode W 1% Zirkonium 1,6mm 150mm	□	CC103333
Elektrode W 1% Zirkonium 2,4mm 150mm	□	CC103334
Elektrode W 1% Zirkonium 3,2mm 150mm	□	CC103335
Elektrode W 1,5% Lanthan 1,6mm 150mm	■	CC107872
Elektrode W 1,5% Lanthan 2,4mm 150mm	■	CC107873

Anderes TIG-Zubehör

	REF.
Magnetischer TIG-Brennerhalter	CC102968

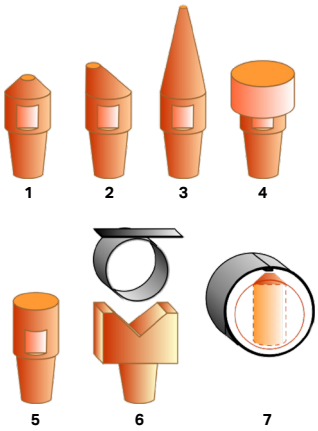
info@electrexwelding.com

Arme



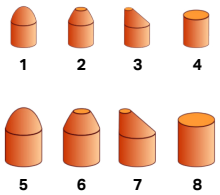
	KENN.
Arm THi 450mm	PFB340450NS
Arm THi 450mm tube	PFB340450TS
Arm THi 600mm	PFB340600NS
Arm THi 750mm	PFB340750NS
Arm THi 900mm	PFB340900NS

Schweißelektroden



	KENN.
Standardelektrode 20X47 CuCrZr (1)	PFH7L12010C04700
Standardelektrode 20X47 CuCo2Be (1)	PFH7J12010C04700
Exzenterelektrode 20X50 (2)	PFH7L22010C05007
Lange Elektrode 20X90 (3)	PFH7L12010C09000
Lange Elektrode 20X90 CuCo2Be (3)	PF104172
Lange Elektrode 20X110 (3)	PF102318
Rotula-Elektrode 13/27 (4)	CC107393
Rotula-Elektrode 20X50 (4)	CC4000A19R205030
Glatte Elektrode 20X50 (5)	PF102836
Elektrode 20X50 Durchm. 6-11mm (5)	PF104086
Externe Rohrelektrode 30X50X74,5 wassergekühlt (6)	PFH7L60010C07400
Interne Rohrelektrode 25X50 min. 60mm Durchm. (7)	PFH7L32510C05000
Interne Rohrelektrode 25X50 CuCo2Be (7)	PF105071

Kapselelektroden



	KENN.
Kapselelektrode D-13 (1)	CO100436
Kapselelektrode L-13 (2)	CC100891
Kapselelektrode K-13 (3)	CC100892
Kapselelektrode M-13 (4)	CC100893
Kapselelektrode A-16 (5)	CO9SE11610C105
Kapselelektrode B-16 (6)	CO9SG11610C105
Kapselelektrode E-16 (7)	CO9SD11610C105
Kapselelektrode N-16 (8)	CO9SN11610C105

SPOT ZUBEHÖR

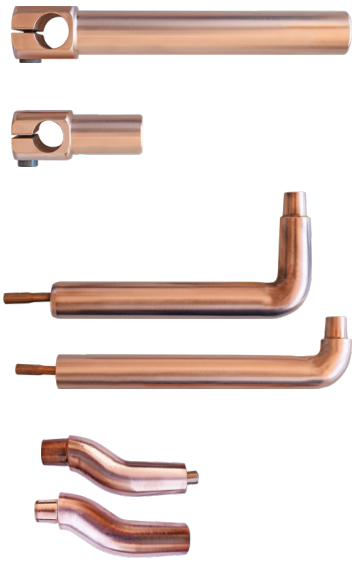
Elektrodenhalter

	KENN.
Elektrodenhalter 25X60 1/8 cpl	PFJ2Q0600250255C
Elektrodenhalter 25X190 1/8 cpl	PFJ2Q1900250255C
Elektrodenhalter 25X320 1/8 cpl	PFJ2Q3200250255C
Elektrodenhalter 25X380 1/8 cpl	PFJ2Q3800250255C
Elektrodenhalterkapsel 20X50X13	PF102943
Elektrodenhalterkapsel 20X50X16	PFJ2X0500200200S

Kühlrohre

	KENN.
Kühlrohr 5X8mm rot	MP041208000150C1
Kühlrohr 5X8mm blau	MP041208000150C2
ELECTREX Kühlrohr 6mm rot	MP101607
ELECTREX Kühlrohr 6mm blau	MP104543

Sonstiges Spotzubehör



	KENN.
Elektrodenhalter Stütze d25X80mm	CC100084
Elektrodenhalter Stütze d25X190mm	CC100085
Elektrodenhalter d19X125X42,5mm	CC100086
Elektrodenhalter d19X125X55mm	CC100087
Elektrodenhalter d19X112X19mm	CC101304
Elektrodenhalter d19X150X29,5mm	CC101305
Elektrodenhalter d19X250X19,5mm	CC101410
Elektrodenhalter d16X200X29,5mm	CC104075
Elektrodenhalter (Kapseln) Kegel 16	CC103257
Elektrodenhalter (Kapseln) Kegel 13	CC101510
Wasserkühlkopf 35-3/8G-1/8'' kpl	PF103319

info@electrexwelding.com

Schneid- / Schweißbrenner

Schweißbrenner OX 501 mit 5 Spitzen	
Brenner	CC100053

G1 Typ Schneidbrenner	
Brenner	CC104221

Schneidspitzen G1 Typ

	KENN.
Schneidspitze G1-A 7/10 3-10mm	CC102123
Schneidspitze G1-A 10/10 10-25mm	CC102153
Schneidspitze G1-A 12/10 25-50mm	CC102147
Schneidspitze G1-A 16/10 50-80mm	CC102149
Schneidspitze G1-A 20/10 80-120mm	CC102151
Schneidspitze G1-A 25/10 120-200mm	CC102152
Schneidspitze G1-P 7/10 3-10mm	CC104226
Schneidspitze G1-P 10/10 10-25mm	CC102150
Schneidspitze G1-P 12/10 25-50mm	CC104227
Schneidspitze G1-P 16/10 50-80mm	CC104228
Schneidspitze G1-P 20/10 80-120mm	CC104229
Schneidspitze G1-P 25/10 120-200mm	CC104230

Schneidspitzen AMNE/PMNE

	KENN.
Schneidspitze AMNE 10-25mm	CC100007
Schneidspitze AMNE 25-40mm	CC100008
Schneidspitze AMNE 40-60mm	CC100009
Schneidspitze AMNE 60-100mm	CC100010
Schneidspitze PMNE 10-25mm	CC100013
Schneidspitze PMNE 25-40mm	CC100014
Schneidspitze PMNE 40-60mm	CC100015
Schneidspitze PMNE 60-150mm	CC100016

OXI-TREIBSTOFF ZUBEHÖR

Gasregler

	KENN.
Sauerstoffdruckregler ELECTREX	CC108304
Acetylen-Druckregler ELECTREX	CC108303

Rückschlagschutz

	KENN.
Druckregler-Rückschlagsperre für Acetylen	CC100049
Druckregler-Rückschlagsperre für Sauerstoff	CC100050
Rücklaufsperre für Acetylen	CC111147
Rücklaufsperre für Sauerstoff	CC111148

Sicherheitseinrichtung

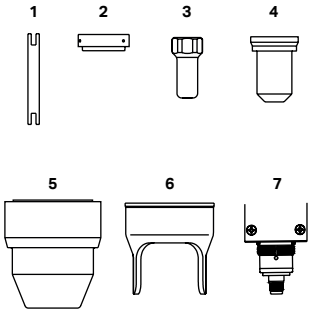
	KENN.
Schweißhandschuhe 5/35 (1)	CC4006A072535
Schweißhandschuhe TIG (2)	CC111494
Schweißhandschuhe MIG (3)	CC111491
Schweißhandschuhe MIG hohe temperatur (4)	CC111495
Schweißgamaschen (5)	CC4006A110001
Schweißmuffen (6)	CC100275
Schweißschürze (7)	CC4006A150001
Schweißmantel (8)	CC104262
Schweißhaube (9)	CC102881
Oranger Vorhang 1800X1300 (10)	CC4006P1418C1L
Grüner Vorhang 1800X1300 (11)	CC103897
Oranger Vorhang 4 Streifen 1800X570mm (12)	CC4006P1418B2L
Oranger Vorhang 5 Streifen 1800X465mm (13)	CC4006P1418A1L
Struktur der Curatinsuspension (14)	PA103349
Vorhang Aufhängering (15)	CC4000P021040

info@electrexwelding.com

TECMO Brenner

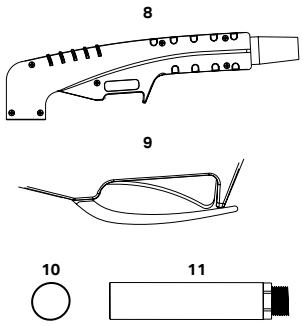
Plasmabrenner PT60		Plasmabrenner PT100		Plasmabrenner PTM100	
Plasmabrenner	CC105807	Plasmabrenner	CC105773	Plasmabrenner	CC111993

Brennerzubehör TECMO



	KENN.
Luftzugregler PT100 (1)	CC105112
Luftverteiler PT60 (2)	CC105104
Luftverteiler PT100 (2)	CC105110
Elektrode PT60 (3)	CC105105
Elektrode PT100 (3)	CC105111
Schneidspitze 0,65mm (4)	CC105816
Schneidspitze 0,80mm (4)	CC105815
Schneidspitze 0,90mm (4)	CC105103
Schneidspitze 1,00mm (4)	CC106882
Schneidspitze 1,40mm PT100 (4)	CC105108
Schneidspitze 1,50mm PT100 (4)	CC105109
Düse PT60 (5)	CC105101
Düse PT100 (5)	CC105106
2 Pin Abstandhalter PT60 (6)	CC105102
2 Pin Abstandhalter PT100 (6)	CC105107
Plasmaschneidbrennerkörper PT60 (7)	CC105808

PLASMA ZUBEHÖR



	REF.
Plasmaschneidbrennerkörper PT100 (7)	CC105810
Plasmaschneidbrennerkörper PTM100 (7)	CC111994
Griff PT60 (8)	CC105811
Griff PT100 (8)	CC105812
Brennerschalter PT60 (9)	CC105814
Brennerschalter PT100 (9)	CC105814
Öring PTM100 (10)	CC111995
Positionierungsrohr aus Fiberglas PTM100 (11)	CC111996

TRAFIMET Brenner

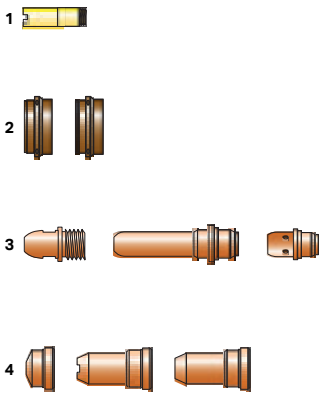
Plasmabrenner A101

A101	CC3101C131061
A101 Automatisch	CC107916

Plasmabrenner A151

A151	CC3151C131061
A151 Automatisch	CC3150C132062

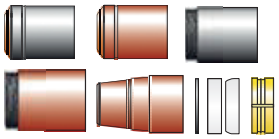
Brennerzubehör TRAFIMET



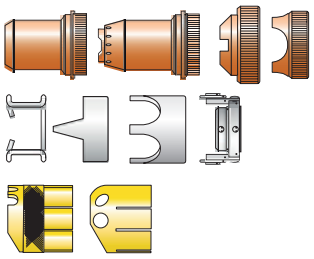
	KENN.
Luftzugregler FH562 A101 (1)	CC3100C120000
Luftzugregler FH563 A151 (1)	CC3150C120000
Luftverteiler PE101 A101 (2)	CC3000C040003
Luftverteiler PE103 A151 (2)	CC3000C040004
Standardelektrode PR101 A101 (3)	CC3000C060000
Standardelektrode PR111 A151 (3)	CC3145C060000
Lange Elektrode PR116 A101 (3)	CC3000C060001
Lange Elektrode PR116 (3)	CC3000C060001
Schneidspitze PD101 1,10mm A101 (4)	CC3000C010111
Schneidspitze PD101 1,40mm A101 (4)	CC3000C010141
Schneidspitze PD109 1,40mm A151 (4)	CC3145C010141
Schneidspitze PD109 1,60mm A151 (4)	CC3145C010161
Schneidspitze PD101 1,70mm A101 (4)	CC3000C010171
Schneidspitze D109 1,80mm A151 (4)	CC3145C010181

info@electrexwelding.com

5



6



7

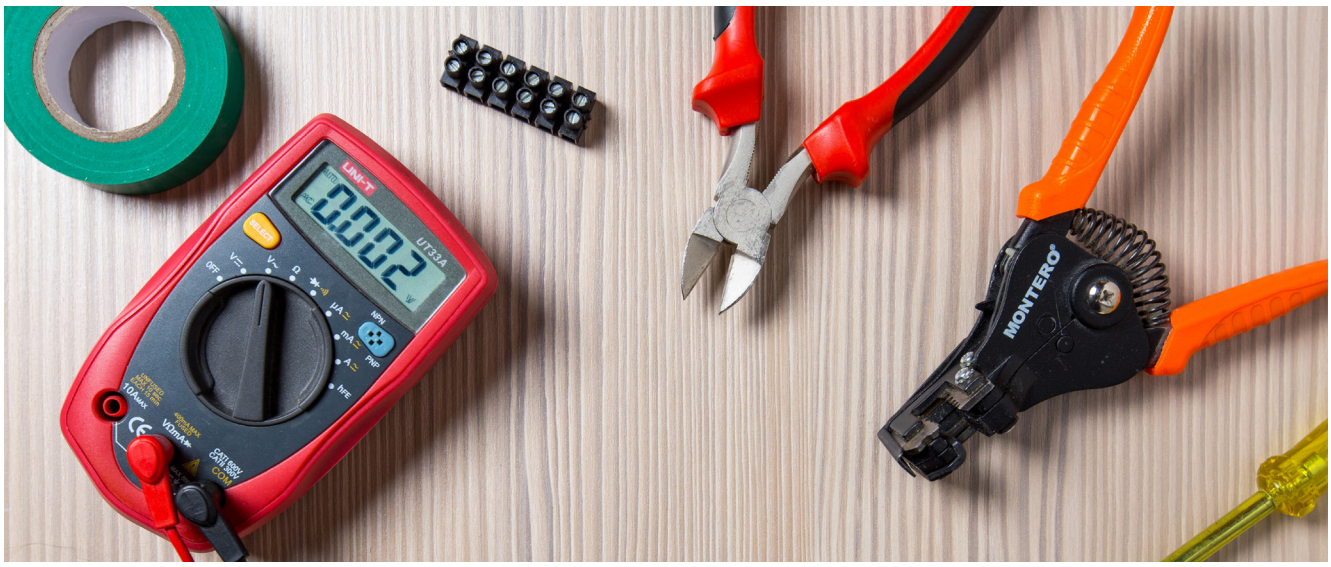
8

9

10

	KENN.
Schneidspitze PD101 1,90mm A101 (4)	CC3000C010191
Lange Schneidspitze PD117 1,40mm A101/151 (4)	CC3000C010143
Lange Schneidspitze PD117 1,70mm A101/151 (4)	CC3000C010173
Lange Schneidspitze PD117 1,90mm A101/151 (4)	CC3000C010193
Standarddüse PC109 A101 (5)	CC3090C020003
Standarddüse PC120 A151 (5)	CC104561
Standarddüse PC101 A151 (5)	CC3140C020003
Kontaktschneiddüse PC130 A101 (5)	CC3100C020004
Kontaktschneiddüse PC103 A151 (5)	CC3140C020004
Distanzring CV11 A101/151	CC3000C050001
Langer Distanzkontaktstück CV09 A101/151 (6)	CC3000C050005
Langer Distanzkontaktstück CV1105 A101/151 (6)	CC104560
Distanzstück CV0014 A101/151 (6)	CC102556
Distanzstück CV0039 A101/151 (6)	CC102555
Rotierendes Distanzstück CV21 A101/151 (6)	CC3000C050004
Schnittführung 500mm zum Kreisschneiden	PF100793
Mittelstift der Schnittführung zum Kreisschneiden	PF100794
Plasmaschneidbrennerkörper A101 (7)	CC3100C030001
Plasmaschneidbrennerkörper A151 (7)	CC3150C030001
Automatischer Plasmaschneidbrennerkörper A151 (7)	CC100483
Atomatischer Plasmaschneidbrennerkörper A101 (7)	CC3100H030002
O'ring Plasmaschneidbrennerkörper A101/151 (8)	CC104559
Griff A101/151 (9)	CC100437
Brennerschalter A101/151 (10)	CC1000C120002

ELECTREX SERVICE



TECHNISCHE UNTERSTÜTZUNG

Wir verfügen über ein spezialisiertes technisches Team mit anerkannten Reparaturverfahren und Originalersatzteilen von Electrex.

GARANTIE

Unsere Geräte werden nach strengen Produktionsverfahren hergestellt und für den Betrieb unter schwierigsten Bedingungen getestet. Dies garantiert Zuverlässigkeit und Langlebigkeit.

HABEN SIE FACHLICHE FRAGEN?

Bei Electrex sind wir immer verfügbar, um den Bedürfnissen unserer Kunden so schnell wie möglich zuzuhören und sie zu beantworten.
Nutzen Sie unsere schnellen Skype- und WhatsApp-Kommunikationskanäle, um Ihre Fragen oder technische Schwierigkeiten zu lösen.

Rui Filipe Matos:
ruiffmatos
(+351) 916 288 342

Rui Matos:
rmatos_52
(+351) 961 218 987

Luciano Santos:
acorreia_12
(+351) 961 939 968

info@electrexwelding.com

ANMERKUNGEN

ANMERKUNGEN

info@electrexwelding.com

ANMERKUNGEN

ANMERKUNGEN

info@electrexwelding.com

- Verteilungspunkte
- Electrex Portugal

ELECTREX - João R. Matos S.A.

Rua do Viso - Santa Joana
3810-375 Aveiro | PORTUGAL

Telf: (+351) 234 313 433
Fax: (+351) 234 313 024

info@electrexwelding.com
www.electrexwelding.com

SCHWEIßEN SEIT 1946

ELECTREX - João R. Matos S.A.
Rua do Viso - Santa Joana
3810-375 Aveiro | PORTUGAL

Telf: (+351) 234 313 433
Fax: (+351) 234 313 024

info@electrexwelding.com
www.electrexwelding.com

ELECTREX®
welding since 1946

Ausg. 07 - 11/2021