

MIG/MAG



MIG 256 C SYNERGIC II

230A 35% DUTY CYCLE
180A 60% FACTEUR DE MARCHE
130A 100% (t=40°C 10 min)



(REF. PA05ELE034B)

Three-phase input MIG/MAG welding machine with integrated wire feeder with step control. Model with synergic welding programs including programs with excellent results in aluminum welding. MecaPulse system for less workpiece distortion and excellent gap bridging of thin plates. Great reduce of wire and energy consumption. Model with synergic welding programs, including programs with excellent results in aluminum welding. Model with wheels and casters for easy transportation and compact design. High quality MIG and MAG welds with wire from 0,6 to 1,0mm for all types of repair, maintenance and production jobs in small and medium metal construction industries.

Machine triphasée pour soudage MIG / MAG avec dévidoir intégré avec contrôle de puissance par commutateurs. Modèle avec programmes de soudage synergiques incluant des programmes avec d'excellents résultats en termes de soudage de l'aluminium. Système MecaPulse pour une réduction de la distorsion des pièces et une excellente soudure de transition sur les joints de tôles fines. Grande réduction de consommation du fil et d'énergie. Modèle avec des programmes de soudage synergiques, y compris programmes avec d'excellents résultats dans le soudage de l'aluminium. Modèle avec roues et roulettes pour un déplacement facile et un design compact. Soudures MIG et MAG de haute qualité avec fil de 0,6 à 1,0mm pour tous les types de travaux de réparation, de maintenance et de production dans les petites et moyennes industries métallomécaniques.



Low heat continuous welding with less workpiece distortion and excellent gap bridging of thin plates. Great reduce of wire and energy consumption.
Réduction de la distorsion des pièces et une excellente soudure de transition sur les joints de tôles fines. Grande réduction de la consommation de fil et d'énergie.



Gas flow at the end of the weld to maintain gas protection during the cooling of the workpiece and the electrode avoiding oxidations
Débit de gaz à la fin du soudage pour maintenir la protection du gaz pendant le refroidissement de la pièce et de l'électrode évitant les oxydations



High duty cycle for industrial applications
Facteur de marche élevé pour les applications industrielles



Protected against overheating, overvoltage and overload to ensure great reliability
Protégé contre les surchauffes, les surtensions et les surcharges pour assurer une plus grande fiabilité



Length of wire at the outlet of the torch at the end of welding
Longueur du fil à la sortie de la torche à la fin du soudage



Welding current up slope
Rampe de montée de courant de soudage



Spot time adjustment in MIG
Règlage du temps de point en soudage MIG



Error message - When the machine is turned on, the torch trigger is activated
Message d'erreur - Lorsque la machine est allumée, la gâchette de la torche est activée

Technical data

Caractéristiques techniques

Input voltage <i>Tension d'alimentation</i>	*3x400V (+/- 10%)
Frequency <i>Fréquence</i>	50/60 Hz
Maximum primary current <i>Courant primaire maxi.</i>	14A
Maximum power <i>Puissance maximale</i>	9,7kVA
No-load voltage <i>Tension à vide</i>	16,5-37V
Current regulation <i>Réglage du courant</i>	25-230A
Wire diameter <i>Diamètre du fil</i>	Ø 0,6-1,0mm
Adjustment positions (DIGIT II/SYNERGIC II) <i>Positions de réglage (DIGIT II/SYNERGIC II)</i>	10 28 Pos.
Protection <i>Protection</i>	IP 21S
Insulation class <i>Classe d'isolation</i>	H

*Optional input voltage by request
*Tension d'alimentation optionnelle sur demande
** Equipment supplied with 0.8mm - 1.0mm feed rolls
** Equipement fourni avec des rouleaux de 0.8 mm à 1.0 mm

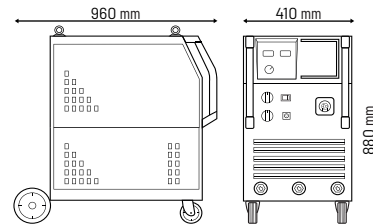
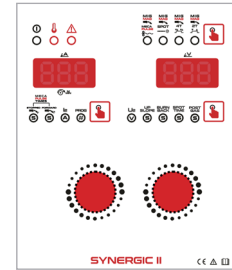
Synergic programs

Programmes synergiques

Nr. #	Metal	mm	Gas	Inductance	Switch Pos.
	Metal		Gas	Inductance	Pos. Comment.
P1	SG2/3	0.8	100% CO2	1	3A - 7D
P2	SG2/3	0.8	85%Ar 15%CO2	1	7A - 7D
				2	1A - 6D
P3	SG2/3	1.0	100% CO2	1	3A - 7D
P4	SG2/3	1.0	85%Ar 15%CO2	1	8D
				2	1A - 7D
P5	Cr Ni	0.8	98%Ar 2%CO2	1	6A - 7D
				2	1A - 5D
P6	Cr Ni	1.0	98%Ar 2%CO2	1	4B - 7D
				2	1A - 4A
P7	Al Si	1.0	100% Ar	21	A - 7B
P8	Al Mg	0.8	100% Ar	1	6A - 7A
				2	1A - 5D
P9	Al Mg	1.0	100% Ar	1	6A - 7A
				2	1A - 5D
P10	Cu Si	0.8	100% Ar	1	6A - 7A
				2	1A - 5D

Synergic welding programs for steel (SG2/3), stainless steel (CrNi), aluminum/silicon (AlSi) and copper (Cu Si) with fine and precise adjustment by encoder. Model MIG 256 C with 10 programs and model MIG 456 C with 14 programs. To modify or create new welding programs, please contact us or your local distributor.

Programmes de soudage synergiques pour les aciers (SG2/3), acier inoxydable (CrNi), aluminium/silicium (AlSi) et cuivre (Cu Si) avec réglage fin et précis avec encodeur. Modèle MIG 256 C avec 10 programmes et modèle MIG 456 C avec 14 programmes. Pour modifier ou créer de nouveaux programmes de soudage, contactez-nous ou contactez votre distributeur local.



Accessories

Accessoires



MIG Torch 25-3 cable 3m (1)
MIG Torch 25-4 cable 4m (2)
Torche MIG 25-3 Cable 3m (1)
Torche MIG 25-4 Cable 4m (2)

REF. CC107209 (1) REF. CC107210 (2)



Welding helmet MX 513 S red (1)
Welding helmet MX 513 S black (2)
Masque autom. MX 513 S rouge (1)
Masque autom. MX 513 S noir (2)

REF. CC108071 (1) REF. CC108072 (2)



Gas regulator Ar/CO2
Débitre Ar/CO2

REF. CC104219



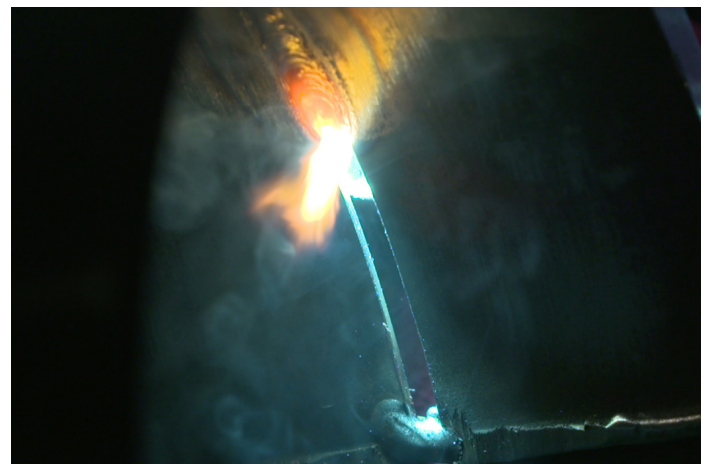
Gas regulator economizer
Économiseur de gaz

REF. CC108184

Robust and powerful machines for high quality MIG and MAG welding with solid and fluxed wire.
Machines robustes et puissantes, pour des soudages MIG et MAG de haute qualité avec fil solide et fourré.



MECAPULSE system for less workpiece distortion and better welding results.
Système MECAPULSE pour une réduction de la distorsion des pièces et des meilleurs résultats de soudage.



We reserve the right to change technical specifications without notice, non-contractual images.
Nous nous réservons le droit de modifier les spécifications techniques sans préavis, les images non contractuelles.

ELECTREX
welding since 1946