

## MIG/MAG



# MIG 256 C SYNERGIC II

**230A 35%** FATOR DE MARCHA  
**180A 60%** FACTOR DE SERVICIO  
**130A 100%** (t=40°C 10 min)



(REF. PA05ELE034B)

Máquina de alimentação trifásica para soldadura MIG/MAG com alimentador de fio integrado com controlo de potência por comutadores. Sistema MecaPulse para menor distorção de peças e excelente soldadura de transição em juntas de chapas finas. Grande redução de consumo de fio e de energia. Modelo com programas de soldadura sinérgicos, incluindo programas com excelentes resultados em soldadura de alumínio. Modelo com rodas e rodízios para fácil deslocação e design compacto. Soldaduras MIG e MAG de alta qualidade com fio de 0,6 a 1,0 Ø mm para todo o tipo de trabalhos de reparação, manutenção e produção nas indústrias metalomecânicas pequenas e médias.

Máquina de alimentación trifásica para soldadura MIG/MAG con devanadora de hilo integrada con control de potencia por conmutadores. Sistema MecaPulse para menor distorsión de piezas y excelente soldadura de transición en bordes de chapas finas. Gran reducción de consumo de hilo y de energía. Modelo con programas de soldadura sinérgicos, incluyendo programas con excelentes resultados en soldadura de aluminio. Modelo con ruedas, 2 de ellas giratorias para fácil desplazamiento y diseño compacto. Soldaduras MIG y MAG de alta calidad con hilo de 0,6 a 1,0 Ø mm para todos los tipos de trabajos de reparación, mantenimiento y producción en las industrias metalmeccánicas pequeñas y medianas.



**Sistema MecaPulse** - Menor distorção de peças e excelente soldadura de transição em juntas de chapas finas. Grande redução de consumo de fio e de energia.  
Sistema MecaPulse - Menos distorsión de piezas y excelente transición de bordes en soldadura continua de chapas finas. Grande reducción de consumo de hilo y energía



**Fluxo de gás no final da soldadura** para manter a proteção de gás durante o arrefecimento da peça e do eletrodo evitando oxidações  
Flujo de gas en el final de la soldadura para mantener la protección de gas durante el enfriamiento de la pieza y del electrodo evitando oxidaciones



**Elevado fator de marcha** para aplicações industriais  
Elevado factor de servicio para aplicaciones industriales



**Protegidos contra sobreaquecimento, sobretensões e sobrecarga** para assegurar grande fiabilidade  
Protegidos contra sobrecalentamiento, sobrevoltaje y sobrecarga para asegurar gran fiabilidad



**Comprimento do fio à saída da pistola no final da soldadura**  
Longitud del hilo a la salida de la antorcha en el final de soldadura



**Rampa de subida de corrente de soldadura**  
Rampa de subida de corriente de soldadura



**Regulação de tempo de ponto em MIG**  
Regulación del tiempo de punto en MIG



**Mensagem de erro - Ao ligar a máquina o gatilho da tocha encontra-se ativado**  
Mensaje de error - Al conectar la máquina, el gatillo de la pistola se encuentra activado

# Dados técnicos

## Datos técnicos

Tensão de alimentação <i>Tensión de alimentación</i>	<b>*3x400V (+/- 10%)</b>
Frequência <i>Frecuencia</i>	<b>50/60 Hz</b>
Corrente primária máxima <i>Corriente primaria máxima</i>	<b>14A</b>
Potência máxima <i>Potencia máxima</i>	<b>9,7kVA</b>
Tensão em vazio <i>Tensión en vacío</i>	<b>16,5-37V</b>
Regulação de corrente <i>Regulación de corriente</i>	<b>25-230A</b>
Diâmetro de fio** <i>Diámetro de hilo**</i>	<b>Ø 0,6-1,0mm</b>
Posições de regulação <i>Posiciones de regulación</i>	<b>28 Pos.</b>
Proteção <i>Protección</i>	<b>IP 21S</b>
Classe de isolamento <i>Clase de aislamiento</i>	<b>H</b>

\*Tensão de alimentação opcional sob pedido  
\*Tensión de alimentación opcional bajo pedido

\*\* Equipamento fornecido com roletes de 0.8mm - 1.0mm  
\*\* Equipo suministrado con rodillos arrastre de 0.8mm - 1.0mm

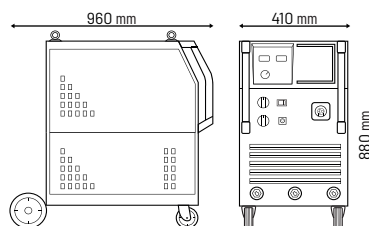
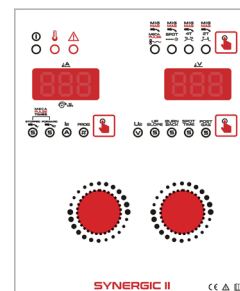
### Programas sinérgicos

#### Programas sinérgicos

Nr.º	Metal	mm	Gás	Indutância	Pos. Comut.
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	6D
				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

Programas sinérgicos para soldadura de aços (SG2/3), aço inox (CrNi), alumínio/silício (AlSi) e cobre (Cu Si) com um ajuste fino e preciso por encoder. Modelo MIG 256 C com 10 programas e modelo MIG 456 C com 14 programas. Para modificar ou criar novos programas de soldadura, contacte-nos ou contacte o seu distribuidor local.

Programas sinérgicos para soldadura de aços (SG2/3), acero inoxidable (CrNi), aluminio/silicio (AlSi) con un ajuste fino y preciso por encoder. Modelo MIG 256 C con 13 programas y modelo MIG 456 C con 14 programas. Para modificar o crear nuevos programas de soldadura, contactenos o contacte su distribuidor local.



# Accessórios

## Accesorios



Tocha MIG 25-3 cabo 3m (1)  
Tocha MIG 25-4 cabo 4m (2)  
Antorcha MIG 25-3 Cable 3m (1)  
Antorcha MIG 25-4 Cable 4m (2)

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



Máscara auto. MX 513 S vermelha (1)  
Máscara auto. MX 513 S preta (2)  
Pantalla auto. MX 513 S roja (1)  
Pantalla auto. MX 513 S negra (2)

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



Debitómetro Ar/CO2  
Caudalímetro Ar/CO2

REF. CC104219



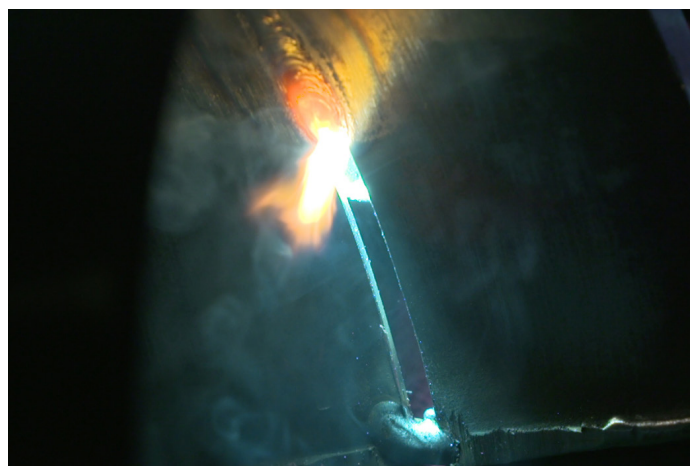
Econom. de gás p/ debitómetro  
Econom. de gas p/ caudalímetro

REF. CC108184

**Máquinas robustas e potentes, para soldadura MIG e MAG de alta qualidade com fio sólido e fluxado.**  
Máquinas robustas y potentes para soldaduras MIG y MAG de alta calidad con hilo sólido y fluxados.



**Sistema MECAPULSE para menor distorção de peças e melhores resultados de soldadura.**  
Sistema MECAPULSE para una menor distorsión de piezas y mejores resultados de soldadura.



Reserva-se o direito de alterar as especificações técnicas sem pré-aviso, imagens não contratuais.  
Se reserva el derecho de cambiar las especificaciones técnicas sin aviso previo, imágenes no contractuales.

**ELECTREX**  
welding since 1946