MIG 6 serie SYNERGIC II

MIG/MAG

MIG/MAG | SERIE 6 | THREE-PHASE | COMPACT

MIG 406 C
SYNERGIC II

350A 60% DUTY CYCLE
270A 100% *FACTEUR DE MARCHE* (t=40ºC 10 min)

(REF. PA05ELJ035B)

Three-phase input MIG/MAG welding machine with integrated wire feeder with step control. 4 rolls wire feeder motor. 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 wheels and casters for easy transportation and compact design. High quality MIG and MAG welds with wire from 0,6 to 1,6mm for all types of repair, maintenance and production jobs in medium and heavy metal construction industries.

Machine triphasée pour soudage MIG / MAG avec dévidoir intégré avec contrôle de puissance par commutateurs. Moteur 4 galets. 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 roues et roulettes pour un déplacement facile et un design compact. Soudures MIG et MAG de haute qualité avec fil de 0,6 à 1,6mm pour tous les types de travaux de réparation, de maintenance et dans les moyennes et grandes industries métalomécaniques, offshore et construction navale.

MECAPULSE
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.

POST FLOW
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

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

TEMPERATURE VOLTAGE
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

BURN BACK
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

UP SLOPE
Welding current up slope
Rampe de montée de courant de soudage

SPOT MIG
Spot time adjustment in MIG
Réglage 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

MIG6 SYNERGIC II

MIG/MAG

Technical data
Caractéristiques techniques

Input voltage *Tension d'alimentation*	***3x400V (+/- 10%)**
Frequency *Fréquence*	**50/60 Hz**
Maximum primary current *Courant primaire maxi.*	**23A**
Maximum power *Puissance maximale*	**15,9kVA**
No-load voltage *Tension à vide*	**17-42V**
Current regulation *Réglage du courant*	**35-350A (400A - 31,7V)**
Wire diameter** *Diamètre du fil***	**∅ 0,6-1,6mm**
Adjustment positions *Positions de réglage*	**28 Pos.**
Protection *Protection*	**IP 21S**
Insulation class *Classe d'isolation*	**H**

*Optional input voltage by request
**Tension d'alimentation optionnelle sur demande*

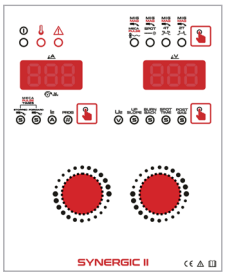
** Equipment supplied with 1,0mm - 1,2mm feed rolls
*** Équipement fourni avec des rouleaux de 1,0 mm à 1,2 mm*

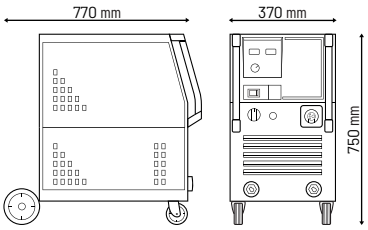
Synergic programs
Programmes synergiques

Nr.Ø	Metal *Métal*	mm	Gas *Gaz*	Inductance *Inductance*	Switch Pos. *Pos. Commut.*
P1	SG2/3	0.8	100% CO2	1	1A - 7B
P2	SG2/3	0.8	85%Ar 15%CO2	2 3	4A - 7C 1A - 3D
P3	SG2/3	1.0	100% CO2	1	1D-6C
P4	SG2/3	1.0	85%Ar 15%CO2	2 3	5A -7D 1A - 4D
P5	SG2/3	1.2	100% CO2	1	2B - 6D
P6	SG2/3	1.2	85%Ar 15%CO2	2 3	5A - 7D 1A - 4D
P7	Cr Ni	0.8	98%Ar 2%CO2	2 3	6A - 7A 1A - 5D
P8	Cr Ni	1.0	98%Ar 2%CO2	2 3	4B - 7C 1A - 4A
P9	Cr Ni	1.2	98%Ar 2%CO2	2 3	4A - 7A 1A - 3D
P10	Al Si	1.0	100% Ar	3	1A - 5D
P11	Al Si	1.2	100% Ar	3	1A - 6D
P12	Al Mg	1.0	100% Ar	3	1A - 6B
P13	Al Mg	1.2	100% Ar	2 3	6A -6D 1A - 5D
P14	Cu Si	0.8	100% Ar	2 3	4C -7C 1A - 4B

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.





MIG 406 C SYN II

Accessories
Accessoires

MIG torch 36-3 cable 3m (1)
MIG torch 36-4 cable 4m (2)
Torche MIG 36-3 câble 3m (1)
Torche MIG 36-4 câble 4m (2)

REF. CC107211 (1) **REF.** CC107212 (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)

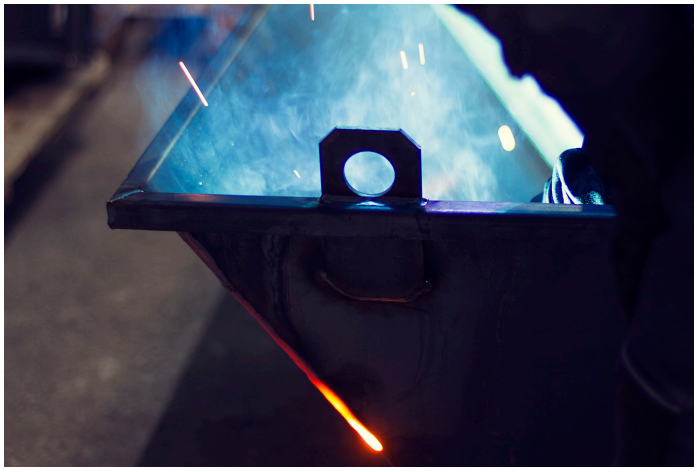
Gas regulator Ar/CO2
Débilitre Ar/CO2

REF. CC104219

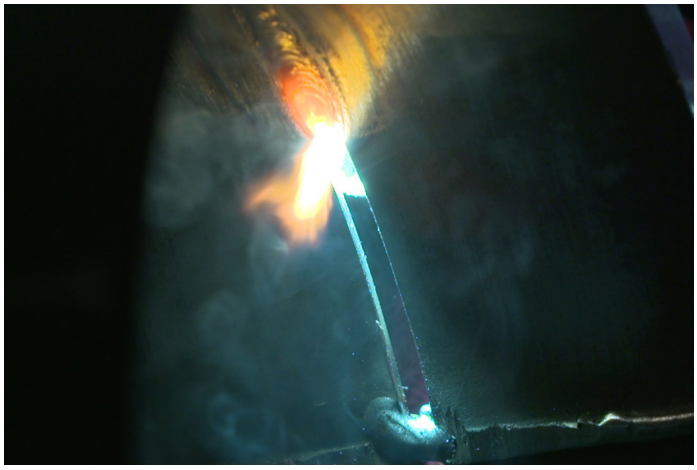
Gas regulator economizer
Économiseur de gaz

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