

## MIG/MAG/MMA/TIG



## MIG 503 C MULTI BASIC

## MIG 503 C W MULTI BASIC

**500A 50%** DUTY CYCLE  
FACTEUR DE MARCHE  
**455A 60%** (t=40°C 10 min)  
**350A 100%**



Three-phase power inverter for MIG/MAG welding with integrated wire feeder, TIG welding and coated electrode MMA in direct current. Maximum mobility thanks to transport trolley with gas bottle support and compact design. Two displays for simultaneous welding current and voltage reading and HOLD function after welding (2 seconds). Electronic inductance adjustment for filler or penetration welds. Excellent arc ignition and welding results make this machine the right choice for medium and heavy metalworking, offshore and shipbuilding workshops for intensive jobs with wire from  $\varnothing$  0,8 to  $\varnothing$  1,6mm (solid) and 0,9 to 2,4 (fluxed).

Inverter triphasé pour soudage MIG / MAG avec dévidoir intégré, soudage TIG et soudage d'électrode enrobée MMA en courant continu. Mobilité maximale grâce au chariot de transport avec porte-bouteille de gaz et design compact. Option de module de refroidissement de torche intégré. Deux écrans pour la lecture simultanée du courant et de la tension de soudage et fonction HOLD après le soudage (2 secondes). Réglage électronique de l'inductance pour les soudures de remplissage ou de pénétration. L'excellent amorçage de l'arc et les résultats de soudage font de cette machine une excellente option pour les industries métallomécaniques moyennes et lourdes, offshore et construction navale pour des travaux intensifs avec fils de  $\varnothing$  0,8 à  $\varnothing$  1,6mm (solide) et de 0,9 à 2,4 (fourré).

### MIG



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



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



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



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



Inductance adjustment (refill or penetrating)  
Règlage de l'inductance (remplissage ou pénétration)

### MMA



To improve arc ignition  
Pour améliorer l'amorçage de l'arc



To prevent sticking of the electrode to the workpiece during welding  
Pour éviter le collage de l'électrode sur la pièce à souder pendant le soudage

### TIG



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



Welding current up slope  
Rampe de montée de courant de soudage

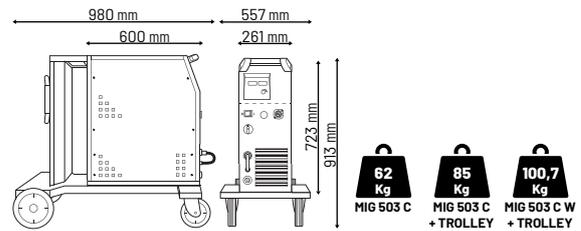
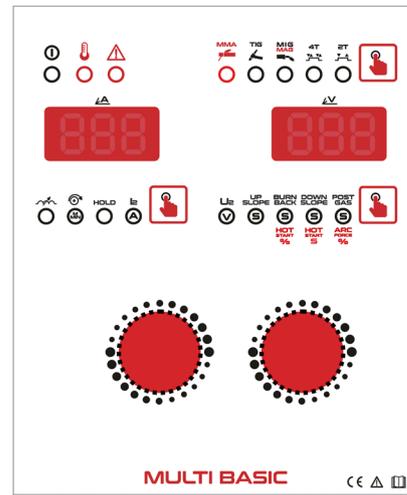


Welding current down slope for crater treatment  
Rampe de descente de courant de soudage pour le traitement des cratères

### Technical data Caractéristiques techniques

Input voltage <i>Tension d'alimentation</i>	<b>3x400V (+/- 10%)</b>
Frequency <i>Fréquence</i>	<b>50/60 Hz</b>
Maximum primary current (MIG/MMA/TIG) <i>Courant primaire maxi. (MIG/MMA/TIG)</i>	<b>42A/45A/36A</b>
Maximum power (MIG/MMA/TIG) <i>Puissance maximale (MIG/MMA/TIG)</i>	<b>29,0kVA/31,1kVA/24,8kVA</b>
No-load voltage <i>Tension à vide</i>	<b>90V</b>
Current regulation (MMA/TIG) <i>Réglage du courant (MMA/TIG)</i>	<b>20-500A</b>
Wire diameter (solid or fluxed)* <i>Diamètre du fil (solide ou fourré)*</i>	<b>Ø 0,8-1,6mm/0,9-2,4mm</b>
Wire speed <i>Vitesse du fil</i>	<b>0,5-22 m/min</b>
Post-gas time <i>Temps de post-gaz</i>	<b>0-10 Seg</b>
Protection <i>Protection</i>	<b>IP 21S</b>
Insulation class <i>Classe d'isolation</i>	<b>H</b>

\* Equipment supplied with 1,0mm - 1,2mm feed rolls  
\* Equipement fourni avec des galets de 1,0 mm à 1,2 mm



### Main Accessories Principaux Accessoires



MIG torch 36-3 cable 3m<sup>(1)</sup>  
MIG torch 501 W-3 cable 3m<sup>(2)</sup>  
*Torche MIG 36-3 câble 3m<sup>(1)</sup>*  
*Torche MIG 501 W-3 câble 3m<sup>(2)</sup>*

REF. CC107211<sup>(1)</sup> REF. CC107215<sup>(2)</sup>



MIG inverter TIG torch adaptor  
*Adaptateur de torche TIG pour Inverter MIG*

REF. PF130130



Welding helmet S 413<sup>(1)</sup>  
Welding helmet X 413<sup>(2)</sup>  
*Masque autom. S 413<sup>(1)</sup>*  
*Masque autom. X 413<sup>(2)</sup>*

REF. CC111221<sup>(1)</sup> REF. CC111222<sup>(2)</sup>



Gas regulator Ar/CO2  
*Débitre Ar/CO2*

REF. CC104219

**MIG / MAG machines with electronic inductance adjustment for filler or penetration welds with excellent arc ignition and professional results.**

*Machines MIG / MAG avec réglage électronique de l'inductance pour les soudures de remplissage ou de pénétration avec un excellent amorçage d'arc et des résultats professionnels.*



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.*