

BASIC COMPACT

BASIC MODULAR

MIG BASIC 604

600A 40%
530A 60%
430A 100%

DUTY CYCLE
FACTEUR DE MARCHÉ
(t=40°C 10 min)

- Three-phase inverter for MIG/MAG welding with separated or integrated wire feeder, coated electrode MMA and LIFTIG welding in direct current.
- Compact and modular equipment for easy displacement and cooling unit option.
- Two displays for simultaneous reading of welding current and voltage and HOLD function.
- Electronic inductance adjustment for filling or penetration welds. Excellent arc ignition for jobs with wire from Ø 0,6 a 1,6mm (solid) and Ø 0,9 a 1,6 (fluxed).

- Inverter monophasé ou triphasé pour soudage MIG/MAG avec dévidoir de fil séparé ou intégré, soudage à l'électrode enrobée MMA et LIFTIG en courant continu.
- Équipement compact et modulaire pour un déplacement facile et option de module de refroidissement.
- Deux écrans pour une lecture en simultané du courant et de la tension de soudage et fonction HOLD après le soudage.
- Réglage électronique de l'inductance pour soudages de remplissage ou pénétration.
- Excellent amorçage de l'arc pour des travaux avec des fils de Ø 0,6 a 1,6mm (solide) et Ø 0,9 a 1,6 (fourré).



Low heat continuous welding with less workpiece distortion and excellent gap bridging of thin plates. Great reduce of wire and energy consumption.

Low heat continuous welding with less workpiece distortion and excellent gap bridging of thin plates. Great reduce of wire and energy consumption.



Adjustment of wire speed, voltage and work memory selection directly on the torch, without the need for the operator to move to the welding equipment.

Réglage de la vitesse du fil, de la tension et de la sélection de la mémoire de travail directement sur la torche, ce qui évite à l'opérateur de se déplacer à l'équipement de soudage.



ARC-AIR function for cutting and chamfering

Fonction ARC-AIR pour le coupage et le chanfreinage

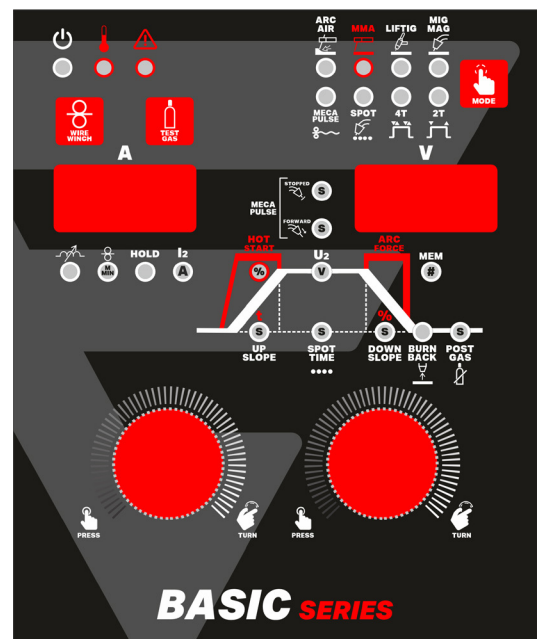
APPLICATIONS APLICACIONES

- Heavy and medium metal workshops
 - Metallic structures
 - Solar and wind industry
 - Shipbuilding and offshore
 - Automobile industry
 - Aerospace, railway, mining and oil industry
 - Pipelines
 - Services, repair and maintenance
-
- Charpenterie métallique
 - Structures métalliques
 - Industrie solaire et éolienne
 - Construction navale et offshore
 - Industrie automobile
 - Industrie aéronautique, ferroviaire, minière et pétrolière
 - Pipelines
 - Services, réparations et maintenance

TECHNICAL DATA CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

| | | |
|--|---------|--------------------------|
| Input voltage Tension d'alimentation | | 3x400V (+/- 10%) |
| Frequency Fréquence | | 50/60 Hz |
| Maximum primary current (MIG/TIG/MMA) Courant primaire maximale (MIG/TIG/MMA) | | 60,2/60,2/48,9A |
| Maximum primary current (MIG/TIG/MMA) Puissance maximale (MIG/TIG/MMA) | | 60,2/60,2/48,9A |
| No-load voltage Tension à vide | | 93V |
| Current regulation (MMA/TIG) Réglage du courant (MMA/TIG) | | 40-600A |
| Duty Cycle | 40% | 600A |
| Facteur de marche | 60% | 530A |
| (MIG/MAG TIG MMA) | 100% | 430A |
| (t=40°C 10 min) | | |
| Wire diameter (Solid/fluxed) mm * Diamètre du fil (solide/fourré) mm* | | Ø 0,8-1,6/0,9-2,4 |
| No. Feed Rolls - Motor Power N° Galets - Puissance moteur | | 4R - 75W |
| Wire speed Vitesse du fil | | 0,5 - 30 m/min |
| Spot welding time Temps de soudage par points | | 0-10 Seg. |
| Post-gas time Temps de post-gaz | | 0-10 Seg. |
| Protection Protection | | IP 23S |
| Insulation class Classe d'isolation | | H |
| Weight without cooler Poids sans réfrigération | Compact | 72,4kg |
| | Modular | 80,1kg |
| Weight with cooler Poids avec réfrigération | Compact | 99,4kg |
| | Modular | 107,5kg |
| Dimensions without cooler (HxWxL) | Compact | 899x470x1030 |
| Dimensions s/ réfrigération (HxLxLO) | Modular | 1140x470x1030 |
| Dimensions with cooler (HxWxL) | Compact | 1184x470x1030 |
| Dimensions a/ réfrigération (HxLxLO) | Modular | 1140x470x1030 |

* Include 2 rolls 1,0 - 1,2mm V + 2 flat rolls
* Sont inclus 2 galets 1,0 - 1,2mm V + 2 galets lisses



- 2T/4T/Spot/MecaPulse | 2T/4T/Spot/MecaPulse
- Inductance adjustment | Réglage d'inductance
- Spot Time (Spot mode) | Spot Time (mode Spot)
- Post-Gas, Burn back and Up Slope | Post-Gas, Burn back et Up Slope
- 30 welding memories | 30 mémoires de travail programmable
- HOLD function | Fonction HOLD

LIFTIG

- 2T/4T/Spot | 2T/4T/Spot
- Up Slope and Down Slope | Up Slope et Down Slope
- Post-Gas | Post-Gas
- Spot Time (Spot mode) | Spot Time (mode Spot)

MMA

- Hot Start and Arc Force | Hot Start et Arc Force



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

ELECTREX
welding since 1946