



INVEST IN THE FUTURE

# SINERGIAS MIG-MAG

La experiencia de GYS al servicio del soldador



## Modo sinérgico

Una sinergia es una ayuda de soldadura que facilita el ajuste de los generadores.

Después de introducir 4 datos :

- 1 Material/gas
- 2 Diámetro del hilo
- 3 Modo de soldadura
- 4 Espesor

El producto determina automáticamente las condiciones óptimas de soldadura y permite ajustar la configuración (velocidad de alimentación del hilo, tensión, corriente, longitud del arco).

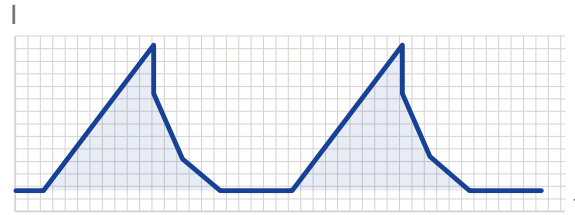
De este modo, se eliminan los laboriosos ajustes y se optimizan los parámetros de soldadura.



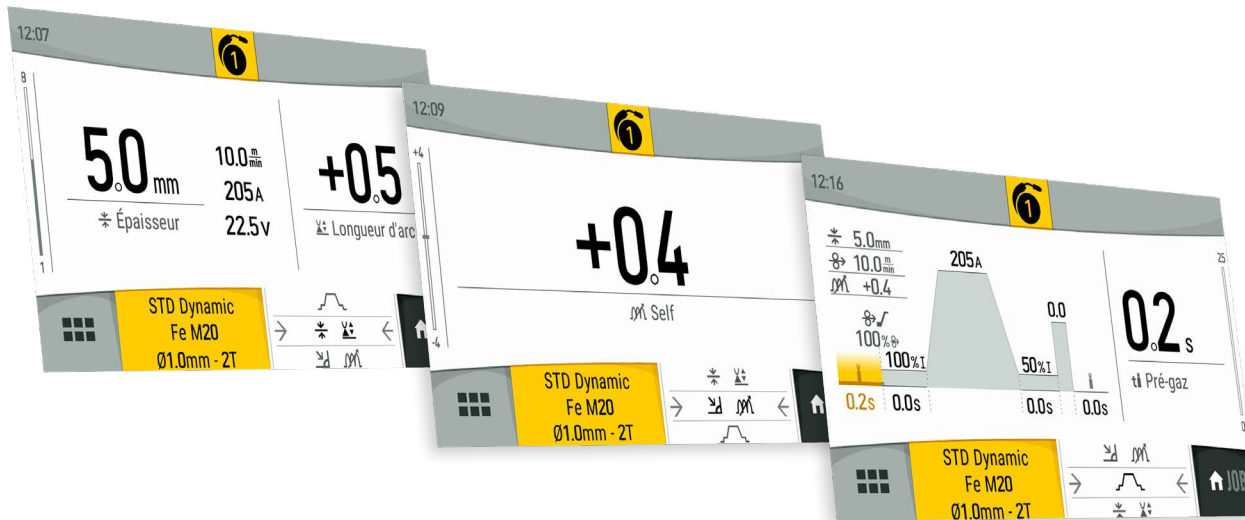
Modo de soldadura #1

## STANDARD DYNAMIQUE

Modo universal, alta velocidad,  
excelente compacidad



- Régimen de cortocircuito totalmente controlado y evolutivo para una soldadura fácil
- Permite reducir la fase globular y ganar velocidad
- Calidad de soldadura en todas las posiciones
- Ideal para pases de raíz de aceros al carbono y de aceros inoxidable
- Baja tasa de proyección
- Excelente estabilidad del arco
- Rango de uso : 0.8 mm a 30 mm y +



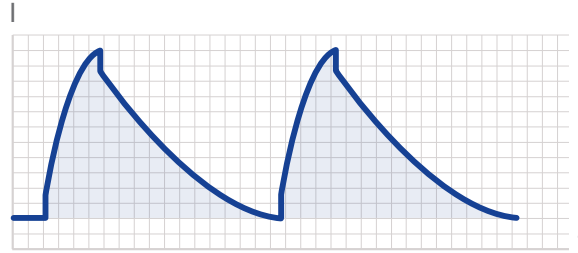
Modo de visualización: Experto



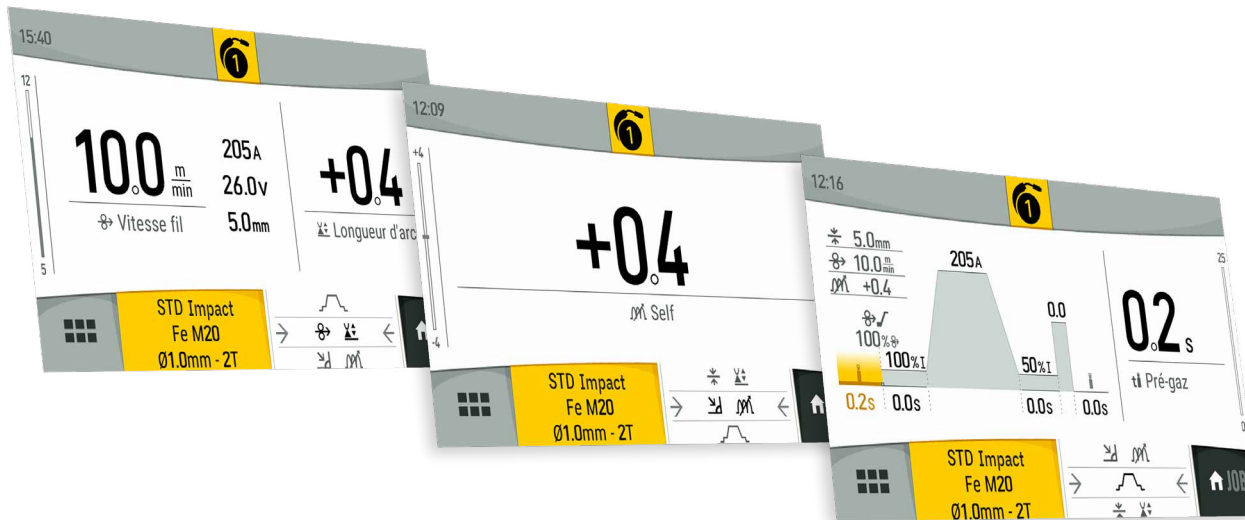
Modo de soldadura #2

## STANDARD IMPACT

Arco eléctrico concentrado,  
penetración profunda



- Ideal para los aceros al carbono
- Alto nivel de productividad, muy alta velocidad de soldadura
- Arco estable, pocas proyecciones, alta tasa de deposito.
- Ideal para aplicaciones de soldadura de pasos múltiples
- Alta transferencia de calor al metal para un amplio y fluido baño de soldadura
- Rango de uso: 1.5 mm a 30 mm y +



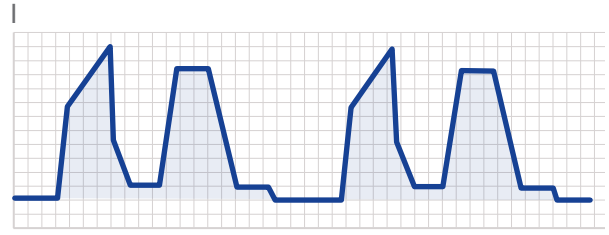
Modo de visualización: Experto



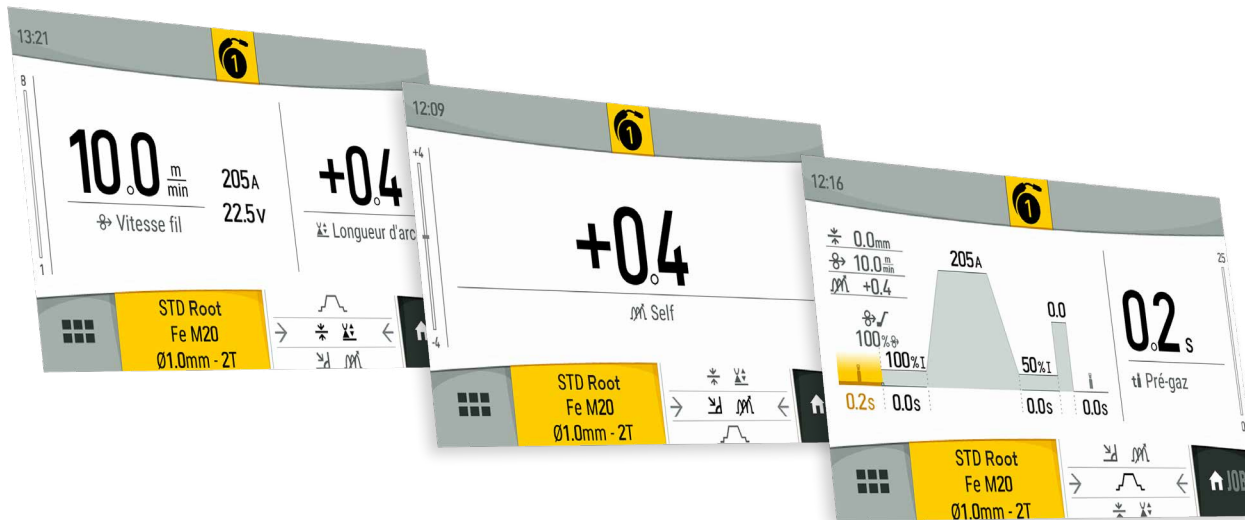
Modo de soldadura #3

## STANDARD ROOT

### Paso de Raiz a Biselado



- Soldadura con control de penetración
- Simplificación de la soldadura del paso de raíz sin ningún soporte en todas posiciones.
- Cordón mas largo, raíz plana, fusión optima
- Utilizado para la soldadura de tuberías (pipelines)
- Rango de uso : 0.5 mm a 5 mm



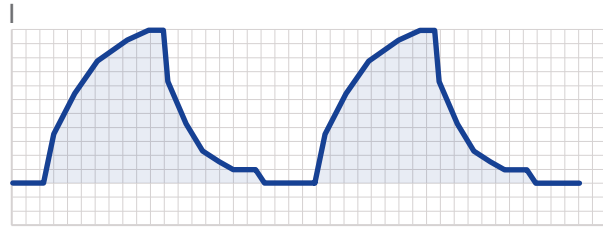
Modo de visualización: Experto



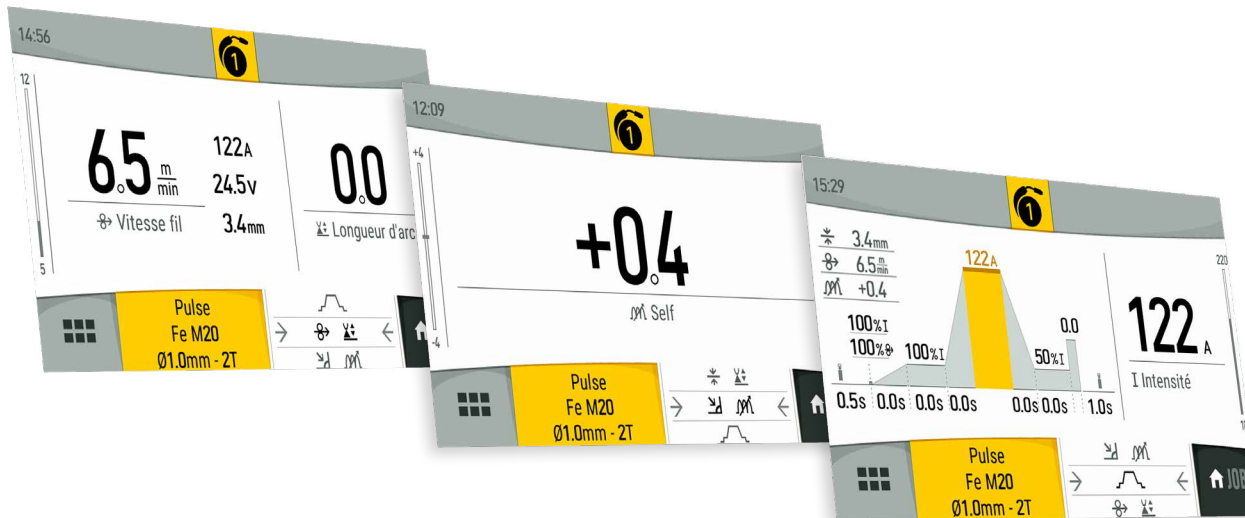
Modo de soldadura #4

## PULSADO

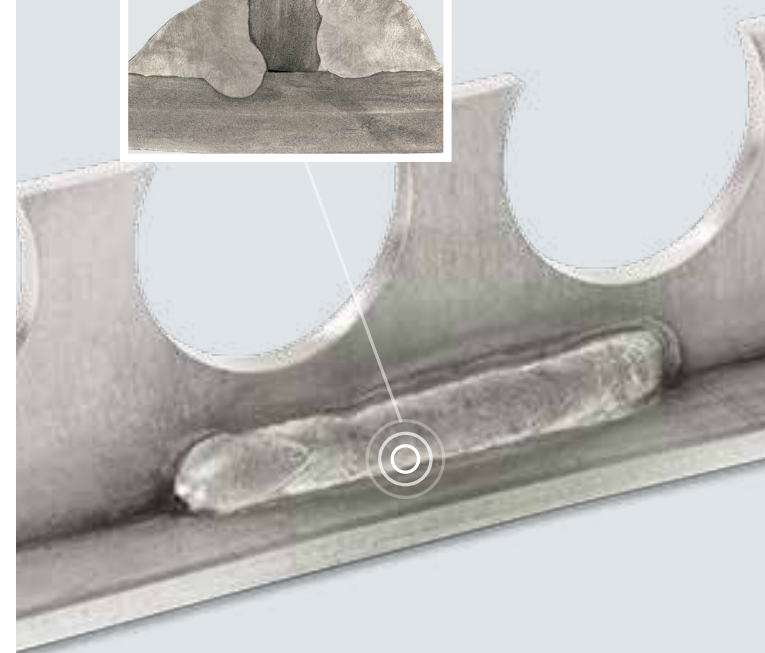
Manejable en cualquier posición,  
pocas proyecciones



- Calidad de las juntas con un mínimo de acabados
- Introducción de calor más baja y más dirigida en la habitación
- Menos distorsión
- Sin cráter final y sin soldadura fría
- Cordones de aspecto TIG con una productividad 5 veces mayor.
- Excelente estabilidad de arco
- Rango de uso: 0.8 mm a 30 mm y +



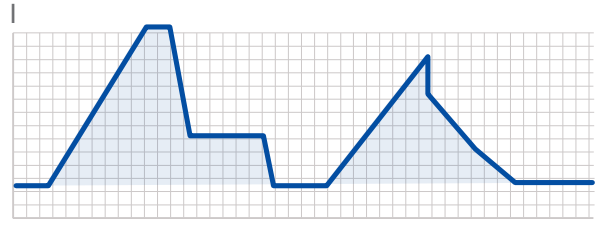
Modo de visualización: Experto



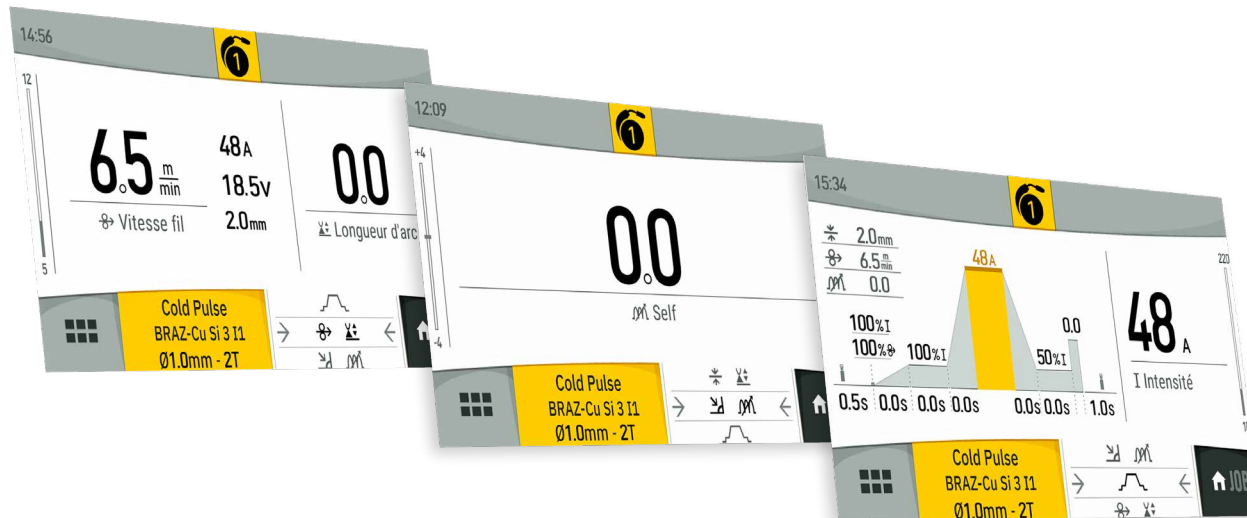
Modo de soldadura #5

## COLD PULSADO

Introducción de calor muy baja,  
Braseado sin proyecciones



- Modo desarrollado especialmente para los fabricantes de automóviles
- Arco eléctrico extremadamente estable, ideal para chapas finas en todas las posiciones
- Para braseado de chapas galvanizadas con un hilo de aporte de aleación de cobre-silicio
- Deformación de la chapa extremadamente baja
- Cumplimiento de las homologaciones de los constructores
- Rango de uso: 0.5 mm a 3 mm



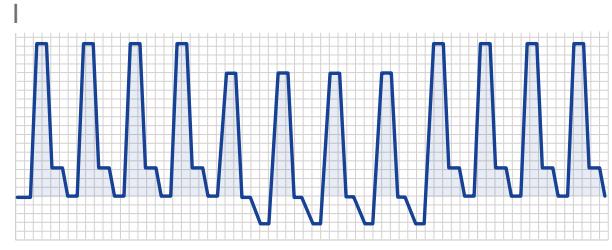
Modo de visualización: Experto



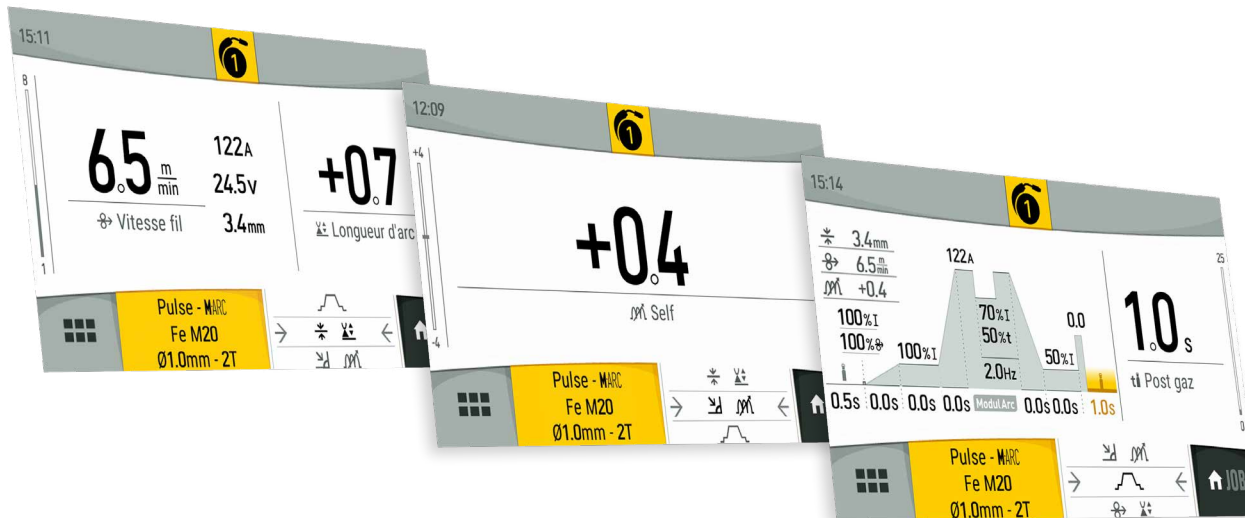
Modo de soldadura #6

## MODULARC

Aspecto TIG  
Productividad MIG



- Calidad de soldadura óptima en todas las posiciones
- Cordones estéticamente satisfactorios
- Excelente control de la introducción de calor
- Alta productividad en el aluminio
- Mejor control del baño de fusión para mejorar la comodidad del soldador
- Rango de uso: 0.8 mm a 30 mm y +



Modo de visualización: Experto



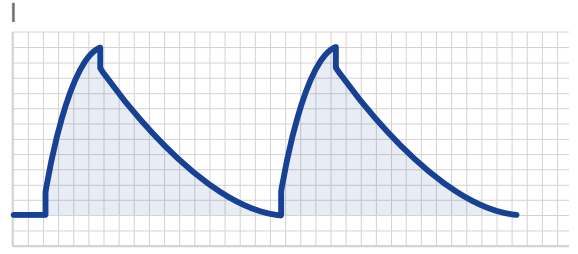


Modo de soldadura #7

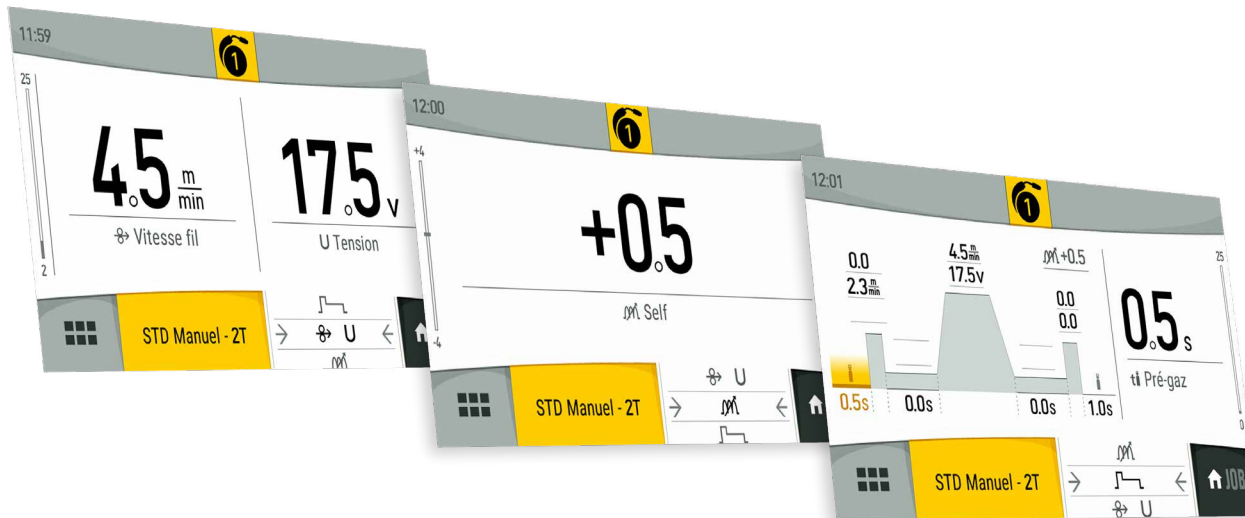
## MANUAL

Simple y efectivo

Adecuado para todos los hilos



- Adecuado para la mayoría de las aplicaciones de soldadura
- Ajuste manual de la tensión/velocidad del hilo y self si es necesario
- Ideal para soldar sobre acero al carbono
- Adecuado para soldadores experimentados y soldadura DMOS
- Rango de uso: 1 mm a 30 mm



Modo de visualización: Experto



# Sinergias

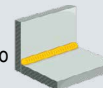
## NEOPULSE 220 C / 220 C XL

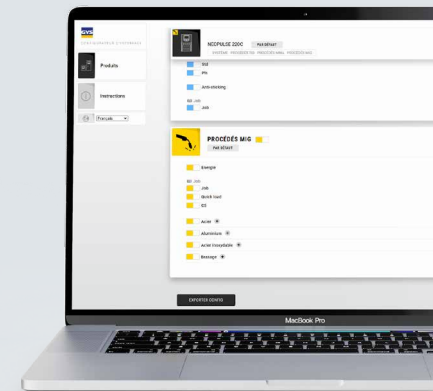


			ESTÁNDAR DINÁMICO				ESTÁNDAR IMPACT		ESTÁNDAR ROOT		PULSADO			COLD PULSADO	
Modo de soldadura			0,6	0,8	1,0	1,2	0,8	1,0	0,8	1,0	0,8	1,0	1,2	0,8	1,0
Diamètre fil			PB												
Posición de soldadura			PB												
Code synergie			006	008	010	012	708	710	108	110	508	510	512	608	610
<b>ACERO</b>	101	Fe Ar 15-20%Co2	M21	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓				
	102	Fe Ar 8-10%Co2	M20	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓			
	103	Fe 100%Co2	C1	✓	✓	✓			✓	✓					
	107	Mn4Ni3CrMo Ar 15-20%Co2	M21		✓						✓				
	108	Fe Ar 25%Co2	M21	✓	✓	✓					✓	✓			
<b>ALUMINIO</b>	201	Al Mg 5 Ar 100%	I1		✓	✓	✓				✓	✓	✓		
	202	Al Mg 3 Ar 100%	I1		✓	✓	✓				✓	✓	✓		
	203	Al Si 5 Ar 100%	I1		✓	✓	✓				✓	✓	✓		
	204	Al Si 12 Ar 100%	I1		✓	✓	✓				✓	✓	✓		
	206	Al Mg 2,7 Mn Ar100%	I1				✓						✓		
	207	Al Si 10 Cu 4 100%	I1				✓						✓		
	208	AlMg 4,5Mn 10-20%He	I3			✓	✓								
	209	AlMg 4,5Mn 100% Ar	I1			✓	✓								
	210	Al Mg 5 Ar 10-20%He	I3			✓	✓								
	211	Al Mg 3 Ar 10-20%He	I3			✓	✓								
	<b>INOX</b>	301	Cr Ni 308 Ar 2%Co2	M12		✓	✓					✓	✓		
302		Cr Ni 316 Ar 2%Co2	M12		✓	✓					✓	✓			
303		Cr Ni 307 Ar 2%Co2 1%H	M11			✓						✓			
304		Cr Ni 309 Ar 2% Co2	M12		✓	✓					✓	✓			
305		Cr Ni 310 Ar 2%Co2	M12			✓						✓			
306		Cr Ni 307 Ar 2%Co2	M12			✓						✓			
308		DUPLEX 2209 Ar 2%Co2	M12									✓			
<b>BRASEADO</b>		701	Cu Si 3 Ar 100%	I1		✓	✓					✓	✓		✓
	702	Cu Al 8 Ar 100%	I1		✓	✓					✓	✓			

### Leyenda

- ✓ Sinergia disponible en el producto
- ✓ Sinergia puede descargarse a través del configurador de interfaz

PB Posición de ángulo plano 



 **Configurador de interfaz**

 **interfaz**

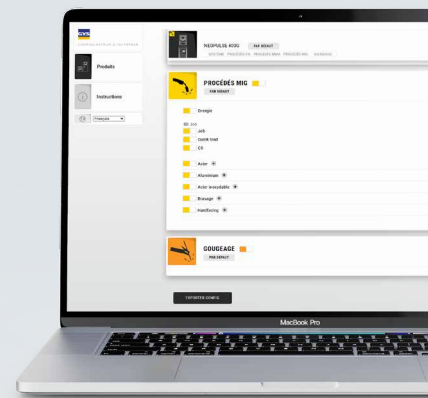
Esta herramienta, accesible desde la Web, permite personalizar la interfaz: activar o desactivar sinergias, limitar el acceso a determinados procesos de soldadura, ocultar funciones, etc. Se requiere una [cuenta GYS](#).

		Modo de soldadura					ESTÁNDAR DINÁMICO					ESTÁNDAR IMPACT			ESTÁNDAR ROOT			PULSADO				COLD PULSADO	
		Diámetro de hilo					0,8	1,0	1,2	1,6'	2,4'	0,8	1,0	1,2	0,8	1,0	1,2	0,8	1,0	1,2	1,6'	0,8	1,0
		Posición de soldadura					PB					PB			PB			PB				PB	
		Código de sinergia					008	010	012	016	024	708	710	712	108	110	112	508	510	512	516	608	610
ACERO	101	Fe Ar 15-20%Co2	M21	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓				✓	✓	✓	✓				
	102	Fe Ar 8-10%Co2	M20	✓	✓	✓	✓									✓	✓	✓	✓				
	103	Fe 100%Co2	C1	✓	✓	✓	✓																
	104	FCW M Ar 15-20%Co2	M21			✓	✓																
	105	FCW R Ar 15-20%Co2	M21			✓	✓																
	106	FCW B Ar 15-20%Co2	M21			✓	✓																
	108	Fe Ar 25%Co2	M21	✓	✓	✓	✓									✓	✓	✓	✓				
ALUMINIO	201	Al Mg 5 Ar 100%	I1	✓	✓	✓	✓									✓	✓	✓	✓				
	202	Al Mg 3 Ar 100%	I1	✓	✓	✓	✓									✓	✓	✓	✓				
	203	Al Si 5 Ar 100%	I1	✓	✓	✓	✓									✓	✓	✓	✓				
	204	Al Si 12 Ar 100%	I1	✓	✓	✓	✓									✓	✓	✓	✓				
	206	Al Mg 2,7 Mn Ar100%	I1			✓												✓					
	207	Al Si 10 Cu 4 100%	I1			✓												✓					
	208	AlMg 4,5Mn 10-20%He	I3		✓	✓												✓	✓				
	209	AlMg 4,5Mn 100% Ar	I1		✓	✓												✓	✓				
	210	Al Mg 5 Ar 10-20%He	I3		✓	✓												✓	✓				
	211	Al Mg 3 Ar 10-20%He	I3		✓	✓												✓	✓				
	INOX	301	Cr Ni 308 Ar 2%Co2	M12	✓	✓	✓	✓									✓	✓	✓	✓			
302		Cr Ni 316 Ar 2%Co2	M12	✓	✓	✓	✓									✓	✓	✓	✓				
303		Cr Ni 307 Ar 2%Co2 1%H	M11		✓	✓												✓	✓				
304		Cr Ni 309 Ar 2% Co2	M12	✓	✓	✓										✓	✓	✓					
305		Cr Ni 310 Ar 2%Co2	M12		✓													✓					
306		Cr Ni 307 Ar 2%Co2	M12		✓	✓												✓	✓				
308		DUPLEX 2209 Ar 2%Co2	M12															✓	✓				
BRASEADO	701	Cu Si 3 Ar 100%	I1	✓	✓	✓										✓	✓	✓		✓	✓		
	702	Cu Al 8 Ar 100%	I1	✓	✓	✓										✓	✓	✓					
RECARGA	501	HARDFACE Metal	O			✓	✓	✓															
	502	HARDFACE Basic	O			✓	✓	✓															
	503	HARDFACE Rutil	O			✓	✓	✓															
	504	HARDFACE COBALT Ar	I1			✓												✓					
	505	HARDFACE Cr Co2 2,5%	M12			✓												✓					
	507	FCW 308L ArCo2 2,5%	M12			✓												✓					
	506	HARDFACE Tool Co2 18%	M21			✓												✓					
	508	FCW ROBO Rutil 18%Co2	M21			✓												✓					
	509	FCW 308L Rutil 18%Co2	M21			✓												✓					
	510	FCW NiCr Basic 18%Co2	M21			✓												✓					
	511	HARDFACE 60 HRC	M21			✓												✓					

### Legenda

- ✓ Sinergia disponible en el producto
- ✓ Sinergia puede descargarse a través del configurador de interfaz
- \* No disponible para NEOPULSE 320 C

PB Posición de ángulo plano



### Configurador de interfaz

Esta herramienta, accesible desde la Web, permite personalizar la interfaz: activar o desactivar sinergias, limitar el acceso a determinados procesos de soldadura, ocultar funciones, etc. Se requiere una [cuenta GYS](#).

## GALAXY 220 / 250 / 320

## GALAXY 400

Modo de soldadura

Diámetro de hilo

Posición de soldadura

Código de sinergia

	101	Fe Ar Co2 15-20%	M21
<b>ACERO</b>	102	Fe Ar Co2 8-12%	M20
	103	Fe Co2 100%	C1
	104	FCW M Ar Co2 15-20%	M21
	113	Fe No Gas	O
	<b>ALUMINIO</b>	216	Al Mg Ar 100%
217		Al Si Ar 100%	I1
<b>INOX</b>	301	Cr Ni 308 Ar 2%Co2	M12
	302	Cr Ni 316 Ar 2%Co2	M12
<b>BRASEADO</b>	701	Cu Si Ar 100%	I1

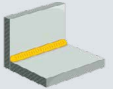
ESTÁNDAR				PULSADO		
0,8	1,0	1,2	1,6*	0,8	1,0	1,2
PB				PB		
708	710	712	716	508	510	512
✓	✓	✓		✓	✓	
✓	✓	✓		✓	✓	
✓	✓	✓				
		✓	✓			
		✓	✓			
✓	✓	✓		✓	✓	✓
	✓	✓			✓	✓
✓	✓	✓		✓	✓	
✓	✓	✓		✓	✓	
✓	✓			✓	✓	

ESTÁNDAR				PULSADO			
0,8	1,0	1,2	1,6	0,8	1,0	1,2	1,6
PB				PB			
708	710	712	716	508	510	512	516
✓	✓	✓		✓	✓		
✓	✓	✓		✓	✓		
✓	✓	✓					
		✓	✓			✓	✓
		✓	✓			✓	✓
✓	✓	✓		✓	✓	✓	
	✓	✓			✓	✓	
✓	✓	✓		✓	✓	✓	
✓	✓			✓	✓		

## Leyenda

- ✓ Sinergia disponible en el producto
- \* No disponible para GALAXY 220/250

PB Posición de ángulo plano



	Modo de soldadura	Diámetro de hilo	Posición de soldadura	Código de sinergia
<b>ACERO</b>	101	Fe Ar Co2 15-20%	M21	M21
	102	Fe Ar Co2 8-12%	M20	M20
	103	Fe Co2 100%	C1	C1
	104	FCW M Ar Co2 15-20%	M21	M21
	113	Fe No Gas	O	O
<b>ALUMINIO</b>	216	Al Mg Ar 100%	I1	I1
	217	Al Si Ar 100%	I1	I1
<b>INOX</b>	301	Cr Ni 308 Ar 2%Co2	M12	M12
	302	Cr Ni 316 Ar 2%Co2	M12	M12
<b>BRASEADO</b>	701	Cu Si Ar 100%	I1	I1

### KRONOS

ESTÁNDAR				
0,8	1,0	1,2	1,6*	
PB				
708	710	712	716	
✓	✓	✓		
✓	✓	✓		
✓	✓	✓		
		✓	✓	
		✓	✓	
✓	✓	✓		
	✓	✓		
✓	✓	✓		
✓	✓	✓		
✓	✓			

### NEOMIG

ESTÁNDAR				
0,8	1,0	1,2	1,6	
PB				
708	710	712	716	
✓	✓	✓	✓	
✓	✓	✓	✓	
✓	✓	✓		
		✓	✓	
		✓	✓	
✓	✓	✓		
	✓	✓		
✓	✓	✓		
✓	✓	✓		
✓	✓			

### Leyenda

- ✓ Sinergia disponible en el producto
- \* No disponible para KRONOS 250/320

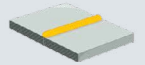
PB Posición de ángulo plano

				ESTÁNDAR IMPACT				PULSADO			COLD PULSADO	
Modo de soldadura				0,6	0,8	1,0	1,2	0,8	1,0	1,2	0,8	1,0
Diámetro de hilo				PA				PA			PA	
Posición de soldadura				006	008	010	012	508	510	512	608	610
Código de sinergia												
ACERO	101	Fe Ar Co2 15-20%	M21	✓	✓	✓		✓	✓			
	102	Fe Ar Co2 8-10%	M20	✓	✓	✓		✓	✓			
	103	Fe Co2 100%	C1	✓	✓	✓						
	107	Mn4Ni2,5CrMo	M21		✓			✓				
	108	Fe Ar 25% Co2	M21	✓	✓	✓		✓	✓			
ALUMINIO	201	Al Mg 5 Ar 100%	I1		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
	202	Al Mg 3 Ar 100%	I1		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
	206	Ford 5554	I1				✓			✓		
	203	Al Si 5 Ar 100%	I1		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
	204	Al Si 12 100%	I1		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
	206	Al Mg 2,7 Mn Ar100%	I1				✓			✓		
	207	Al Si 10 Cu 4 100%	I1				✓			✓		
INOX	301	Cr Ni 308 Ar 2%Co2	M12		✓	✓		✓	✓			
	302	Cr Ni 316 Ar 2%Co2	M12		✓	✓		✓	✓			
BRASEADO	701	Cu Si 3 Ar 100%	I1		✓	✓		✓	✓		✓	✓
	702	Cu Al 8 Ar 100%	I1		✓	✓		✓	✓			

## Legenda

✓ Sinergia disponible en el producto

PA Posición plana



### P1/P3 GYS AUTO

### E GYS AUTO

Modo de soldadura

Diámetro de hilo

Posición de soldadura

Código de sinergia

	103	Fe Co2 100%	C1
<b>ACERO</b>	107	Mn4Ni3CrMo Co2 8-12%	M20
	112	Fe Ar Co2 8-25%	M21
	206	Al Mg 2,7 Mn	I1
<b>ALUMINIO</b>	207	TESLA Al Si 10 Cu4	I1
	216	Al Mg Ar 100%	I1
	217	Al Si Ar 100%	I1
	309	Cr Ni Ar 2%Co2	M12
<b>BRASEADO</b>	701	Cu Si Ar 100%	I1
	702	Cu Al Ar 100%	I1

ESTÁNDAR			
0,6	0,8	1,0	1,2
PA			
006	008	010	012
✓	✓	✓	
	✓		
✓	✓	✓	
		✓	✓
			✓
	✓	✓	✓
	✓	✓	✓
	✓	✓	
	✓	✓	

PULSADO		
0,8	1,0	1,2
PA		
508	510	512
✓		
✓	✓	
	✓	✓
		✓
✓	✓	✓
	✓	✓
✓	✓	
✓	✓	

ESTÁNDAR			
0,6	0,8	1,0	1,2
PA			
706	708	710	712
✓	✓	✓	
✓	✓	✓	
	✓	✓	✓
	✓	✓	✓
	✓	✓	
	✓	✓	

### Leyenda

✓ Sinergia disponible en el producto

PA Posición plana

