

Das NEOPULSE 220 C XL ist eine einphasige MIG/MAG Puls-Stromquelle, welche mit einem separierten Drahtvorschubkoffer ausgestattet ist. Seine hervorragende Lichtbogendynamik und die zahlreiche Synergie-Kurven machen von dem NEOPULSE 220 C XL eine sehr leistungsfähige Anlage. Ein besonders anwenderfreundliches Bedienfeld macht das Einstellen der Schweißparameter schnell und einfach. Mit dem präzisen und leistungsstarken 4-Rollen Drahtvorschubmotor bietet das NEOPULSE 220 C XL den Herstellern eine maximale Produktivität an.

MULTIVERFAHREN-SCHWEISSEN

- **MIG/MAG :**
 - Stahl- und Edelstahldraht: Ø 0.6 bis 1.0 mm
 - Aluminiumdraht: Ø 0.8 bis 1.2 mm
 - CuSi und CuAl-Draht: Ø 0.8 bis 1.0 mm
- **E-Hand DC / Puls:** basische, rutile und Zellulosen-Elektroden (bis Ø 5 mm).
- **WIG-DC-Puls-Schweißen**

INTELLIGENT

- **SYNERGY-Modus:** Die integrierten, synergisch programmierten Schweißkurven geben, nach Eingabe von 2 Daten (Material/Gaspaar und Drahtdurchmesser), automatisch optimierte Schweißparameter vor und lassen dem Anwender Raum für individuelle Anpassungen von Drahtgeschwindigkeit, Spannung, Strom, Lichtbogenlänge.

PRÄZIS

- Modus zur Kalibrierung der Drahtvorschubmotor-Geschwindigkeit für genaue Spannungsmessung und Energieeinbringung.
- **ENERGIE-Modus:** Anzeige und Berechnung der Energieeinbringung nach dem Schweißen, gemäß der Normen EN1011-1, ISO/TR 18491 und QW-409.
- **Portability:** ermöglicht, von einem USB-Stick die User-JOBs und die Geräteeinstellung zu speichern bzw. hochzuladen.
- **Tracability:** ermöglicht, alle Stufen der Schweißvorgänge Naht nach Naht, während der Fertigung gemäß der Norm EN ISO 3834 zu speichern bzw. nachzuverfolgen.

OPTIMIERTE MIG/MAG EINSTELLUNGEN

- **6 MIG-MAG-SCHWEISSMODI :** Standard Dynamic, Standard Impact, Standard Root, Gepulst, Modularc und Manuell. Um mehr über GYS-Synergien zu erfahren, scannen Sie den QR-Code oder klicken [Sie](#).
- **Punktschweißmodi:** SPOT et DELAY.
- **Brennertastermodi:** 2T und 4T.
- Vollständige Kontrolle des Schweißzyklus: Einschleichen, Softstart, Hotstart, Upslope, Downslope, Kraterfüller, Gasnachströmung usw.

MAXIMALE LEISTUNGSFÄHIGKEIT

- 4 Mikroprozessoren und die spezielle Hardwarearchitektur führen die interne
- Signalverarbeitungsgeschwindigkeit in neue Dimensionen.
- Hohe Einschaltdauer für große Produktivität (150A @ 60%).
- Drahtspulen: Ø 200 / 300mm.
- Drahtvorschubmotor: 4 Drahtführungsrollen.
- Hohe Lichtbogenspannung, die eine einfachere Lichtbogenzündung und eine hohe Lichtbogendynamik gewährleistet.

ERGONOMISCH

- Neues nach Anwendervorgaben gestaltetes vereinfachtes Bedienfeld.
- Die Aktualisierung der Maschinensoftware und Schweißkurven erfolgt über die integrierte USB-Schnittstelle.
- Speicherplätze für 500 Schweißjobs (USB-Speicher möglich).
- Anzeige von Strom/Spannung während und nach dem Schweißen (DMOS/QMOS).
- Auswahl des Hauptparameters (Drahtgeschwindigkeit, mittlerer Schweißstrom, usw.).
- Interne Beleuchtung des Drahtvorschubmotors und der Drahtspule.
- Sichtfenster an der Falltür zur Kontrolle des Verbrauchs des Fülldrahtes.
- Automatische Lüftersteuerung reduziert den Stromverbrauch, die Staubabsorption und den Lärm des Gerätes.
- Push-Pull-Brenner (24V) kompatibel.

ROBUST UND MOBIL

- Verstärktes Gehäuse und rutschfeste Füße.
- Schutzart IP23S.
- Zwei Griffe zum bequemen Transport.



ohne Zubehör

GYS-Synergien



3 unterschiedliche Anzeigemodi:

- EASY (vereinfachte Digitalanzeige)
- EXPERT (Komplett-Digitalanzeige)
- ERWEITERT (Zugriff auf alle Parameter)

50/60 Hz	A	A	Ø mm		200	300	Ø mm	Electronic Control	m/min	équipé d'origine / original equipment / originalausstattung / equipamiento de fabrica	MIG-MAG	MMA	TIG	U ₀	cm	kg	IP	Protected & compatible power generator (+/-15%)
230 V 1~	16	10 → 220	0.6	0.9	✓	✓	1 + 5	⊕	0.5 - 20	⊕	EN 60974-1 (40°C)	EN 60974-1 (40°C)	EN 60974-1 (40°C)	V	61 x 32 x 49	29.5	IP 23S	7.5 kVA
			GAS	NO GAS							150A @ 60% 130A @ 100%	150A @ 60% 120A @ 100%	160A @ 60% 150A @ 100%	80				