

# MULTIPEARL 211-4

Art.-Nr. 065116



Das **MULTIPEARL 211-4** ist ein «3 in 1» Multiverfahren-Schweißgerät für Schweißen in MIG/MAG, WIG mit Gleichstrom und E-Hand (MMA) bei hoher Präzision. Es beinhaltet 9 Synergie-Kennlinien, um Ihnen das Schweißen von Blechen von 0,6 bis 6 mm in allen Schweißpositionen zu erleichtern. Vielseitig, mit PFC / FV-Technologie ausgestattet, kommt es mit einem einphasigen Netzversorgung ohne Probleme zurecht und ist der perfekte Verbündete in der Werkstatt oder vor Ort.

## 3 SCHWEISSVERFAHREN

### • MIG-MAG

- 4 Drahtführrollen : Drahtspulen mit  $\varnothing$  200 und  $\varnothing$  300 mm.
- Einstellmöglichkeiten manuell oder mit Synergie-Kennlinien.
- Funktionen **SPOT** und **DELAY** verfügbar.
- Schweißkapazität: Blechstärke von **0,6 bis 6 mm**.

### • WIG

- WIG-Schweißen mit Gleichstrom und Zündung durch **WIG Lift** dank einem **WIG-Brenner** mit EURO-Zentralanschluss.
- **Gasnachströmung und Downslope** (Stromabsenkung) einstellbar.

### • E-Hand (MMA)

- Verschweisst verschiedenste umhüllte **Elektroden bis  $\varnothing$  5mm** (Rutile, basisch, Edelstahl, Stahl, Gusseisen).
- **Hot Start einstellbar (0 bis 100%)** : erleichtert das Zünden in Abhängigkeit des Metalls.
- **Arc Force einstellbar (0 bis 100%)** : stabilisiert den Lichtbogen unter Korrektur der Spannung bei Veränderung des Elektrodenabstands zum Schweißgut.
- **Anti-Sticking** : verringert das Risiko des Festklebens der Elektrode bei Kontakt mit dem Werkstück.



### Lieferumfang :

- Massekabel (2,50 m)
- MIG-Brenner für Stahl 250A (3 m)
- Elektrodenhalter (2 m)

### Zubehör (en option)



WIG-Brenner  
SR17 DB -  
Luftkühlung  
4 m (046108)

## SYNERGIEN IN MIG-MAG

• Automatische Berechnung der Drahtgeschwindigkeit und der Spannung durch Vorgabe von :

- Material und Durchmesser des Drahts ;
- Blechstärke ;
- Schutzgas ;
- Schweißposition.

• Manuelle Einstellung der Drahtgeschwindigkeit und Lichtbogenlänge möglich.

## Verfügbare Synergie-Kennlinien :

Material Werkstück	Fe	Fe	AlMg5	Edelstahl	Fülldraht	CuSi 3	CuAl 8	AlSi 5	AlSi 12
Verfahren	MAG	MAG	MIG	MAG	MAG	MIG	MIG	MIG	MIG
Gas	Ar+CO <sup>2</sup>	CO <sup>2</sup>	Ar	Ar+CO <sup>2</sup> 2%		Ar	Ar	Ar	Ar
Draht- $\varnothing$	0.6 - 0.8 - 1.0	0.6 - 0.8 - 1.0	0.8 - 1.0	0.8 - 1.0	0.6 - 0.9 - 1.2	0.8	0.8	1.0	1.0
Schweißposition	alle	alle	alle	alle	alle	alle	alle	alle	alle

## HOCHENTWICKELTE SPANNUNGSVERSORGUNG

### FLEXIBEL

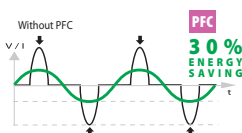
#### FV FLEXIBLE VOLTAGE

Das Gerät kann betrieben werden an Steckdosen 230 V -16 A oder 110 V-32 A, und dies sogar bei intensivem Gebrauch und mit Verlängerungskabeln bis zu 100 m Länge für das Stromnetz.



### ÖKONOMISCH

#### PFC POWER FACTOR CORRECTION 30% Energieeinsparung



Dank der PFC-Technologie (Power Factor Correction) werden Stromspitzen unterdrückt und so der Strom reguliert. Dies erleichtert die Verwendung von Verlängerungen und Stromaggregaten und stabilisiert so den Schweißstrom.

### SICHER

#### P400 PROTEC 400

Schutz gegen kurzzeitige oder andauernde Netzüberspannung bis 400 V (Blitz, Stromaggregat, Lastabwurf...).

50/60hz	MMA I <sub>2</sub>	TIG I <sub>2</sub>	min▷max	GAS		NO GAS		200	300	Electronic Control	équipé d'origine / original equipment / Originalausstattung / equipamiento de fabrica	EN60974-1 (40°C) MIG		cm/kg	Protected & compatible POWER GENERATOR (+/- 15%)
				I <sub>A</sub> (60%)	X% (I <sub>2</sub> max)										
110V 1~	32A	20-130A	20-160A	20-150A	0.6	0.9	-	✓	✓		0.8	100A	150A 22%	41x73x77 / 27	7,5 kW 9 kVA
230V 1~	16A	20-200A	20-200A	20-200A	1.0	1.2	-				130A	200A 20%			