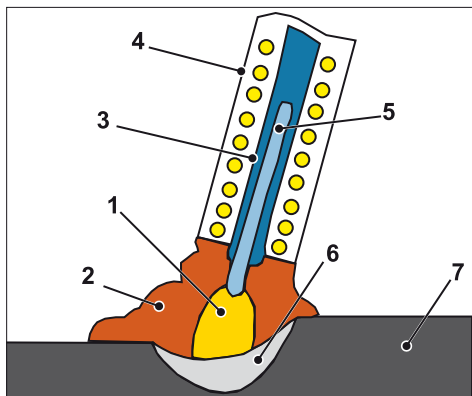


MIG-MAG PROCESS



1. **GB** welding arc **I** arco di saldatura
F arc de soudage **E** arco de soldadura
D Schweissbogen **RU** Сварочная дуга
2. **GB** gaseous protection **I** protezione gassosa **F** protection gazeuse
E protección gassosa **D** Gasschutz
RU Газовая защита
3. **GB** contact tip **I** punta guida filo
F tube contact **E** tubito de contacto
D Kontaktrohrchen **RU** Наконечник направляющей
4. **GB** nozzle **I** ugello **F** bec **E** inyector
D Düse **RU** Сопло
5. **GB** wire-electrode **I** filo-elettrodo
F fil-électrode **E** hilo-electrodo
D Draht-Elektrode **RU** Проволока-электрод
6. **GB** melting pool **I** bagno di fusione
F bain de fusion **E** baño de fusión
D Schmelzbad **RU** Расплав
7. **GB** solidified deposit **I** deposito solidificato
F dépôt solidifié **E** depósito solidificado
D erstarrtes Schweißgut
RU Отвердевшее

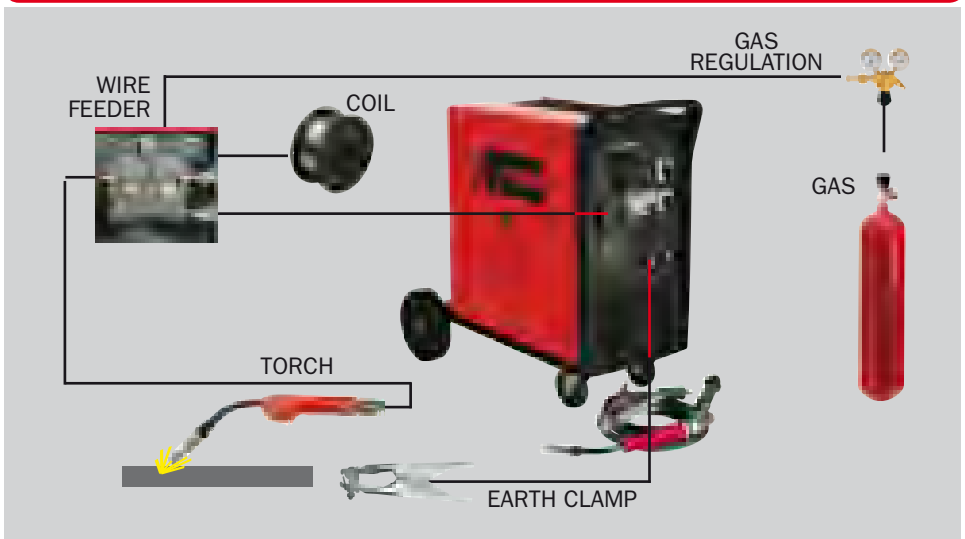
GAS WELDING

- ▲ **GB** easy to learn technics **I** tecnica semplice da imparare **F** technique d'assimilation simple
E técnica sencilla de aprender **D** einfach zu erlernende Technik **RU** Простая для обучения техника
- ▲ **GB** high productivity **I** elevata produttività
F haute productivité **E** elevada productividad
D hohe Produktivität
RU Высокая производительность
- ▲ **GB** no slags **I** assenza di scorie **F** absence de scories **E** ausencia de escorias **D** keine Schlacke **RU** Отсутствие шлака
- ▲ **GB** low presence of fumes **I** bassa presenza di fumi **F** basse présence de fumées
E baja presencia de humos **D** geringe Rauchentwicklung **RU** Низкое количество дымов
- ▼ **GB** presence of gas bottle **I** presenza bombola gas
F bouteilles de gaz **E** presencia de bombona de gas
D Einsatz einer Gasflasche **RU** Наличие газового баллона
- ▼ **GB** limited out-door use **I** limitato uso all'aperto
F utilisation limitée à l'air libre **E** uso limitado al aire libre **D** beschränkte Verwendung im Freien
RU Ограничение использования на открытом воздухе

NO GAS/FLUX WELDING

- ▲ **GB** ready to be used **I** subito pronta all'uso
F utilisation immédiate **E** en seguida preparada para el uso **D** sofort einsatzbereit
RU Немедленно готово к использованию
- ▲ **GB** high practical (no gas bottle) **I** elevata praticità (no bombola) **F** aspect pratique extrême (pas de bouteille) **E** elevada practicidad (sin bombona) **D** praktische Handhabung (keine Flasche) **RU** Высокая практичность (нет баллона)
- ▲ **GB** ideal for out-door use **I** uso ideale all'aperto
F utilisation idéale à l'air libre **E** uso ideal al aire libre **D** ideal für den Einsatz im Freien
RU Идеальное использование на открытом воздухе
- ▼ **GB** slags to be removed **I** scorie da rimuovere
F scories à éliminer **E** escorias a eliminar
D Entfernen der Schlacke notwendig
RU Необходимо удаление шлаков
- ▼ **GB** cost of the flux wire **I** costo filo animato
F coût fil fourré **E** coste del hilo macizo
D Kosten für Fülldraht
RU Стоимость порошковой проволоки

MIG - MAG WELDING CIRCUIT



TYPICAL WELDING GAS

MATERIALS	MODE	CO ₂	ArCO ₂ (80/20)	ArCO ₂ (82/18)	ArCO ₂ (92/8)	ArCO ₂ (98/2)	ArO ₂ (98/2)	Ar
GB steel I acciaio F acier E acero D Stahl RU Сталь	SHORT/SPRAY ARC	★ NO SPRAY ARC	★	★				
	PULSE ARC		★	★	★			
GB stainless steel I acciaio inox F acier inox E acero inoxidable D Edelstahl RU Нержавеющая сталь	SHORT/SPRAY ARC		★	★	★			
	PULSE ARC				★	★	★	
GB aluminium I alluminio F aluminium E aluminio D Aluminium RU Алюминий	SHORT/SPRAY ARC PULSE ARC							★
GB brass/ bronze I ottone/ bronzo F laiton/ bronze E latón/ bronce D Messing/ Bronze RU Латунь/ Бронза	SHORT/SPRAY ARC							★
GB brazing I brasatura F brasage E cobresoldadura D MIG-Löten RU пайки	SHORT/SPRAY ARC PULSE ARC							★

MIG BRAZING

GB Permits to work at lower temperatures in comparison with MIG welding (1000°C vs 1500°C) with less deformation problems of the connected elements. The materials are united by the melting of the only filler rod (CuSi3 or CuAl8). Wide applications in the automotive sector. (MIG Brazing front (Fig.1a) and back (Fig. 1b). The zinc protection is not damaged)

I Consente di operare a temperature inferiori alla saldatura MIG (1000°C vs 1500°C) con minori problemi di deformazione degli elementi collegati. I materiali sono uniti dalla fusione del solo materiale d'apporto (CuSi3 o CuAl8). Larga applicazione nel settore automotive. (Brasatura MIG fronte (Fig.1a) e retro (Fig. 1b). La protezione di zinco non viene danneggiata)

F Permet d'opérer à des températures plus basses que le soudage MIG (1000°C vs 1500°C) et comporte moins de problèmes de déformation des éléments liés. Les matériaux sont unis par la fusion du matériau d'apport uniquement (CuSi3 ou CuAl8). Application large dans le secteur automotive. (Brasage MIG avant (Fig.1a) et arrière (Fig. 1b). La protection de zinc n'est pas endommagée)

E Permite obrar a temperaturas inferiores a la soldadura MIG (1000°C vs 1500°C) con menores problemas de deformación de los elementos unidos. Los materiales son unidos por la fusión únicamente del material de aporte (CuSi3 o CuAl8). Amplia aplicación en el sector automotive. (Soldadura MIG parte delantera (Fig.1a) y posterior (Fig. 1b). La protección de zinc no se daña)

D Es erlaubt, zu unteren Temperaturen als das MIG Schweißen zu arbeiten (1000°C vs 1500°C) mit kleinen Problemen von Verformung der verbunden Elemente. Die Materialien werden ausschliesslich durch das Schmelzen des Zusatzwerkstoffes (CuSi3 oder CuAl8) geschweißt. Breite Anwendung in der automotive Bereich. (MIG-Löten Vorderseite (Fig.1a) und Rückseite (Fig. 1b). Die Zinkschuttschicht wird dabei nicht beschädigt)

RU Позволяет работать при более низкой температуре при сварке MIG (1000°C по сравнению с 1500°C), с меньшей проблемой из-за деформации соединенных частей. Материалы соединены только путем расплава материала припоя (CuSi3 или CuAl8). Обширное применение в автомобильном секторе. (Рис. 1 Пайка MIG впереди (1a) и сзади (1b). Цинковая защита не повреждается)

GB GALVANIZED SHEETS

I LAMIERE ZINCATE

F TÔLES ZINGUÉES

E CHAPAS ZINCADAS

D VERZINKTE BLECHE

RU ОЦИНКОВАННЫЕ ЛИСТЫ



Fig.1a

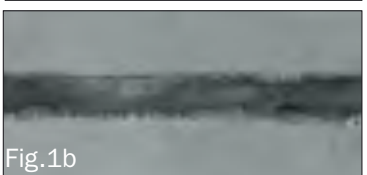


Fig.1b

TYPICAL WELDING CURRENT RANGE (A)

MATERIALS	WIRE DIAMETER				
	0,6 mm	0,8 mm	1 mm	1,2 mm	1,6 mm
GB steel I acciaio F acier E acero D Stahl RU Сталь	30÷90	40÷220	50÷260	70÷350	85÷450
short arc	30÷90	40÷170	50÷190	70÷200	100÷210
spray arc	-	160÷220	180÷260	130÷350	200÷450
pulse arc	-	60÷200	70÷230	80÷320	85÷360
GB stainless steel I acciaio inox F acier inox E acero inoxidable D Edelstahl RU Нержавеющая сталь	-	40÷180	60÷230	70÷280	85÷390
short arc	-	40÷140	60÷160	110÷180	-
spray arc	-	-	140÷230	180÷280	230÷390
pulse arc	-	50÷180	60÷210	70÷230	85÷360
GB aluminium and alloys I alluminio e leghe F aluminium et alliages E aluminio y aleaciones D Aluminium und Legierungen RU Алюминий и Сплавы	-	50÷150	40÷210	45÷250	55÷350
short arc	-	50÷75	90÷115	110÷130	130÷170
spray arc	-	80÷150	120÷210	125÷250	160÷350
pulse arc	-	40÷150	45÷180	45÷220	55÷320

SYNERGIC DIGIDESK : SIMPLE & EFFICIENT



► **GB** rapid and easy setting of the machine **I** rapido e semplice settaggio della macchina **F** réglage rapide et facile de la machine **E** regulación rápida y fácil de la máquina **D** schnelle und einfache Regelung des Gerätes **RU** быстрая и простая настройка машины

► **GB** immediate visualization of the parameters **I** immediata visualizzazione dei parametri

F visualisation immédiate des paramètres **E** visualización inmediata de los parámetros **D** unmittelbare Veranschaulichung der Parameter **RU** немедленная визуализация параметров

► **GB** high flexibility **I** alta flessibilità **F** haute flexibilité **E** flexibilidad alta **D** hohe Flexibilität **RU** повышенная гибкость

► **GB** high productivity efficiency **I** alta efficienza produttiva **F** haute efficacité de la productivité **E** alta eficacia de productividad **D** hohe produktive Leistungsfähigkeit **RU** повышенная производительность

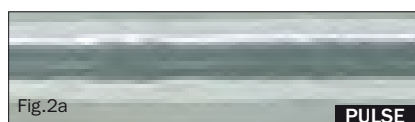


Fig.2a

PULSE

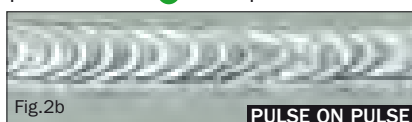


Fig.2b

PULSE ON PULSE

GB PULSE welding (Fig.2a) and PULSE ON PULSE (Fig.2b) on aluminium

I Saldatura PULSE (Fig.2a) e PULSE ON PULSE (Fig.2b) su alluminio

SYNERGY : MAKE IT EASY!

GB Makes easy the most difficult works. The use of synergic programs stored in the machine, permits to get the best setting of all the welding parameters by acting on one regulation only.

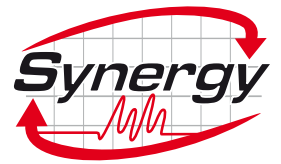
I Rende facili i lavori più difficili. L'uso di programmi sinergici memorizzati in macchina consente di ottenere l'impostazione ottimale di tutti i parametri di saldatura agendo su un' unica regolazione.

F Simplifie les interventions les plus difficiles. L'usage des programmes sinergiques mémorisés en machine permet d'obtenir la position optimale de tous les paramètres de soudage en agissant sur une régulation unique.

E Hace fáciles los trabajos más difíciles. El empleo de programas sinérgicos memorizados en la máquina permite conseguir la impostación óptima de todos los parámetros de soldadura actuando sobre una única regulación.

D Es macht die schwersten Arbeiten leicht. Der Gebrauch von Synergische Programme, die in der Maschinen gespeichert sind, erlaubt den optimalen Ansatz von allen Schweißparametern, mit einer einzigen Regelung, zu erhalten.

RU Упрощает самые сложные работы. Использование программ с синергией, занесенных в память, позволяет получить оптимальные параметры всех характеристик сварки для автомобильного сектора, используя единое регулирование.



SHORT ARC - SPRAY ARC - PULSE ARC - PULSE ON PULSE ARC (POP)



SHORT ARC

GB The drop transfer happens due to successive short-circuits at low currents (<200A) and the use of wire diameter 0,8 ÷ 1,2mm. There is a low heat transfer with welding on thin thicknesses but with presence of sparkles of the melted material.

I Il trasferimento delle gocce avviene per cortocircuiti successivi a basse correnti (<200A) e con l'uso di fili con diametro 0,8 ÷ 1,2mm. Basso apporto termico con saldatura su spessori sottili ma con presenza di spruzzi di materiale fuso.

F Le transfert s'effectue par une série de courts-circuits suivants aux bas courants (<200A), et avec l'usage de fils avec diamètre 0,8 ÷ 1,2mm. Bas apport thermique avec soudure sur épaisseurs minces mais avec présence de projections de matériau fondu.

E El traslado de las gotas ocurre por cortocircuitos siguientes a bajas corrientes (<200A) y con el empleo de hilos con diámetro 0,8 ÷ 1,2mm. Bajo aporte térmico con soldadura sobre espesores sutiles pero con presencia de rociadas de material fusor.

D Der Tropfenübergang erfolgt durch Mehrfach-Kurzschlüsse zu niedrigen Strömungen (<200A) und mit dem Gebrauch von Drahten mit Durchmesser 0,8 ÷ 1,2mm. Niedrige thermische Zufuhr mit Schweißen auf dünne Dicken aber mit Anwesenheit von Spritzern von geschmolzenem Material.

RU Перенос капель происходит при помощи последовательных коротких замыканий при низком токе (<200 А), с использованием проволоки с диаметром

0,8 ÷ 1,2 мм. Низкая температура при сварке небольших толщин, но с наличием брызг расплавленного материала.

SPRAY ARC

GB With currents higher than >200A the drops are sprayed on the pool thus obtaining a deep penetration. High heat transfer, wire diameters >1mm and no splash outside the melting pool.

I Con correnti maggiori a >200 A le gocce vengono spruzzate nel bagno ottenendo una notevole penetrazione. Alto apporto termico, filo diametro >1 ed assenza di spruzzi all'esterno del bagno di fusione.

F Avec des courants supérieurs à >200A les gouttes de métal sont pulvérisées dans le bain, il en résulte une pénétration considérable. Haut apport thermique, fils diamètre >1mm et absence de projections à l'extérieur du bain de fusion.

E Con corrientes mayores a >200A las gotas son rociadas en el baño otorgando una notable penetración. Alto aporte térmico, hilos diámetro >1mm y ausencia de rociadas al exterior del baño de fusión.

D Bei Stromstärken >200A werden die Tropfen in das Schmelzbad gesprüht, dabei entsteht ein tiefer Einbrand. Hohe thermische Zufuhr, Drahten mit Durchmesser >1mm und Abwesenheit von Spritzern zum Äußeren vom Schmelzbad.

RU При токе свыше >200 А капли падают в расплав, достигая значительного проникновения. Высокая температура, проволока с диаметром >1 мм и отсутствие брызг вне расплава.

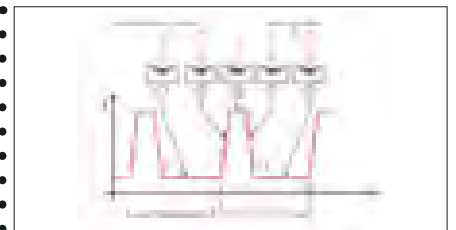
PULSE ARC

GB It has all advantages of the SPRAY ARC (melting rate and no splash) extending these advantages to the low current typical of the SHORT ARC. Excellent for welding stainless steel, aluminium and its alloys on thin materials.

I Possiede i vantaggi dello SPRAY ARC (velocità di fusione ed assenza di spruzzi) estendendoli a basse correnti tipiche dello SHORT ARC. Ottima saldatura inox, alluminio e leghe di spessori sottili.

F Il possède les avantages du SPRAY ARC (vitesse de fusion et absence de projections) en les étendant aux bas courants typiques du SHORT ARC. Soudure excellente des aciers inox, de l'aluminium et ses alliages, sur épaisseurs réduites.

E Posee las ventajas de la funciones SPRAY ARC (velocidad de fusión y ausencia de salpicaduras) ampliándolas a bajas corrientes típicas de la aplicación en SHORT ARC. Óptima soldadura de acero inoxidable, aluminio y de sus aleaciones en espesores finos.



D Es besitzt die Vorteile des SPRAY ARC (Schnelligkeit von Schmelzung und Abwesenheit von Spritzern) sie zu niedrigen typischen Strömungen des SHORT ARC erweiternd. Bestes Schweißen von Edelstahl, Aluminium und Legierungen, auf dünne Dicken.

RU Обладает преимуществами РАСПЫЛЕННОЙ ДУГИ (скорость плавления и отсутствие брызг), используемой при низком токе, типичном для КОРОТКОЙ ДУГИ. Прекрасная сварка нержавеющей стали, алюминия и сплавов, на небольших толщинах.

PULSE ON PULSE (POP)

GB Pulsed with two adjustable current levels, it gives an excellent control of the heat transfer and a highly aesthetic quality of the seam.

I Pulsato con due livelli di corrente regolabili, conferisce un ottimo controllo dell'apporto termico ad una alta qualità estetica del cordone.

F Pulsé comprenant deux différents niveaux de courant réglable, il confère un contrôle excellent de l'apport thermique et une haute esthétique de la surface du cordon.

E Pulsado con dos niveles de corriente ajustable, ofrece un óptimo control del aporte térmico y una alta calidad estética del cordón.

D Pulsiert mit zwei Stufen von Strömung regulierbar, es verleiht eine sehr gute Kontrolle von der thermische Zufuhr und einer hohen ästhetischen Qualität der Nahtoberfläche.

RU Импульсы с двумя регулируемым уровнями тока, прекрасное управление температурой и обеспечение хорошего внешнего вида сварного шва.





Does the market consider us competitive?

These days we often have to ask ourselves this question. Increasing costs, the need to be constantly on the cutting edge, rising demand for specialised staff and the consequent difficulties in actually finding them etc: these different considerations all lead to the same question. Today's welding machines are an investment that must minimise operating costs. TELWIN is able to make an important contribution to the optimisation of production efficiency, offering a whole range of sophisticated proprietary technology, which is the result of advanced research and ongoing technological innovation in the company's technical and design systems, all with the aim of making welding operations simpler and easier.

All of this is WELDPLUS, and the DIGIDESK, SYNERGY, PULSE and POP (Pulse On Pulse) brand names are a part of the WELDPLUS vision, made in TELWIN.

Siamo competitivi nel mercato?

Questa è una riflessione che oggi siamo obbligati a fare frequentemente. Costi in aumento, necessità di essere sempre all'avanguardia, crescente richiesta di personale specializzato e conseguente maggiore criticità nel reperirlo sul mercato, etc., sono diverse considerazioni che ci portano a farci questa domanda. Oggi una saldatrice è un investimento che deve minimizzare i costi di esercizio. TELWIN offre un importante contributo per ottimizzare l'efficienza produttiva proponendo una serie di sofisticate tecnologie proprietarie, risultato della ricerca avanzata e della continua innovazione tecnologica del proprio apparato tecnico e progettuale, che facilitano e semplificano le operazioni di saldatura.



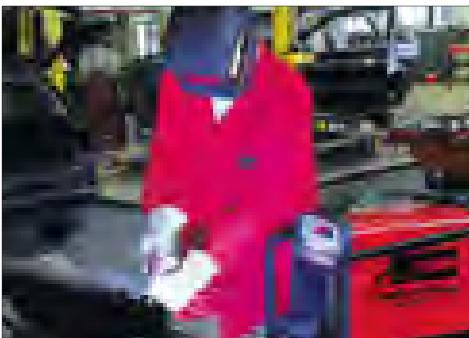
Tutto questo è WELDPLUS, dove i marchi DIGIDESK, SYNERGY, PULSE e POP (Pulse On Pulse) fanno parte della filosofia WELDPLUS, made in TELWIN.



Sommes-nous compétitifs sur le marché?

Il s'agit d'une question que nous sommes aujourd'hui contraints à nous poser fréquemment. L'augmentation des coûts, la nécessité de se trouver toujours à l'avant-garde, la demande constante de personnel spécialisé et, par conséquent, les difficultés croissantes de recrutement, etc., sont des considérations qui nous incitent à nous poser la question. Aujourd'hui, un poste de soudage est un investissement qui se doit de réduire les coûts d'exploitation.

TELWIN offre une contribution importante afin d'optimiser la production en proposant une série de technologies d'entreprise sophistiquées - aboutissement de la recherche avancée et de l'innovation technologique constante de sa structure technique et conceptuelle - qui facilitent et simplifient les opérations de soudage. WELDPLUS en est l'expression et les marques DIGIDESK, SYNERGY, PULSE et POP (Pulse On Pulse) font partie de la philosophie WELDPLUS, made in TELWIN.



¿Somos competitivos en el mercado?

Esta es una reflexión que a día de hoy estamos obligado a hacer con frecuencia. El aumento de los costes, la necesidad de estar siempre en la vanguardia, una solicitud cada vez mayor de personal especializado y por consiguiente una mayor dificultad de encontrarlo en el mercado, etc, son varias las consideraciones que nos llevan a hacernos esta pregunta. Hoy un soldador es una inversión que debe minimizar los costes de ejercicio. TELWIN ofrece una importante contribución para optimizar la energía productiva proponiendo una serie de sofisticadas tecnologías propietarias, resultado de una avanzada investigación y de una innovación tecnológica continua de su aparato técnico y de diseño, que facilitan y simplifican las operaciones de soldadura. Todo esto es WELDPLUS, donde las marcas DIGIDESK, SYNERGY, PULSE y POP (Pulse On Pulse) forman parte de la filosofía WELDPLUS, made in TELWIN.

Sind wir auf dem Markt konkurrenzfähig?

Diese Frage müssen wir uns heute gezwungenermaßen häufiger stellen. Kostensteigerungen, Modernisierungszwang, steigender Facharbeiterbedarf und damit einhergehend immer größere Schwierigkeiten,

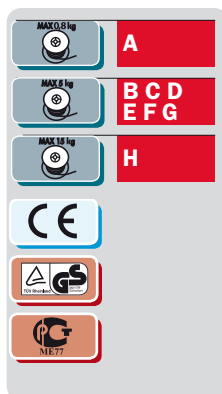
ARE YOU COMPETITIVE?

Fachkräfte auf dem Arbeitsmarkt zu finden; dies sind nur einige der Überlegungen, die uns zu dieser Frage veranlassen. Heutzutage ist eine Schweißmaschine eine Investition zur Minimierung der Betriebskosten. TELWIN leistet durch ihr Angebot einer Reihe von eigenentwickelten, hochmodernen Techniken einen bedeutenden Beitrag zur Optimierung der Produktionseffizienz. Diese Verfahren, die das Ergebnis fortschrittlicher Forschung und ständiger technologischer Innovationen in der eigenen Technik und Konstruktion sind, erleichtern und vereinfachen Schweißprozesse. All dies ist WELDPLUS, eine Philosophie made in TELWIN, zu der die Marken DIGIDESK, SYNERGY, PULSE und POP (Pulse On Pulse) gehören.

Вы достаточно конкурентоспособны?

Вы конкурентоспособны на рынке? Эта проблема, над которой в наше время приходится задумываться очень часто. Растущие стоимости, необходимость быть всегда в авангарде, растущий спрос на специализированную рабочую силу и повышенная критичность нахождения персонала на рынке, и т. д., вот различные факторы, приводящие к возникновению таких мыслей. Сегодня сварочный аппарат представляет собой инвестицию, помогающую снизить рабочие расходы до минимума. TELWIN предлагает прекрасную возможность для оптимизации производительности и повышения эффективности производства, предлагая целый ряд сложных технологий собственного производства, являющихся результатом технических исследований и постоянных технологических обновлений собственного технического и проектировочного аппарата, облегчающих и упрощающих операции сварки. Все это представлено в WELDPLUS; такие торговые марки, как DIGIDESK, SYNERGY, PULSE и POP (Pulse On Pulse) являются частью философии WELDPLUS, сделано в TELWIN.





FLUX ONLY

DUAL GAS



A Bimax 105



B Bimax 4.135 Turbo



C Bimax 4.165 Turbo



D Bimax 4.195 Turbo

DUAL GAS



E Bimax 132 Turbo

F Bimax 152 Turbo



G Bimax 162 Turbo

H Bimax 182 Turbo

OPTIONAL

STEEL WELDING KIT



Throwaway Bottle
802147

BCDEFGH

STEEL WELDING KIT



Refillable Bottle
802148

BCDEFGH

CONNECTION KIT FOR THROWAWAY BOTTLE



802032

BCDEFGH

CONNECTION KIT FOR REFILLABLE BOTTLE



802708

BCDEFGH

STAINLESS STEEL KIT



802037

BCDEFGH

ALUMINIUM KIT



802036

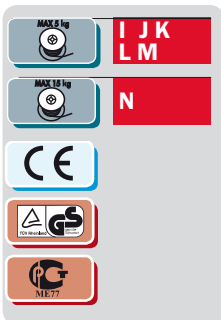
BCDEFGH

MIG - MAG CONSUMABLES



Pag. 51

TECHNICAL CHARACTERISTICS		CODE	V _{ph}	A _{MIN} A	A _{MAX} A	A _{60%} A	V ₀	P _{60%} kW	I ₀	cos φ	ST	SS	AL	FX	IC	IP	W _L	L	kg
			V	A	40°C EN60974-1	40°C	V	kW	A								mm (LxWxH)		
A	Bimax 105	820081	230 1 ph	55÷80	80 10%	-	27	2,5	10	0,9	-	-	-	0,8	2	H IP21	355x175x300		12,7
B	Bimax 4.135 Turbo	820005	230 1 ph	50÷120	105 15%	50	30	1,5 3,6	10	0,9	0,6 0,8	0,8	0,8	0,8 0,9	4	H IP21	420x240x370		17,3
C	Bimax 4.165 Turbo	821015	230 1 ph	30÷145	115 15%	55	31	1,4 3,7	16	0,9	0,6 0,8	0,8	0,8 1	0,8 1,2	4	H IP21	730x370x475		23
D	Bimax 4.195 Turbo	821016	230 1 ph	30÷160	140 15%	80	31	2,3 5,2	16	0,9	0,6 0,8	0,8	0,8 1	0,8 1,2	6	H IP21	640x350x470		29
E	Bimax 132 Turbo	821010	230 1 ph	50÷120	105 15%	50	30	1,3 3,6	10	0,9	0,6 0,8	0,8	0,8 0,9	0,8 0,9	4	H IP21	480x275x380		21
F	Bimax 152 Turbo	821011	230 1 ph	30÷145	115 15%	55	31	1,4 3,7	16	0,9	0,6 0,8	0,8	0,8 1	0,8 1,2	4	H IP21	730x370x475		23
G	Bimax 162 Turbo	821012	230 1 ph	30÷145	115 15%	55	31	1,4 3,7	16	0,9	0,6 0,8	0,8	0,8 1	0,8 1,2	4	H IP21	640x350x470		25
H	Bimax 182 Turbo	821013	230 1 ph	30÷170	140 20%	80	31	2,3 5,2	16	0,9	0,6 0,8	0,8	0,8 1	0,8 1,2	6	H IP21	800x450x570		38



I Telmig 100



J Telmig 130 Turbo



K Telmig 150/1 Turbo



L Telmig 161/1 Turbo



M Telmig 170/1 Turbo



N Telmig 180/2 Turbo

OPTIONAL

MIG - MAG MASKS



Automatic
Fix Filter
802578
Adjustable Filter
802579
OTHER MASKS
Pag. 59

I J K L M N

CONNECTION KIT FOR REFILLABLE BOTTLE



802708

I J

STAINLESS STEEL KIT



802037

K L M N

ALUMINIUM KIT



802036

K L M N

NAIL SPOT WELDING KIT



802034

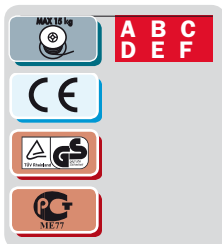
K L M N

MIG - MAG CONSUMABLES



Pag. 51

TECHNICAL CHARACTERISTICS		CODE	V _{ph}	A _{MIN} A	A _{MAX} A	A _{60%} A	V ₀	P _{60%} kW	I _{60%} A	cos φ	ST	SS	AL	N°	IC IP	W _L mm (LxWxH)	kg
I	Telmig 100	821050	230 1 ph	55÷100	80 10%	-	28	2,5	10	0,9	0,6 0,8	0,8	0,8	4	H IP21	480x275x380	20
J	Telmig 130 Turbo	821051	230 1 ph	50÷120	105 15%	50	30	1,3 3,6	10	0,9	0,6 0,8	0,8	0,8	4	H IP21	480x275x380	22
K	Telmig 150/1 Turbo	821052	230 1 ph	30÷145	115 15%	55	31	1,4 3,7	16	0,9	0,6 0,8	0,8	0,8 1	4	H IP21	730x370x475	24
L	Telmig 161/1 Turbo	821053	230 1 ph	30÷145	115 15%	55	31	1,4 3,7	16	0,9	0,6 0,8	0,8	0,8 1	4	H IP21	640x350x470	25
M	Telmig 170/1 Turbo	821054	230 1 ph	30÷160	140 15%	80	31	2,3 5,2	16	0,9	0,6 0,8	0,8	0,8 1	6	H IP21	800x450x570	37
N	Telmig 180/2 Turbo	821055	230 1 ph	30÷170	140 20%	80	31	2,3 5,2	16	0,9	0,6 0,8	0,8	0,8 1	6	H IP21	800x450x570	38


A Telmig 200/2 Turbo

B Telmig 251/2 Turbo

C Telmig 281/2 Turbo

1 pHV

3 pHV


D Telmig 183/2 Turbo

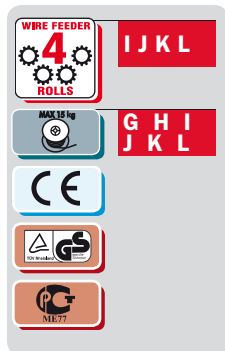
E Telmig 203/2 Turbo

F Telmig 250/2 Turbo

OPTIONAL

MIG - MAG MASKS	MIG - MAG TORCHES	STAINLESS STEEL KIT	ALUMINIUM KIT	NAIL SPOT WELDING KIT	KIT PLATE TEMPERING	MIG - MAG CONSUMABLES
Automatic Fix Filter 802578 Adjustable Filter 802579 OTHER MASKS Pag. 59 ABCDEF	4m 742181 ABEF 742184 C	802037 ABCDEF	802036 D 802115 ABCEF	802034 AB	802035 ABC	Pag. 51

TECHNICAL CHARACTERISTICS		CODE	V _{ph}	A _{MIN} A _{MAX}	A _{MAX} @ 40°C EN60974-1 A	A _{50%} A	V ₀	P _{50%} MAX kW	I ₀ A	cos φ	ST	SS	AL	N°	IC IP	W ^H L ^L mm (LxWxH)	kg
A	Telmig 200/2 Turbo	821056	230 1 ph	35÷220	180 15%	100	33	3 7	20	0,9	0,6 1	0,8	0,8 1	6	H IP22	800x450x655	45
B	Telmig 251/2 Turbo	821057	230 1 ph	30÷240	200 15%	125	34	3,7 7,7	-	0,9	0,6 1	0,8	0,8 1	8	H IP22	800x450x655	50
C	Telmig 281/2 Turbo	820099	230 1 ph	40÷270	235 20%	150	34	5 9,5	-	0,9	0,6 1,2	0,8 1	0,8 1	8	H IP22	800x450x655	59
D	Telmig 183/2 Turbo	820091	400 3 ph	30÷180	140 25%	90	31	2,3 4,5	10	0,7	0,6 0,8	0,8 1	0,8 1	5	H IP21	800x450x570	46
E	Telmig 203/2 Turbo	821060	230-400 3 ph	25÷200	160 25%	105	31	3 5,5	10-6	0,9	0,6 1	0,8	0,8 1	6	H IP21	800x450x655	45
F	Telmig 250/2 Turbo	821061	230-400 3 ph	35÷260	200 20%	115	33	3 7	16-10	0,9	0,6 1	0,8 1	0,8 1	6	H IP21	800x450x655	50



MASTERMIG 300-400 REMOVABLE WIRE-FEEDER



G Mastermig 220/2



H Mastermig 270/2



I Mastermig 300



J Mastermig 400



K - L Supermig 480 (R.A.)

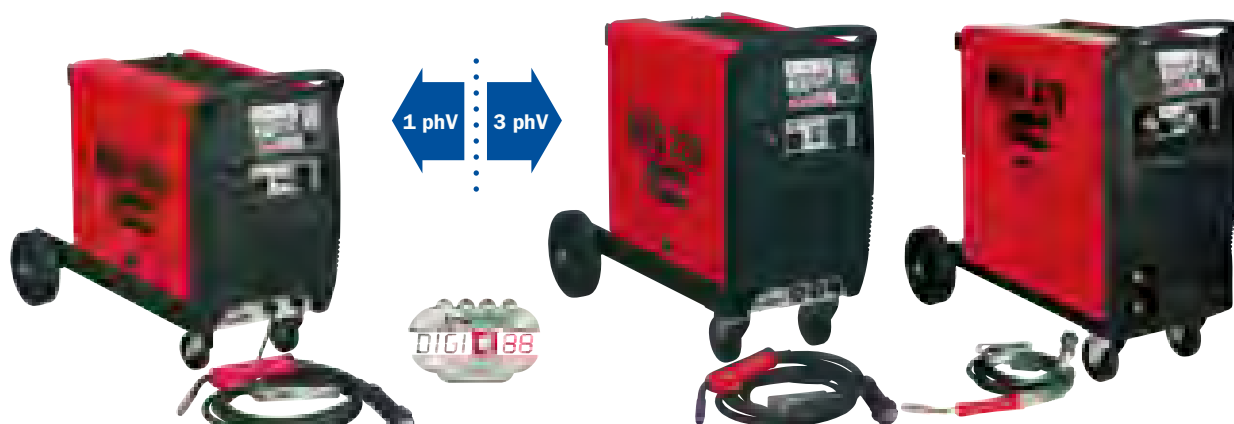
NEW

OPTIONAL

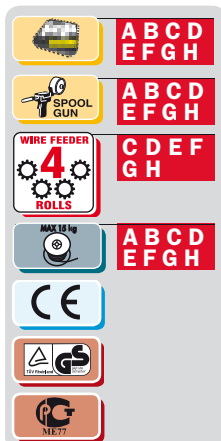
R.A. = WATER COOLED

MIG - MAG MASKS	MIG - MAG TORCHES	STAINLESS STEEL KIT	FLUX KIT	EXTENSIONS	COIL ADAPTOR	WATER COOLING SYSTEM	NAIL SPOT WELDING KIT
 Automatic Fix Filter 802578 Adjustable Filter 802579 OTHER MASKS Pag. 59 G H I J K L COIL COVER 802291 I J K L	 3m R.A. 722625 K 4m 742181 G 742184 H I 742187 J 5m 722800 K L 742182 G 742185 H I 742188 J 5m R.A. 722683 K L	 802037 G ALUMINIUM KIT 802273 I J 802279 G H 802409 K L	 802276 K L 802466 I J SPOT TIMER 112557 G H I J	 4m 802266 I J 802348 K L 4m R.A. 802398 K L 10m 802267 I J 802349 K L 10m R.A. 802399 K L 30m R.A. 802470 K L	 802486 G H I J K L WIRE FEEDER WHEELS 802292 K L	 G.R.A. 2500 802109 K TORCH HOLDER 802290 K L	 802034 G PLATE TEMPERING KIT 802035 G H MIG - MAG CONSUMABLES Pag. 51

TECHNICAL CHARACTERISTICS		CODE																	
			V	A	40°C EN60974-1 A MAX 30%	A 60% 40°C A	V	kW	A	cos φ						N°		mm (LxWxH)	kg
G	Mastermig 220/2	821064	230-400 3 ph	20÷220	200 30%	140	36	4 6,5	16-10	0,9	0,6 1	0,8 1	0,8 1	-	0,8 1	8	H IP22	870x453x800	56
H	Mastermig 270/2	821065	230-400 3 ph	28÷270	240 30%	160	37,3	5,5 9	16-10	0,9	0,6 1,2	0,8 1	0,8 1	-	0,8 1	10	H IP22	870x453x800	68
I	Mastermig 300	827003	230-400 3 ph	40÷300	300 25%	200	41,5	6 11,5	16-10	0,9	0,6 1,2	0,6 1,2	0,8 1,2	1 1,2	0,8	12	H IP22	945x565x830	96
J	Mastermig 400	827004	230-400 3 ph	50÷400	400 25%	240	45,5	10 20	25-16	0,9	0,6 1,6	0,8 1,6	0,8 1,2	1 1,2	0,8	18	H IP22	945x565x830	104
K	Supermig 480	822041	230-400 3 ph	50÷420	420 25%	300	47	11 19	-	0,9	0,8 2	0,8 2	0,8 1,2	1 2	0,8 1,2	18	H IP22	940x580x 1280	122
L	Supermig 480 R.A.	822042																	136


A Digital Mig 180

B Digital Mig 220

C Digital Mig 330

D Digital Supermig 360

E-F Digital Supermig 460 (R.A.)

G-H Digital Supermig 560 (R.A.)

R.A. = WATER COOLED

OPTIONAL

MIG - MAG CONSUMABLES PAG.51

MIG - MAG MASKS	MIG - MAG TORCHES	ALUMINIUM KIT	STAINLESS STEEL KIT	EXTENSIONS	WATER COOLING SYSTEM	TORCH HOLDER	NAIL SPOT WELDING KIT
Automatic Fix Filter 802578 Adjustable Filter 802579 OTHER MASKS Pag. 59 SPOOL GUN 802407 ABCDEFGHI	4m 742181 AB 742184 C 742187 D 5m 742182 B 742185 C 742188 D 742800 EG 5m R.A. 722683 FH	802115 A 802273 CD 802279 B 802409 EFGH	802037 AB FLUX KIT 802276 EFGH 802466 CD	4m 802348 EG 802472 D 4m R.A. 802398 FH 10m 802349 EG 802473 D 10m R.A. 802399 FH 30m R.A. 802470 FH	G.R.A. 2500 802109 EG COIL ADAPTOR 802486 DEFGH	802290 DEFGH WIRE FEEDER WHEELS 802292 DEFGH	802034 AB PLATE TEMPERING KIT 802035 BC COIL COVER 802291 DEFGH

TECHNICAL CHARACTERISTICS

	CODE	V _{ph}	A _{MIN} A _{MAX}	A _{MAX} 40°C A _{MAX}	A _{60%} 40°C A _{60%}	V ₀	P _{60%} MAX	φ	cos φ	ST	SS	AL	FX	BZ	IC IP	W _H L	kg
A Digital Mig 180	820020	230 1 ph	30÷170	140 20%	80	37	2,3 5,2	16	0,9	0,6 0,8	0,8	0,8 1	-	0,8	6 IP21	810x450x620	43
B Digital Mig 220	820024	230-400 3 ph	20÷220	200 30%	140	36	3,5 6	16-10	0,9	0,6 1	0,8 1	0,8 1	-	0,8 1	8 IP22	800x450x710	53
C Digital Mig 330	820030	230-400 3 ph	40÷320	300 25%	215	41	7,5 11	16-10	0,9	0,6 1,2	0,8 1,2	0,8 1,2	-	0,8 1,2	12 IP22	870x453x800	81
D Digital Supermig 360	822050	230-400 3 ph	40÷350	350 35%	240	44	8,4 13	-	0,8	0,6 1,6	0,8 1,6	0,8 1,2	1 1,6	0,8 1,2	12 IP22	890x453x1285	105
E Digital Supermig 460	822051	230-400 3 ph	50÷450	450 35%	340	49	13 20	-	0,9	0,8 2	0,8 2	0,8 1,2	1 2	0,8 1,2	24 IP22	1020x570x1380	142
F Digital Supermig 460 R.A.	822057																156
G Digital Supermig 560	822056	230-400 3 ph	60÷550	550 35%	420	56	16,5 27	-	0,9	0,8 2,4	0,8 2,4	0,8 1,6	1 2,4	0,8 1,2	36 IP22	1020x570x1380	185
H Digital Supermig 560 R.A.	822058																202

inverter

thyristors

chopper

IJKL

MN

OP

MIG

TIG

MMA

IJKL

OP

IJKLM

NOP

Synergy

IJKLM

NOP

PULSE

JKLM

NOP

RoP

KL

SPOOL GUN

IJ

REMOTE CONTROL

IJKLM

NOP

WIRE FEEDER

4

ROLLS

KLMN

OP

MAX 5 kg

IJ

MAX 15 kg

KLMN

OP

CE

GS

PG

I Technomig 200

J Technomig 225 Pulse

K-L Inverpulse 420 (R.A.)

M-N Electromig 410 (R.A.)

O-P Synergic Mig 600 Pulse (R.A.)

1 pHV

3 pHV

STEEL

STAINLESS-STEEL

GALVANISED-SHEET

HIGH-STRESS-MATERIALS

ALUMINIUM

R.A. VERSION

OPTIONAL

Blueline

MIG - MAG MASKS

Automatic Fix Filter 802578

Adjustable Filter 802579

OTHER MASKS Pag. 59

IJKLMNOP

TIG MASKS

Automatic Fix Filter 802576

Adjustable Filter 802577

OTHER MASKS Pag. 59

IJKLOP

MIG - MAG TORCHES

4m 742181 I

4m 742184 J

5m 722800 KMO

742182 I

742185 J

5m R.A. 722683 LNP

SPOOL GUN 802407 IJ

TIG TORCHES

4m 742058 IJ

742427 KO

742463 KO

4m R.A. 742426 LP

742462 LP

8m 742431 KO

742464 KO

8m R.A. 742450 LP

COIL ADAPTOR 802486 KLMNOP

ALUMINIUM KIT

802279 IJ

802409 KLMNOP

FLUX KIT 802276 KLMNOP

EXTENSIONS

4m 802348 KMO

4m R.A. 802398 LNP

10m 802349 KMO

10m R.A. 802399 LNP

30m R.A. 802470 LNP

COIL ADAPTOR - 15 kg 802479 J

REMOTE CONTROLS

802219 IJKLOP

802336 IJKLMNOP

802017 KLOP

MMA WELDING KIT 801081 IJ

801106 KLOP

WATER COOLING SYSTEM

802049 MO

802099 K

TROLLEY 803051 IJ

TORCH HOLDER 802290 KLMNOP

WIRE FEEDER WHEELS 802292 KLMNOP

CONSUMABLES

TIG MIG - MAG Pag. 49

TECHNICAL CHARACTERISTICS																			
			V	A	40°C EN60974-1 A	40°C A	V	A	kW	η/cos φ	mm					mm		mm (LxWxH)	kg
I	Technomig 200	852025	230 1 ph	5÷200	200 30%	140	67	23 38	3,5 5,5	0,83 0,7	0,6 1	0,8 1	0,8 1	0,8 1,2	0,8	1,6 4	H IP23	505x250x430	27
J	Technomig 225 Pulse	852026	230 1 ph	5÷200	200 35%	140	65	26 40	4 6	0,85 0,7	0,6 1	0,8 1	0,8 1	0,8 1,2	0,8	1,6 4	H IP23	505x250x430	26
K	Inverpulse 420	815592	400 3 ph	10÷400	350 40%	235	86	15,5 26,5	8 14,5	0,8 0,8	0,6 1,6	0,8 1,6	0,8 1,6	1 1,6	0,8 1,2	1,6 6	H IP23	1110 600 1550	106
L	Inverpulse 420 R.A.	815593																	120
M	Electromig 410 Syner/Pulse	815584	230-400 3 ph	40÷400	350 40%	285	47	-	12 16	0,6	0,6 1,6	0,8 1,6	0,8 1,6	1 1,6	0,8 1,2	-	H IP23	1000 590 1580	180
N	Electromig 410 Syner/Pulse R.A.	815586																	194
O	Synergic Mig 600 Pulse	815563	230-400 3 ph	5÷600	500 40%	410	60	-	18 25	0,9	0,6 1,6	0,8 1,6	0,8 1,6	1 2,4	0,8	1,6 8	H IP23	1000 590 1580	202
P	Synergic Mig 600 Pulse R.A.	815565																	216