

MULTIPEARL 211-4

Art.-Nr. 065116



Das **MULTIPEARL 211-4** ist ein «4 in 1» Multiverfahren-Schweißgerät für Schweißen in **MIG/MAG** (mit oder ohne Gas), **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 **ø 200 und ø 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 ø 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	AISI 5	AISI 12
Verfahren	MAG	MAG	MIG	MAG	MAG	MIG	MIG	MIG	MIG
Gas	Ar+CO ²	CO ²	Ar	Ar+CO ² 2%		Ar	Ar	Ar	Ar
Draht-ø	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

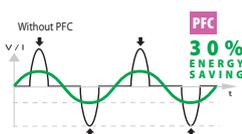
FV FLEXIBLE VOLTAGE

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 ₂	TIG I ₂	min>max	ømm		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%)
				GAS	NO GAS					I _A (60%)	X% (I ₂ max)		
110V 1~	32A	20-130A	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	-	-					130A	200A 20%		
				1.0	1.2								