



## Multifunktions-Schweißinverter, fahrbar – STAHL-ALU-SET

### Multifunktions-Schweißinverter, fahrbar – STAHL-ALU-SET

Flexibel einsetzbar für MIG/MAG, WIG DC und MMA. Kontinuierlicher oder gepulster Betrieb (MIG/MAG / WIG), ideal z.B. für dünnes Alu, Nirosta und Präzisionsnähte.

#### MIG/MAG-Synergieprogramme und -Funktionen

- 19 optimierte MIG/MAG-Synergieprogramme, einfache Auswahl nach Materialart, Gasart und Drahtdurchmesser
- Betriebsarten normal, SYN oder PULSED 2- oder 4-Takt, Punktschweißzeit 0 – 10 s, No Gas/Fülldrahtschweißen
- MOTOR SLOPE: Soft-Start-Drahtvorschub 0 – 1,5 s
- ARC CONTROL: Lichtbogendrosselung 0 – 11 (Inductance)
- BBT: Drahrückbrand 1 – 10
- POST GAS: Gasnachströmzeit 0 – 5 s
- 4-Takt: END POWER 30 – 100 %, 0,2 – 2 s für Kraterfüllung

#### WIG-Funktionen

- LIFT WIG-Zündfunktion
- Betriebsarten normal oder WIG IMPULS, 2- oder 4-Takt
- 4-Takt: PULS FREQ 20 – 250 Hz, WIG BALANCE 20 – 80 %, WIG 2-WERT, SLOPE UP/-DOWN 0 – 10/20 s, END POWER 5 – 200 A, POST GAS 0 – 5 s

#### MMA-Funktionen

- HOT START+ und ANTI STICK
- Mikroprozessorsteuerung mit 3,3"-Digitaldisplay
- VRD: Energiespargerät mit geringer Leerlaufspannung
- GEN POWER: Betrieb mittels Stromgenerator möglich

#### Einsatzbeispiele

- KFZ-Betriebe
- Reparatur-/Montagebereich
- Spenglereien
- Kundendienst  
Metall-, Wintergarten- & Fensterbau

#### Materialien



- Stahl
- CrNi
- Alu
- MIG-Hartlöten

## Technische Daten

- Materialstärke: 0,5 – 8mm
- Stahldraht-Durchmesser: MIG/MAG 0,6 – 1,0mm
- Edelstahldraht-Durchmesser: MIG/MAG 0,8 – 1,0mm
- Aluminiumdraht-Durchmesser: MIG/MAG 0,8 – 1,2mm
- Hartlötdraht-Durchmesser: MIG/MAG 0,8 – 1,0mm
- Fülldraht-Durchmesser: MIG/MAG 0,8 – 1,0mm
- Schweißdraht-Rollendurchmesser: MIG/MAG 200 / 300mm
- Schweißdraht-Rollengewicht: MIG/MAG 15kg
- Schweißelektroden-Durchmesser: MMA 1,6 – 4,0mm
- Schweißstrom-Einstellbereich: MIG/MAG 20-200 A / WIG DC 5-200 A / MMA 5-200A
- Elektronische Schweißstromregelung: stufenlos
- 100 % Einschaltdauer (10 min. bei 40 °C) bei Schweißstrom: MIG/MAG 140 / WIG DC 120 / MMA 120A
- Einschaltdauer (10 Min bei 40°C) bei max. Schweißstrom: MIG/MAG 35/200 / WIG DC 35/200 / MMA 35/200% / A
- Leerlaufspannung: MIG/MAG 35 / WIG DC 65 / MMA 65V
- Netzanschluss / Phasen: 230 / 1V / ~
- Netzfrequenz: 50Hz
- Netzstromtoleranz: ± 10%
- Netzabsicherung träge: 32AT
- Thermischer Überlastschutz: Ja
- Isolationsklasse: H
- Schutzart (IP): 22
- Aufnahmeleistung I1 max. / I1 eff.: MIG/MAG 33/21 A / WIG DC 26,5/14,5 A / MMA 37,5/21,5A
- Masseanschluss-Stecker / Querschnitt: 9 / 25Ø / mm<sup>2</sup>
- Anschlussstecker: 230 / CEE 32
- Breite: 465mm
- Tiefe: 770mm
- Höhe: 660mm
- Gewicht: 39kg
- Vorschubantrieb: 4Rollen

## Ausstattung des ETP 225 SynPuls – STAHL-ALU-SET MAG SG2 (1.5125) + MIG AISi5 (3.2245)

- ETP 225 SynPuls
- Elektrodenhalter-Kabel 25mm<sup>2</sup>/4m
- Stecker 16/25mm<sup>2</sup>
- Massekabel 25mm<sup>2</sup>/3m
- Stecker 16/25mm<sup>2</sup>
- Druckregler mit 2 Manometer
- 3,5m Kohle-PTFE-Seele
- je 2 Stk. Vorschubrollen für 0,6/0,8 mm & 1,0/1, 2 f. Fe/CrNi/CuSi, TS & 0,8/1,0 Alu, HA
- Schlauchpaket orig. BINZEL MB 25/3m1
- RII. Schweißdraht 0,8mm / 15 kg SG2
- RII. ALU-Schweißdraht 1,0mm / 7 kg AISi 5
- Schlauchpaket orig. BINZEL MB EVO 25/3m-AluA
- Stahlflasche Argon 20 lt. gefüllt Art. Nr. 54242UN 1006 Argon, verdichtet, Klasse 2, ADR
- Stahlflasche Mischgas 20 lt. gefüllt Art. Nr. 54202UN 1956 verdichtetes Gas (Argon+Kohlendioxid), Klasse 2, ADR  
\*Beförderung ohne Überschreitung der in Unterabschnitt 1.1.3.6 festgesetzten Freigrenzen

**HINWEIS:** Netzanschluss einphasig/32 Ampere notwendig. Klären Sie vor Installation die örtlichen Gegebenheiten mit



Ihrem EVU!

**Sku** : 385