

MULTIWELD 320T-C er en kompakt trefaset strømkilde, der kombinerer MIG/MAG, fluxkernet tråd og MMA-svejsprocesser. **MULTIWELD 320T-C** er udstyret med et præcist og kraftfuldt 4-rullers tilførselssystem, der er egnet til tråde op til Ø 1,2 mm. Forstærket struktur med 2 håndtag til løft og slynge, **Multiweld** er en ideel maskine til fremstilling, stålkonstruktion og værkstedsbrug.

MULTIFUNKTIONALITET

■ MIG/MAG-svejsning:

- stålwire: Ø 0,6-1,2 mm
- rustfri stålwire: Ø 0,8-1,2 mm
- aluminiumswire: Ø 0,8 og 1,0 mm
- ledning med kerne (omvendt polaritet): Ø 0,9-1,2 mm

■ MMA-svejsning: almindelige og rutil elektroder (op til Ø 6 mm).

OPTIMEREDE MIG/MAG-INDSTILLINGER

■ Valg af udløsertilstand: 2T eller 4T.

■ **Svejsenhjælp:** Bordet på siden af generatoren kan bruges som hjælp til at justere spænding og fyldtråddiameter afhængigt af tykkelsen af det materiale, som skal svejdes.

INTUITIV

■ Displayet kan aflæses i selv stærkt sollys.

■ **Enkel grænseflade** med store knapper og taster, der er nemme at bruge med behandskede hænder for at foretage justeringer.

INTEGRERET WIREFØDER

- Kompatible wirepoler: Ø 200/300 mm.
- Kraftig 4-rullet motoriseret trådføder til effektiv trådfremføring.
- EURO-brændertilslutning af hensyn til hurtig samling/adskillelse.

FORVARMNING, REN CO₂

- Forudindstalleret stik (36 V - 4,2 A) til gasopvarmer i ren CO₂-svejsning (opvarmer medfølger ikke).
- Kompatibel med amerikanske (type A) og europæiske el-stik (type C/E/F).

ROBUST

- IP 23-klassificering af hensyn til udendørsbrug.
- Forstærket struktur.
- To stålhåndtag sikrer nem betjening.

TILBEHØR (ekstraudstyr)

350 A			
STÅL/RUSTFRIT STÅL		ALU	
290 A (60%)	290 A (60%)	290 A (60%)	290 A (60%)
3 m	4 m	3 m	4 m
040687	040946	040731	040953


Jordklemme
400 A - 4 m - 35 mm ²
043817


Elektrodeholder
300 A - 4 m - 35 mm ²
043862

Rulletype B			
Stål / rustfrit stål	Ø 0,6/0,8	042353	x2
	Ø 0,8/1,0	042360	
	Ø 1,0/1,2	046849	
	Ø 0,8/1,0	042377	
Aluminium	Ø 1,0/1,2	040915	
Wire med kerne	Ø 0,9/1,2	042407	


Vogn JOB SITE XL
039568



Leveres med



MIG36 - 4 m

4 m - 35 mm²

Svejsespænding

Buedynamik

MIG/MAG: Trådfremføringshastighed (3 > 18 m/min.)
MMA: Svejsintensitet

		I ₂ MMA	I ₂ MIG	 Ø mm		 Ø mm	 Ø mm	 Ø mm	 Ø mm	 Ø mm	 Ø mm	 Ø mm	 Ø mm	 Ø mm	 Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm																																																																																																																																																																																											
---	---	--------------------	--------------------	--	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--