

TELWIN[®]
JOIN THE INNOVATION



INDUSTRIAL

CATALOGUE
CATALOGO **2026**



TELWIN®

JOIN THE INNOVATION and GO FURTHER

EN/

FOR MORE THAN 60 YEARS, A COMPANY LOOKING TO THE FUTURE

Since 1963, we have been a leader in the global market of welding, of spot welding, plasma cutting, battery chargers and starters. Our method is unique, focused on continuous innovation and constant research into absolute quality: this is Made in Telwin, our guarantee. We never stop imagining the future of technology, as our relentless research knows no bounds.

EN/

UNSTOPPABLE INDUSTRIAL POWERHOUSE

The Home of Welding, an extraordinary, vertically integrated ecosystem. From research and development to production, from marketing and sales to logistics. 120,000 square metres where all processes are coordinated and supported by technology in every stage. A company system led by passionate professionals constantly seeking absolute quality. This is all part of one big company. All this is Telwin.

IT/

DA OLTRE 60 ANNI UN'AZIENDA CHE GUARDA AL DOMANI

Dal 1963 siamo un punto fermo nel mercato globale della saldatura, della puntatura, del taglio al plasma, dei caricabatterie e degli avviatori. Il nostro metodo è unico, incentrato sull'innovazione continua e sulla costante ricerca della qualità assoluta: questo è il Made in Telwin, la nostra garanzia. Non smettiamo di immaginare la tecnologia che verrà e la nostra ricerca non si ferma mai.

IT/

UN POLO INDUSTRIALE CHE NON TEME CONFRONTI

La Cittadella della Saldatura, un vero e proprio ecosistema integrato verticalmente, dalla ricerca e sviluppo alla produzione, dal marketing e vendite alla logistica. 120.000 mq dove tutti i processi sono coordinati e supportati in ogni fase dalla tecnologia. Un sistema azienda guidato da professionisti appassionati alla costante ricerca della qualità assoluta. Tutto questo è parte di un solo, grande organismo. Tutto questo è Telwin.





A SOLUTION FOR EVERYONE A OGNUNO LA SOLUZIONE CHE CERCA

EN/

Every industry, every sector is a world in itself. From industry to ship building, from bodyshops to professionals, to DIYers - our products are dedicated to each customer, whatever size and vocation.

Our range of products is winning everywhere because it is designed to meet the needs of customers in more than 120 countries in every corner of the globe. Our capillary distribution network ensures a unique, reliable and professional service. And our Training Lab allows us to guarantee constant training.

IT/

Ogni industria, ogni settore è un mondo a sé. Dall'industria alla cantieristica, dalle carrozzerie al professionista, fino al fai da te - i nostri prodotti sono dedicati a ciascun cliente, qualsiasi siano la sua dimensione e la sua vocazione. La nostra gamma di prodotti è vincente ovunque proprio perché è studiata per rispondere alle esigenze dei clienti in più di 120 nazioni in ogni angolo del globo. La nostra rete distributiva capillare assicura un servizio inimitabile, affidabile e professionale. E con il nostro Training Lab garantiamo formazione costante



PROFESSIONAL



AUTOMOTIVE



CONSUMER

WE SET THE QUALITY PARAMETER IL PARAMETRO DELLA QUALITÀ SIAMO NOI

EN/

Constant commitment to Research & Development, attention, process control, competence and the passion of our people: this is what makes Made in Telwin synonymous with quality. There are many international certifications that testify and confirm our vocation to excellence and there are as many practices that distinguish our method. Our ultimate goal is customer satisfaction.

IT/

L'impegno costante in Ricerca & Sviluppo, l'attenzione, il controllo dei processi, la competenza e la passione delle nostre persone: ecco ciò che rende Made in Telwin sinonimo di qualità. Sono molte le certificazioni internazionali che testimoniano e confermano la nostra vocazione all'eccellenza, sono altrettante le pratiche che distinguono il nostro metodo. Il nostro fine ultimo è la soddisfazione dei clienti.

COMPANY



CERTIFIED QUALITY SYSTEM
UNI EN ISO 9001



CERTIFIED SYSTEM
UNI ISO 45001



CERTIFIED SYSTEM
UNI EN ISO 14001

PRODUCTS



APPROVED BY



Mercedes Benz





TELWIN[®]

PARTNER

INDUSTRIAL

EN/

EXCLUSIVE OFFER FOR THE INDUSTRY

Telwin presents an all-inclusive solution to fulfill the numerous industrial welding needs.

Our Telwin Industrial Partners are welding experts, authorized by Telwin, carefully chosen to serve and promote our dedicated industrial product range.

Distinguished by their professionalism and top-notch customer service, our Telwin Industrial Partners undergo rigorous product training and offer a diverse array of tools tailored to meet the unique demands of the industrial sector.

Becoming a Telwin Industrial Partner unlocks a world of opportunities, empowering your business with cutting-edge, technologically advanced solutions for your valued customers, ensuring you stay ahead in the ever-evolving market.

IT/

UN'OFFERTA DEDICATA ALL' INDUSTRIA

Telwin offre una proposta completa per soddisfare le numerose esigenze di saldatura in ambito industriale.

I Telwin Industrial Partner sono specialisti della saldatura, autorizzati da Telwin e selezionati sul territorio, per la promozione e la vendita dei prodotti dedicati all'industria.

Realtà che si distinguono per professionalità e per l'elevata qualità del servizio verso il cliente, i Telwin Industrial Partner si caratterizzano per una approfondita formazione sul prodotto e per la varietà di strumenti dedicati alle diverse esigenze del mondo dell'industria.

Diventare un Telwin Industrial Partner significa creare valore per il proprio business, offrire soluzioni innovative e tecnologicamente avanzate ai propri clienti ed essere sempre in linea con le esigenze del mercato.

WARRANTY AND RELIABILITY GARANZIA E AFFIDABILITÀ



TELWIN

EN/

Quality and reliability are at the core of our offering, ensuring long-lasting performance and unparalleled functionality over time. Our goal is to provide you with an unmatched shopping experience, with the certainty of getting the most out of your choices. By registering your product within 3 months of purchase, you can enjoy a 3-year warranty extension for the entire product and 5 years for the transformer. Unrivaled security, enriched with a series of exclusive benefits designed especially for you.

IT/

Qualità e affidabilità sono alla base della nostra offerta e ne garantiscono performance durature e funzionalità ineguagliabili nel tempo. Ci poniamo l'obiettivo di offrirvi un'esperienza d'acquisto senza eguali, con la certezza di ottenere il massimo dalle vostre scelte. Con la registrazione del vostro prodotto entro 3 mesi dall'acquisto potrete godere dell'estensione della garanzia a 3 anni per l'intero prodotto e 5 anni per il trasformatore. Una sicurezza senza confronti, arricchita da una serie di vantaggi esclusivi pensati appositamente per voi.



MORE INFO IN THE
WARRANTY SECTION
MAGGIORI INFO SUL SITO
ALLA VOCE GARANZIA

INDUSTRIAL WARRANTY EXTENSION

ESTENSIONE GARANZIA INDUSTRIALE



**A TRUSTED PARTNER,
ALWAYS AT YOUR SERVICE**
UN PARTNER FIDATO,
SEMPRE AL TUO SERVIZIO

Upon product registration, you will be associated with your Telwin Industrial Partner.

Alla registrazione del prodotto sarete associati al vostro Telwin Industrial Partner.



**NO WORRIES
ZERO PENSIERI**

Unlock up to 5 years of warranty to ensure maximum efficiency in your work.

Fino a 5 anni di garanzia per assicurarvi la massima efficienza nel vostro lavoro.



**EVERYTHING UNDER CONTROL
TUTTO SOTTO CONTROLLO**

To maintain and ensure optimal machine performance over time, you will be notified to conduct regular check-ups. Product registration also ensures traceability for any future update.

Per mantenere e garantire prestazioni ottimali della macchina nel tempo, sarete avvisati per eseguire controlli periodici. La registrazione del prodotto assicura anche la tracciabilità in caso di futuri aggiornamenti.



INDEX

> MIG-MAG WELDING	Page	> TIG WELDING	
Pulse, Pop, Root-Mig, Deep-Mig, ATC.....	8÷12	Superior Tig INFO	34÷35
Inverpulse Wave INFO	13	Superior Tig Wave INFO.....	36÷37
Inverpulse 60.40 Wave (AQUA)	14÷15	Superior Tig 422 Wave AC/DC (AQUA)	38÷39
Inverpulse 60.30 Wave (AQUA)	16÷17	Superior Tig 421 DC (AQUA)	40÷41
TAAC: Telwin Advance Analytics Clouds INFO.....	18÷19	Pro Torches INFO.....	42
Inverpulse 40.40 Wave (AQUA)	20÷21	Turntable, Consumable box, Crystal boxes	43
Wave OS INFO	22÷24	> PLASMA CUTTING	
Electromig Synergic INFO.....	25÷27	Superior Plasma INFO	44÷46
Electromig 550 Synergic (AQUA)	28÷29	Superior Plasma 160	47
Electromig 450 Synergic (AQUA)	30÷31	> ACCESSORIES	
Maxmig 450i	32÷33	Welding Helmets.....	48÷50
		Weldwear, Accessories & Consumables	51÷54
		Legenda.....	55

		MIG/MAG WELDING CURRENT (A)									DUTY CYCLE EN60974-1	PROCESS			MODES		ADVANCED ARCS				AQUA		
		50	100	150	200	250	300	350	400	450		TIG-LIFT	MMA	GOUGING	ONE TOUCH	WAVE OS	ATC	AB-PULSE AB-POP	MIG PULSED POP	ROOT-MIG	DEEP-MIG	POLARITY REVERSAL	AQUA VERSION
INVERTER																							
3ph	INVERPULSE 60.40 WAVE	400V									500A	400@60%											
		230V										400A	330@60%	■	■			■	■	■	■	■	
	INVERPULSE 60.30 WAVE	400V										400A	270@60%										
		230V										320A	200@60%	■	■			■	■	■	■	■	■
	INVERPULSE 40.40 WAVE	400V										400A	350@40%										
		230V										320A	260@40%	■	■			■	■	■	■	■	■
	ELECTROMIG 550 SYNERGIC	400V										500A	500@40%										
		230V										400A	400@40%	■	■			■	■	■	■	■	■
	ELECTROMIG 450 SYNERGIC	400V										400A	400@30%										
		230V										320A	320@25%	■	■			■	■	■	■	■	■
	MAXMIG 450i BASE	400V										400A	400@40%										
		230V										320A	300@40%	■	■			■	■	■	■	■	■

■ CURRENT @ 60% - EN 60974-1

PULSE



EN/ EASY WELDING WITH EXCELLENT RESULTS

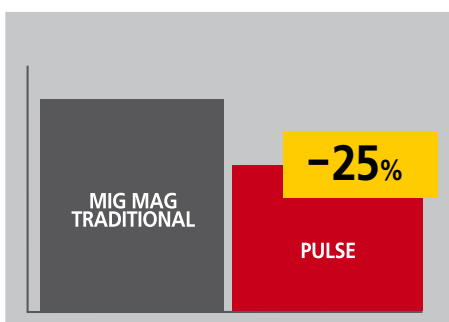
The PULSE technology has been developed to respond to the need to improve productivity and quality of welds compared to the traditional spray arc and short arc MIG processes. PULSE makes it possible to achieve metallurgical and aesthetic results comparable to those provided by TIG, on aluminium, stainless steel and other steels with less deflection, excellent cleaning and structural solidity. The PULSE technology Made in Telwin is characterised by specific forms of waves for each material generating top standard performances combined with remarkable easy application.

IT/ SALDATURE FACILI CON RISULTATI ECCELLENTI

La tecnologia PULSE è stata sviluppata per rispondere alla necessità di migliorare produttività e qualità delle saldature rispetto ai processi MIG tradizionali spray arc e short arc. PULSE ha consentito di ottenere risultati estetici e metallurgici paragonabili al TIG su alluminio, inox, leghe ed anche sugli acciai offrendo minore deformazione, ottima pulizia e tenuta strutturale. La tecnologia PULSE Made in Telwin è caratterizzata da forme d'onda specifiche per ogni materiale che consentono le migliori performances unite ad una notevole facilità di esecuzione.



Head to head 4 mm aluminium welding. Excellent weld pool penetration and stability. Saldatura alluminio testa a testa 4mm. Ottima penetrazione e stabilità del bagno.



EN/ MINIMUM REPROCESSING

The lack of splashes and easy welding thanks to the excellent control of the weld pool leads to an increase in productivity and decrease in costly reprocessing.

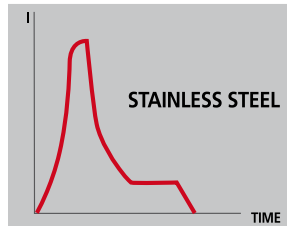
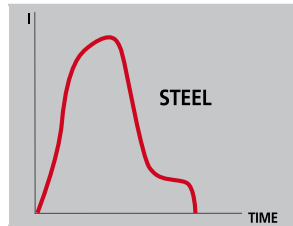
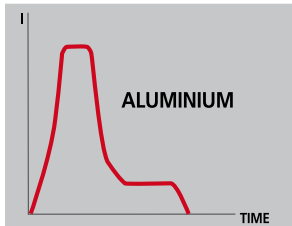
IT/ RILAVORAZIONI AL MINIMO

L'assenza di spruzzi e la facilità di saldatura dovuta all'ottimo controllo del bagno permette di incrementare la produttività ed evitare costose rilavorazioni.

EN/
WELDING IN ALL POSITIONS

Graphics optimised according to the metallurgical characteristics of the materials.

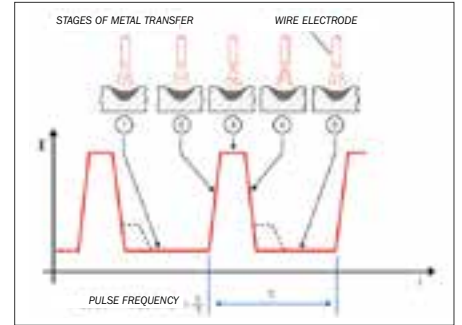
- Less splashing compared to the short arc
- Excellent results on steel, stainless steel and aluminium
- Welding in all positions
- Decrease in processing
- High speed/easier operations compared to the TIG
- Excellent aesthetics, ideal for visible welding seams



IT/
SALDATURA IN TUTTE LE POSIZIONI

Grafici ottimizzati in funzione delle caratteristiche metallurgiche dei materiali.

- Diminuzione spruzzi rispetto short arc
- Ottimi risultati su acciaio, inox, alluminio
- Saldatura in tutte le posizioni
- Riduzione delle lavorazioni
- Alta velocità/facilità di esecuzione rispetto al TIG
- Ottima estetica, ideale per cordoni a vista



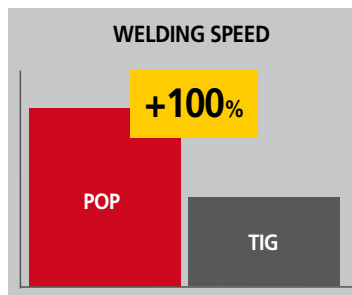
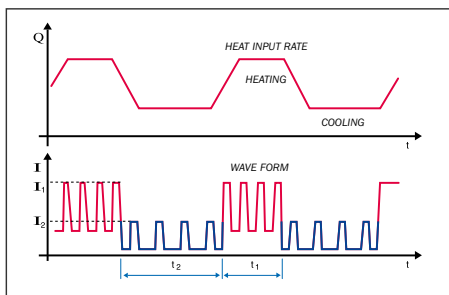
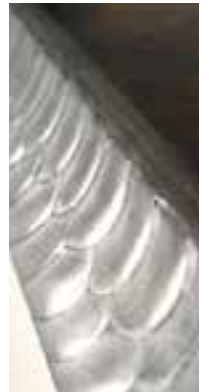
POP

EN/
WELDING QUALITY AND AESTHETICS

The PULSE ON PULSE technology is the natural evolution in pulsed welding. It is characterised by an even lower thermal load thanks to the particular waveform and the instantaneous dynamic response to the changes in arc length (different deviations from the workpiece or irregular surfaces). The result is a welding seam where deformation is reduced to a minimum with a surprising aesthetic finish of the seam, comparable to a TIG welding. Excellent solution for aluminium welding, PULSE ON PULSE is also an interesting option for welding steel and stainless steel workpieces. It provides good results in all welding positions.

IT/
QUALITÀ DELLA SALDATURA ED ESTETICA

La tecnologia PULSE ON PULSE è la naturale evoluzione della saldatura in pulsato. E' caratterizzata da un apporto termico ancora più basso grazie alla particolare forma d'onda e all'istantanea risposta dinamica alle variazioni della lunghezza dell'arco (differenti scostamenti dal pezzo o a superfici irregolari). Il risultato è un cordone di saldatura dove le deformazioni sono ridotte al minimo e l'estetica del giunto è sorprendente, paragonabile ad una saldatura TIG. Soluzione ottimale per la saldatura su alluminio, PULSE ON PULSE diventa interessante anche per la saldatura di parti in acciaio e acciaio inox. Buoni risultati in tutte le posizioni di saldatura.

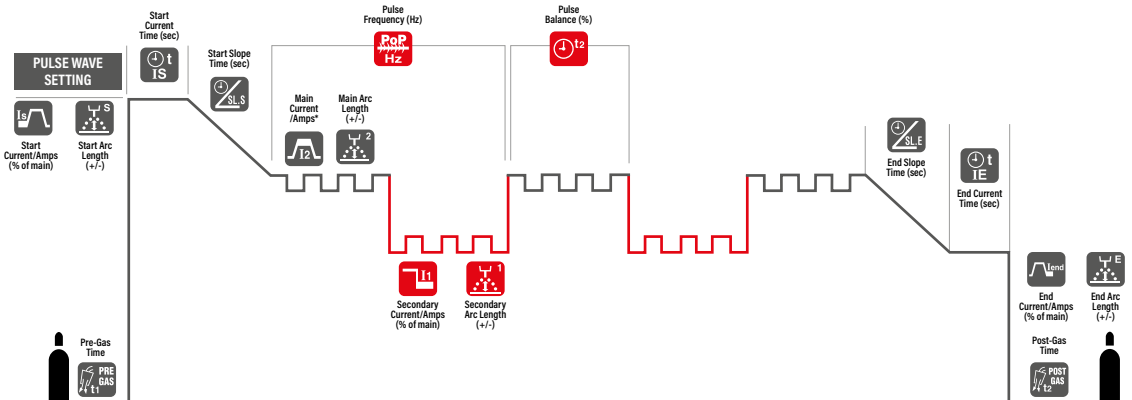


Process identified by the alternation of 2 levels of current, individually adjustable in terms of duration and intensity; total control over parameters creating maximum versatility of interventions.

Processo identificato dall'alternanza di 2 livelli di corrente regolabili singolarmente nella durata e nella intensità; totale controllo dei parametri a favore della massima versatilità di intervento.

EN/
CONTROL OF NUMEROUS PARAMETERS ON THE WELDING CURVE

IT/
CONTROLLO DI NUMEROSI PARAMETRI SULLA CURVA DI SALDATURA

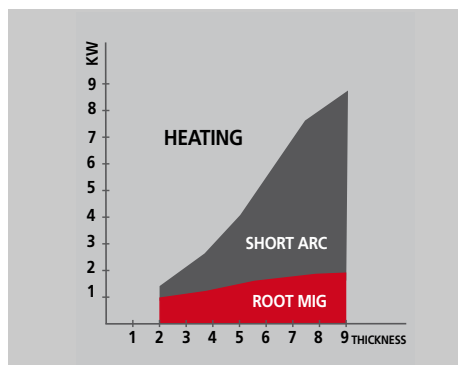


EASY & FAST GAP FILLING

EN/ EASY GAP FILLING

Total control, excellent filling.

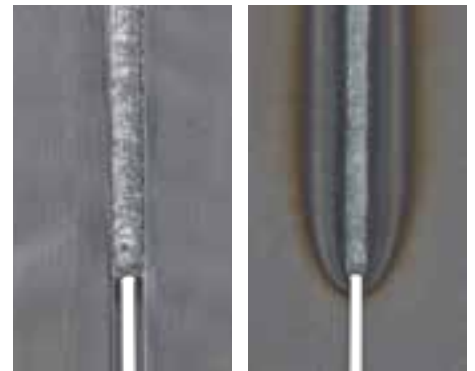
The welding of pieces spaced at a distance has never been so quick and easy! For a long time, TIG welding was the only method used, with considerable processing times, the need for expert operators and for particular welding supports. ROOT-MIG now offers an alternative solution to the first pass in TIG, improving performance quite considerably. Easy welding control, faster processing and high quality combine to achieve a level of productivity that is double that of TIG, whilst drastically cutting operating costs.



IT/ RIEMPIMENTO FACILE

Controllo totale, riempimento ottimale.

La saldatura di pezzi distanti fra loro non è mai stata così facile e veloce! L'operatività in TIG è stata per molto tempo l'unico metodo utilizzato, con tempi di esecuzione non trascurabili, operatori necessariamente esperti, utilizzo di particolari supporti per la saldatura. Oggi ROOT-MIG offre una soluzione alternativa alla prima passata in TIG migliorandone notevolmente le performance. Sono evidenti un facile controllo della saldatura, una maggiore velocità di esecuzione, un'alta qualità che si traducono in una produttività doppia rispetto al TIG, a tutto vantaggio di un risparmio sui costi di esercizio.



FRONT

BACK

REGULATED POWER TO ACHIEVE A PERFECT SEAM

The characteristic waveform of the ROOT-MIG infers less transfer of power compared to the traditional short arc, making it much easier to fill the gaps between pieces and creating a faultless seam at the base of the coupling.

POTENZA CONTROLLATA PER OTTENERE UN CORDONE PERFETTO

La caratteristica forma d'onda del ROOT-MIG porta un minore trasferimento di energia rispetto al short arc tradizionale consentendo grande facilità di riempimento delle fessure tra i pezzi, creando un cordone alla base del giunto privo di difetti.

A FIRST PASS WITH ENDLESS ADVANTAGES

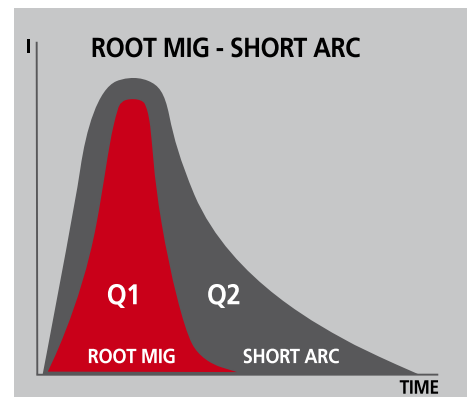
The result is very clear between the first pass in TIG and the first pass in ROOT MIG: double the productivity with comparable quality. Endless advantages: half the processing times, no preparation of pieces with ceramic supports, easy welding typical of the MIG-MAG process.

- Easier welding of spaced couplings
- Less power required compared to the short arc
- Easier operations compared to the TIG
- Double operating speed compared to the TIG
- No ceramic support required
- Decreased deformation of material
- Reduced operating costs

UNA PRIMA PASSATA CON TANTI VANTAGGI

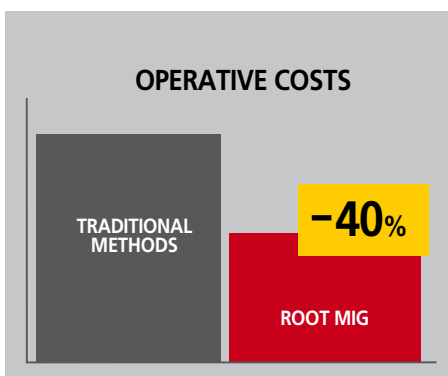
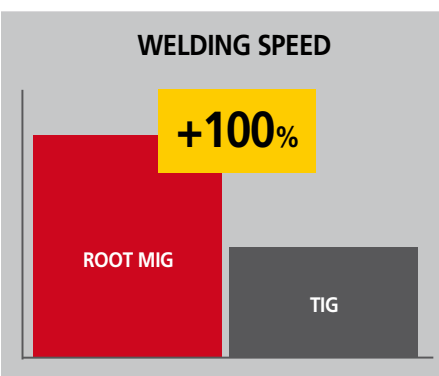
Dalla prima passata in TIG alla prima passata in ROOT MIG il risultato è evidente: una produttività doppia con qualità paragonabile. Tanti i vantaggi: il dimezzamento del tempo di esecuzione, l'assenza di preparazione del pezzo con supporto ceramico, la facilità di saldatura tipica del processo MIG-MAG.

- Saldatura facilitata di giunti distanti tra loro
- Basso apporto energetico rispetto a short arc
- Maggiore facilità di esecuzione rispetto al TIG
- Velocità di esecuzione doppia rispetto al TIG
- Supporto ceramico non necessario
- Minore deformazione del materiale
- Riduzione dei costi di esercizio



Greater control of the weld pool for lower thermal transfer of the ROOT-MIG (Q1) compared to SHORT ARC (Q2)

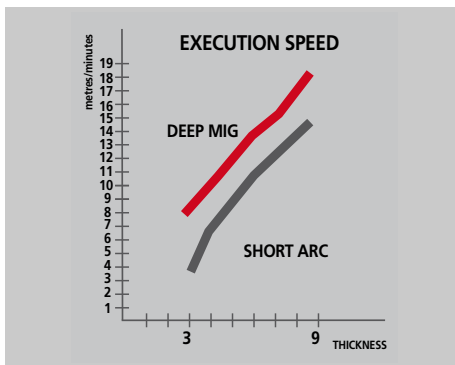
Migliore controllo del bagno per minore apporto termico del ROOT-MIG (Q1) rispetto a SHORT ARC (Q2)



DEEP & FAST QUALITY WELDING

EN/ HIGH PENETRATION AT GREAT SPEED

DEEP-MIG provides all the solutions for the welding of thick pieces that the short-arc is unable to match: minimum passes to achieve the desired result. A 30% faster operating speed, welding in all positions without forsaking quality, and easier operations are just some of the evident advantages. DEEP-MIG has achieved important results, higher productivity with a marked decrease in costs.



FEWER PASSES, GREATER SAVINGS

The concentrated arc and consequent high penetration are a special feature of the DEEP-MIG, the result being a decrease in the number of passes required whilst guaranteeing the quality of the welding operation. The advantage is clear to see: decreased preparation and coupling times, savings in materials, no re-processing required and an end result free from welding defects.

- Greater penetration of the weld
- +30% faster operating speed compared to the short arc
- Ultimate stability and concentration of the arc
- High stick-outs (throats difficult to access)
- Less preparation of the pieces
- Fewer passes required to complete the weld



IT/ ALTA PENETRAZIONE CON GRANDE VELOCITÀ

Le saldature su spessori importanti trovano in DEEP-MIG tutte le risposte che lo short-arc non poteva dare: minime passate per ottenere il risultato voluto. E' evidente una velocità fino al 30% maggiore, la garanzia di saldare in ogni posizione senza penalizzare la qualità, la maggiore facilità di esecuzione. DEEP-MIG ha raggiunto risultati importanti, una produttività più elevata con una sensibile riduzione dei costi.

UP TO 30% FASTER WITH REDUCED CONSUMPTIONS

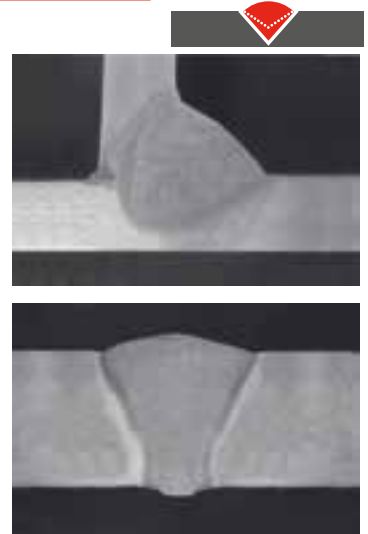
The high arc pressure generates up to 30% faster welding compared to the traditional short-arc with reduced material, wire and gas consumptions. The constant monitoring of the arc excludes incomplete penetrations and hurling of material whilst guaranteeing a consistent weld regardless of the position of the welder or the distance between the torch and the piece to be welded. The result is total control and easy joint welding operations.

MINORI PASSATE, MAGGIORI RISPARMI

L'arco concentrato e l'elevata penetrazione che ne deriva, peculiarità del DEEP-MIG, permettono la riduzione del numero di passate garantendo la qualità della saldatura. Il vantaggio è evidente: una riduzione dei tempi di preparazione e di esecuzione del giunto, un risparmio di materiale, l'assenza di rilavorazioni, un risultato esente da difetti di saldatura.

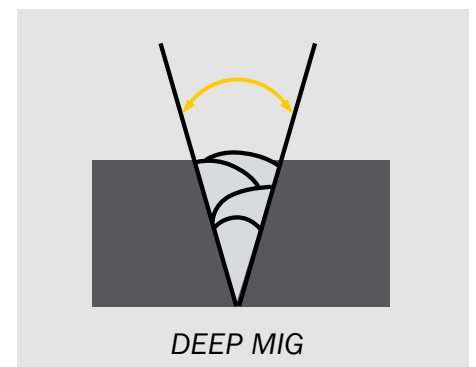
- Maggiore penetrazione della saldatura
- Velocità di esecuzione +30% rispetto short arc
- Estrema stabilità e concentrazione dell'arco
- Stick-out elevati (gole di difficile accesso)
- Minore preparazione dei pezzi
- Minori passate per la realizzazione del giunto

DEEP-MIG



30% PIU' VELOCI CON CONSUMI RIDOTTI

L'elevata pressione dell'arco consente di saldare fino al 30% più velocemente del short-arc tradizionale con un consumo di materiali, filo e gas, ridotto. Il continuo monitoraggio dell'arco esclude penetrazioni incomplete e proiezioni di materiale garantendo una fusione costante indipendentemente dalle posizioni assunte dal saldatore o dalla distanza tra la torcia e il pezzo da saldare. Il controllo è totale e facilita notevolmente l'esecuzione della saldatura dei giunti.



Easy operations in all positions, even in the presence of throats that are difficult to access.

Operatività consentita in tutte le posizioni, anche in presenza di gole di difficile accesso.

ADVANCED THERMAL CONTROL



EN/ EXCELLENT RESULTS ON THIN THICKNESSES

The ATC (Advanced Thermal Control) technology, Made in Telwin, represents a cutting-edge solution for welding extremely thin materials (ranging from 0.5 to 0.8 mm), which are commonly used in highly specialized industries such as automotive bodywork. In these fields, the risk of deformation due to high temperatures reached during welding is a critical factor that can compromise the quality of the final result.

With its advanced arc control, ATC technology allows for effortless, high-quality welding while maintaining exceptional stability even at low currents. This leads to a significant reduction in thermal distortion, enhanced precision in fine details, and a substantial boost in production efficiency.

EN/ ADVANTAGES

- Easy welding of thin materials
- Decreased deformation of material
- Extremely stable arc even when working with low currents
- Rapid and accurate tack welding
- Easier coupling of spaced sheets
- Excellent results on steel, aluminium and during brazing operations

IT/ ECCELLENTI RISULTATI SU SPESSORI SOTTILI

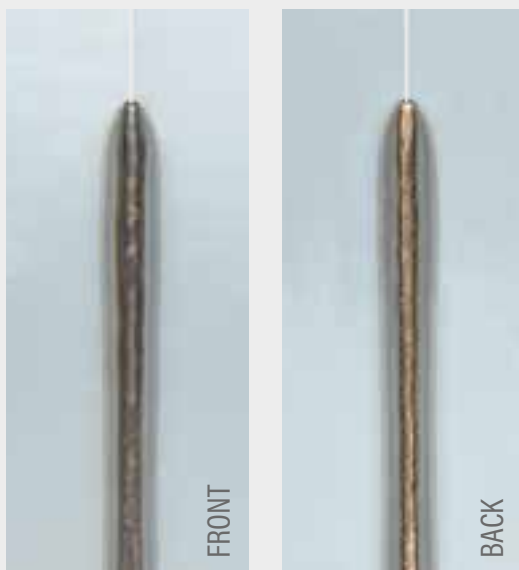
La tecnologia ATC (Advanced Thermal Control), Made in Telwin, rappresenta una soluzione all'avanguardia per la saldatura di materiali con spessori estremamente ridotti (tra 0,5 e 0,8 mm), tipici di settori altamente specializzati come la carrozzeria automobilistica. In questi ambiti, il rischio di deformazioni dovute alle elevate temperature raggiunte durante la saldatura è un fattore critico che può compromettere la qualità del risultato finale.

Grazie a un sofisticato controllo dell'arco, la tecnologia ATC consente di ottenere saldature eccellenti con estrema facilità, garantendo stabilità operativa anche a basse correnti. Questo si traduce in una riduzione significativa delle distorsioni termiche, una maggiore precisione nei dettagli e un netto miglioramento dell'efficienza produttiva.

IT/ VANTAGGI

- Saldature su spessori sottili con grande facilità
- Minore deformazione del materiale
- Arco estremamente stabile anche alle basse correnti
- Saldatura a punti rapida e precisa
- Unione facilitata di lamiere distanziate tra loro
- Ottimi risultati su acciaio, alluminio e brasatura

CuSi₃ - MIG BRAZING with gap WITH ATC TECHNOLOGY



WITHOUT ATC TECHNOLOGY



INVERPULSE WAVE

TELWIN

POWER • POTENZA

EN/ HEAVY DUTY

Designed for application environments where power and productiveness are fundamental, Inverpulse Wave combines heavy duty with extreme working precision.

IT/ USO INTENSIVO

Ideata per ambiti applicativi dove la potenza e la produttività sono fondamentali, Inverpulse Wave coniuga un elevato heavy duty ad una estrema precisione nelle lavorazioni.

WAVE OS

EN/ WELDING INTELLIGENCE

The advanced intelligence of the Wave OS operating system assists the user in his work and allows complete control and monitoring of the work process and the related costs.

IT/ INTELLIGENZA IN SALDATURA

L'intelligenza evoluta del sistema operativo Wave Os aiuta l'utente nel suo lavoro e consente di avere il pieno controllo e monitoraggio del processo di lavorazione e dei costi ad esso correlati.



EXPERT MODE

INNOVATION • INNOVAZIONE

EN/ STABLE AND CONTROLLED ARC

Revision of the synergistic programs guarantees a welding experience without precedent (workable welding bath, striking without spatters, greater bath penetration, execution speed of the piece). Greater precision for small touch-ups and more efficiency.

IT/ ARCO STABILE E CONTROLLATO

La revisione dei programmi sinergici garantisce una esperienza di saldatura senza precedenti (bagno di saldatura lavorabile, partenze prive di spruzzi, maggiore penetrazione del bagno, velocità di esecuzione del pezzo). Più precisione per minori rilavorazioni e maggiore efficienza.



RELIABILITY • AFFIDABILITÀ

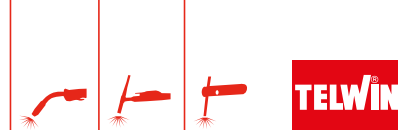
EN/ DESIGNED TO LAST OVER TIME

Inverpulse Wave was designed to guarantee maximum performance over time thanks to the solutions designed for heavy use.

IT/ PROGETTATA PER RESISTERE NEL TEMPO

Inverpulse Wave è stata ideata per garantire le massime performance nel tempo grazie a soluzioni progettuali pensate per un utilizzo in condizioni gravose.

INVERPULSE 60.40 WAVE AQUA



inverter

**MULTI
PROCESS**
MIG-MMA-TIG



PULSE

RoP
Pulse On Pulse

Advanced
ATC
Thermal Control

ROOT-MIG

DEEP-MIG

**TIG
LIFT**



USB

WIRE FEEDER
4
ROLLS



TECHNICAL DATA - DATI TECNICI

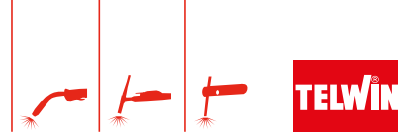
CODE CODICE	816979
THREEPHASE MAINS VOLTAGE TENSIONE DI RETE TRIFASE	230 / 400 V
MAINS TOLERANCE TOLLERANZA RETE	-25 / +15 %
MAINS FREQUENCY FREQUENZA DI RETE	50 / 60 Hz
MAX CURRENT DC EN60974-1 CORRENTE MAX DC EN60974-1	400 @ 60% A
CURRENT CONTROL RANGE DC CAMPO REGOLAZIONE CORRENTE DC	20 - 500 A
CURRENT 60% DC CORRENTE AL 60% DC	400 A
CURRENT 100% DC CORRENTE AL 100% DC	300 A
MAX ABSORBED CURRENT CORRENTE ASSORBITA MASSIMA	41 A
MAX NO LOAD VOLTAGE DC TENSIONE A VUOTO MAX DC	85 V
RANGE V OUT MIG RANGE VOUT MIG	9 - 39 V
MAX ABSORBED POWER POTENZA ASSORBITA MASSIMA	23 kW
FUSE FUSIBILE	25 A
MAX CURRENT DC EN60974-1 230V CORRENTE MAX DC EN60974-1 230V	330 @ 60% A
CURRENT CONTROL RANGE 230V DC CAMPO REG.CORR. 230V DC	20 - 400 A
CURRENT 60% DC 230V CORRENTE AL 60% DC 230V	330 A
CURRENT 100% DC 230V CORRENTE AL 100% DC 230V	230 A
MAX ABSORBED CURRENT 230V CORRENTE ASSORBITA MAX 230V	51 A
MAX NO LOAD VOLTAGE DC 230V TENSIONE A VUOTO MAX DC 230V	110 V
RANGE V OUT MIG 230V RANGE V OUT MIG 230V	9 - 34 V
MAX ABSORBED POWER 230V POTENZA ASSORBITA MAX 230V	16 kW
FUSE 230V FUSIBILE 230V	32 A
ABSORBED POWER IDLE POTENZA ASSORBITA IDLE	41 W
EFFICIENCY RENDIMENTO	90 %
Ø ELECTRODES Ø ELETTRODI	1,6 - 8 mm
Ø STEEL WELDING WIRE Ø FILO ACCIAIO	0,6 - 2,4 mm
Ø INOX WIRE Ø FILO INOX	0,8 - 2,4 mm
Ø ALUMINIUM WIRE Ø FILO ALLUMINIO	0,6 - 1,6 mm
Ø FLUX CORED WIRE Ø FILO ANIMATO	1 - 2,4 mm
Ø BRAZING WIRE Ø FILO BRASATURA	0,8 - 1,2 mm
WIRE COIL DIMENSION MIN-MAX DIMENSIONE BOBINA MIN-MAX	200-300 mm
FEED ROLLS RULLINI	4
FEED ROLLS TYPE TIPO RULLINI	P
Ø FEED ROLLS Ø RULLINI	30 mm
WIRE SPEED RANGE RANGE VELOCITA' FILO	1,5 - 20 m/min
SUPPLY CABLE LENGTH LUNGHEZZA CAVO ALIMENTAZIONE	3 m
ELECTROMAGN. COMPATIBLE CLASS CLASSE COMPATIBIL. ELETTRMAG.	A
NORM NORMATIVA	EN 60974 -1/-5/-10
INSULATION CLASS CLASSE DI ISOLAMENTO	H
PROTECTION DEGREE GRADO DI PROTEZIONE	IP23
DIMENSIONS (LxWxH) DIMENSIONI (LxWxH)	103 x 51 x 145 cm
WEIGHT PESO	100 kg





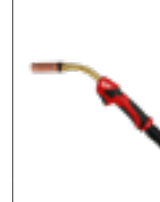


INVERPULSE 60.40 WAVE AQUA

816979



INVERPULSE 60.40 WAVE



	 GENERATOR GENERATORE	 WIREFEEDER TRAINAFILO	 WATER COOLING UNIT G.R.A	 CONNECTING CABLE CAVO COLLEGAMENTO	 MIG TORCH TORCIA MIG	 WORK CLAMP CAVO DI MASSA	 FEED ROLL RULLINO TRAINO
INVERPULSE 60.40 WAVE AQUA 816979	✓	TI 60.40 806276	GRA 5500 804058	70MMQ 1.5M AQUA 804293	MT500 4M AQUA 742821	3M AX70	Ø 0.8-1.0 FE "P-K" 722227 (2X) Ø 1.2-1.6 FE "P-K" 722241 (2X)
INVERPULSE 60.40 WAVE 816178	✓	TI 60.40 806276	✗	70MMQ 1.5M 804292	MT40S 4M 742820	3M AX70	Ø 0.8-1.0 FE "P-K" 722227 (2X) Ø 1.2-1.6 FE "P-K" 722241 (2X)
INVERPULSE 60.40 WAVE BASE 816180	✓	TI 60.40 806276	✗	✗	✗	3M AX70	Ø 0.8-1.0 FE "P-K" 722227 (2X) Ø 1.2-1.6 FE "P-K" 722241 (2X)

ACCESSORIES - ACCESSORI

OPTIONAL

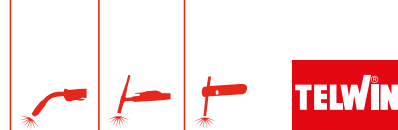
→ CONSUMABLES MIG-MAG Pag. 53

GAS REGULATOR RIDUTTORE PRESSIONE 722346	MIG-MAG TORCH - TORCIA MIG-MAG MT40S 4m 742820		WIRE FEEDER WHEELS KIT KIT RUOTE TRAINAFILO 804224	WATER COOLING UNIT GRUPPO RAFFREDDAMENTO ACQUA
QUICK GAS CONNECTOR ATTACCO RAPIDO GAS 804208	MT40SL 5m 743446			GRA 5500 804058
MMA-MIG/MAG-TIG MASK - MASCHERA	MT240 mod. AQUA 4m 742996	ELECTRODE HOLDER PINZA PORTAELETTRODO 70mm² 4m AX70 804126	CONTROL 2POT COMANDO 2POT RC-20 10 M 802336	GRA 5505 EXTRA POWER 804258
VANTAGE GREY XXL 802937	(Max: 270A@100%)	TIG TORCH TORCIA TIG ST26V - 742058	TWO GASBOTTLE HOLDER KIT KIT SUPPORTO DOPPIA BOMBOLA 803067	• COOLING POWER +25% • PUMP HEAD: UP TO 30m vertical
ALUMINIUM WELDING KIT KIT SALDATURA ALLUMINIO 802409	MT500 mod. AQUA 3m 722625 4m 742821 5m 722683	COIL ADAPTOR ADATTATORE BOBINA 802486		MULTIPURPOSE BRACKET KIT KIT STAFFE MULTIUSO PER GENERATORE 804403
FLUX WELDING KIT KIT SALDATURA FILO ANIMATO 802276	MT555 DOUBLE COOLED mod. AQUA 4m 742881	CONNECTING CABLE CAVO COLLEGAMENTO	COOLANT FOR COOLING SYSTEMS FLUIDO REFRIGERANTE PER GRA 5l 802976	
	(Max: 500A@100%)	4m 802348 mod. AQUA 10m 802349 4m 802398 10m 802399 30m 802470		

EN/ MIG-MAG/FLUX gas shielded/BRAZING/MMA/TIG DC-Lift inverter multiprocess welding machines with 4 rolls wire feeder. The WAVE OS system makes welding operations: customisable to suit customer-specific requirements; traceable and analysable, by saving data via USB; simplified, thanks to SYNERGIC adjustment of parameters. It is possible to operate on different welded materials (steel, stainless steel, aluminium), brazed materials (galvanised and zinc-plated sheet metal) in pulse and double pulse (PULSE and POP) and with advanced welding arcs (ROOT-MIG, ATC, DEEP MIG). Complete with VRD device. Supplied with various stored welding programs, it is also possible to store, trace and export more customized programs. Liquid cooled version also available.

IT/ Saldatrici inverter, con funzionamento continuo e pulsato, multiprocesso MIG- MAG/ FLUX con gas/BRAZING/ MMA/TIG DC-Lift, con trainafilo a 4 rulli. Il sistema WAVE OS rende le operazioni di saldatura: personalizzabili in base all'esigenza dell'utilizzatore; tracciabili ed analizzabili, attraverso il salvataggio dei dati via USB; semplificate, grazie alla regolazione SINERGICA dei parametri. E' possibile operare su diversi materiali saldati (acciaio, acciaio inox, alluminio), saldabrasati (lamiere galvanizzate e zincate) in pulsato e doppio pulsato (PULSE e POP) e con archi di saldatura avanzati (ROOT-MIG, ATC, DEEP MIG). Complete di dispositivo VRD. Molteplici programmi di saldatura memorizzati e possibilità di creazione, salvataggio ed esportazione di numerosi programmi personalizzati. Disponibili anche nella versione raffreddata a liquido.

INVERPULSE 60.30 WAVE AQUA



inverter

**MULTI
PROCESS**
MIG-MMA-TIG



PULSE

RoP
Pulse On Pulse

Advanced
ATC
Thermal Control

ROOT-MIG

DEEP-MIG

**TIG
LIFT**



USB

WIRE FEEDER
4 ROLLS



TECHNICAL DATA - DATI TECNICI

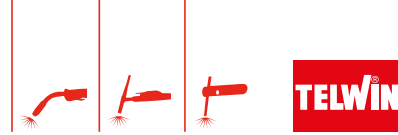
CODE CODICE	816976
THREEPHASE MAINS VOLTAGE TENSIONE DI RETE TRIFASE	230 / 400 V
MAINS TOLERANCE TOLLERANZA RETE	-25 / +15 %
MAINS FREQUENCY FREQUENZA DI RETE	50 / 60 Hz
MAX CURRENT DC EN60974-1 CORRENTE MAX DC EN60974-1	270 @ 60% A
CURRENT CONTROL RANGE DC CAMPO REGOLAZIONE CORRENTE DC	20 - 400 A
CURRENT 60% DC CORRENTE AL 60% DC	270 A
CURRENT 100% DC CORRENTE AL 100% DC	210 A
MAX ABSORBED CURRENT CORRENTE ASSORBITA MASSIMA	31 A
MAX NO LOAD VOLTAGE DC TENSIONE A VUOTO MAX DC	73 V
RANGE V OUT MIG RANGE VOUT MIG	9 - 34 V
MAX ABSORBED POWER POTENZA ASSORBITA MASSIMA	16,5 kW
FUSE FUSIBILE	16 A
MAX CURRENT DC EN60974-1 230V CORRENTE MAX DC EN60974-1 230V	200 @ 60% A
CURRENT CONTROL RANGE 230V DC CAMPO REG.CORR. 230V DC	20 - 320 A
CURRENT 60% DC 230V CORRENTE AL 60% DC 230V	200 A
CURRENT 100% DC 230V CORRENTE AL 100% DC 230V	160 A
MAX ABSORBED CURRENT 230V CORRENTE ASSORBITA MAX 230V	37 A
MAX NO LOAD VOLTAGE DC 230V TENSIONE A VUOTO MAX DC 230V	106 V
RANGE V OUT MIG 230V RANGE V OUT MIG 230V	9 - 30 V
MAX ABSORBED POWER 230V POTENZA ASSORBITA MAX 230V	11,9 kW
FUSE 230V FUSIBILE 230V	25 A
ABSORBED POWER IDLE POTENZA ASSORBITA IDLE	41 W
EFFICIENCY RENDIMENTO	89 %
Ø ELECTRODES Ø ELETTRDI	1,6 - 8 mm
Ø STEEL WELDING WIRE Ø FILO ACCIAIO	0,6 - 2 mm
Ø INOX WIRE Ø FILO INOX	0,8 - 2 mm
Ø ALUMINIUM WIRE Ø FILO ALLUMINIO	0,6 - 1,6 mm
Ø FLUX CORED WIRE Ø FILO ANIMATO	1 - 2 mm
Ø BRAZING WIRE Ø FILO BRASATURA	0,8 - 1,2 mm
WIRE COIL DIMENSION MIN-MAX DIMENSIONE BOBINA MIN-MAX	200-300 mm
FEED ROLLS RULLINI	4
FEED ROLLS TYPE TIPO RULLINI	P
Ø FEED ROLLS Ø RULLINI	30 mm
WIRE SPEED RANGE RANGE VELOCITA' FILO	1,5 - 20 m/min
SUPPLY CABLE LENGTH LUNGHEZZA CAVO ALIMENTAZIONE	3 m
ELECTROMAGN. COMPATIBLE CLASS CLASSE COMPATIBIL. ELETTRMAG.	A
NORM NORMATIVA	EN 60974 -1/-5/-10
INSULATION CLASS CLASSE DI ISOLAMENTO	H
PROTECTION DEGREE GRADO DI PROTEZIONE	IP23
DIMENSIONS (LxWxH) DIMENSIONI (LxWxH)	103 x 51 x 145 cm
WEIGHT PESO	87 kg





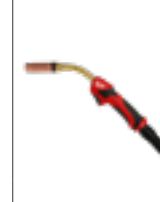


INVERPULSE 60.30 WAVE AQUA

816976



INVERPULSE 60.30 WAVE



	 GENERATOR GENERATORE	 WIREFEEDER TRAINAFILO	 WATER COOLING UNIT G.R.A	 CONNECTING CABLE CAVO COLLEGAMENTO	 MIG TORCH TORCIA MIG	 WORK CLAMP CAVO DI MASSA	 FEED ROLL RULLINO TRAINO
INVERPULSE 60.30 WAVE AQUA 816976	✓	TI 60.30 806275	GRA 5500 804058	70MMQ 1.5M AQUA 804293	MT500 4M AQUA 742821	3M AX50	Ø 0.8-1.0 FE "P-K" 722227 (2X) Ø 1.2-1.6 FE "P-K" 722241 (2X)
INVERPULSE 60.30 WAVE 816175	✓	TI 60.30 806275	✗	70MMQ 1.5M 804292	MT40S 4M 742820	3M AX50	Ø 0.8-1.0 FE "P-K" 722227 (2X) Ø 1.2-1.6 FE "P-K" 722241 (2X)
INVERPULSE 60.30 WAVE BASE 816177	✓	TI 60.30 806275	✗	✗	✗	3M AX50	Ø 0.8-1.0 FE "P-K" 722227 (2X) Ø 1.2-1.6 FE "P-K" 722241 (2X)

ACCESSORIES - ACCESSORI

OPTIONAL

→ CONSUMABLES MIG-MAG Pag. 53

GAS REGULATOR RIDUTTORE PRESSIONE 722346	MIG-MAG TORCH - TORCIA MIG-MAG MT40S 4m 742820 MT40SL 5m 743446		TAAC 4.0 10M KIT 982782		WIRE FEEDER WHEELS KIT KIT RUOTE TRAINAFILO 804224		WATER COOLING UNIT GRUPPO RAFFREDDAMENTO ACQUA GRA 5500 804058
QUICK GAS CONNECTOR ATTACCO RAPIDO GAS 804208	MT240 mod. AQUA 4m 742996 (Max: 270A@100%)	 • LIGHT • EASY TO HANDLE • REMOVABLE GUN HANDLE	PUSH PULL BOARD KIT KIT SCHEDA PUSH PULL 982219		CONTROL 2POT COMANDO 2POT RC-20 10 M 802336		GRA 5505 EXTRA POWER 804258 • COOLING POWER +25% • PUMP HEAD: UP TO 30m vertical
MMA-MIG/MAG-TIG MASK - MASCHERA VANTAGE GREY XXL 802937	MT500 mod. AQUA 3m 722625 4m 742821 5m 722683		ELECTRODE HOLDER PINZA PORTAELETTRODO 35mm² 4m AX50 804124		TWO GASBOTTLE HOLDER KIT KIT SUPPORTO DOPPIA BOMBOLA 803067		MULTIPURPOSE BRACKET KIT KIT STAFFE MULTIUSO PER GENERATORE 804403
ALUMINIUM WELDING KIT KIT SALDATURA ALLUMINIO 802409	MT555 DOUBLE COOLED mod. AQUA 4m 742881 (Max: 500A@100%)	 • HEAVY DUTY • DOUBLE COOLED	COIL ADAPTOR ADATTATORE BOBINA 802486		CONNECTING CABLE CAVO COLLEGAMENTO 4m 802348 mod. AQUA 10m 802349 4m 802398 10m 802399 30m 802470		
FLUX WELDING KIT KIT SALDATURA FILO ANIMATO 802276							

EN/ MIG-MAG/FLUX gas shielded/BRAZING/MMA/TIG DC-Lift inverter multiprocess welding machines with 4 rolls wire feeder. The WAVE OS system makes welding operations: customisable to suit customer-specific requirements; traceable and analysable, by saving data via USB; simplified, thanks to SYNERGIC adjustment of parameters. It is possible to operate on different welded materials (steel, stainless steel, aluminium), brazed materials (galvanised and zinc-plated sheet metal) in pulse and double pulse (PULSE and POP) and with advanced welding arcs (ROOT-MIG, ATC, DEEP MIG). Complete with VRD device. Supplied with various stored welding programs, it is also possible to store, trace and export more customized programs. Liquid cooled version also available.

IT/ Saldatrici inverter, con funzionamento continuo e pulsato, multiprocesso MIG- MAG/ FLUX con gas/BRAZING/ MMA/TIG DC-Lift, con trainafilo a 4 rulli. Il sistema WAVE OS rende le operazioni di saldatura: personalizzabili in base all'esigenza dell'utilizzatore; tracciabili ed analizzabili, attraverso il salvataggio dei dati via USB; semplificate, grazie alla regolazione SINERGICA dei parametri. E' possibile operare su diversi materiali saldati (acciaio, acciaio inox, alluminio), saldabratati (lamiere galvanizzate e zincate) in pulsato e doppio pulsato (PULSE e POP) e con archi di saldatura avanzati (ROOT-MIG, ATC, DEEP MIG). Complete di dispositivo VRD. Molteplici programmi di saldatura memorizzati e possibilità di creazione, salvataggio ed esportazione di numerosi programmi personalizzati. Disponibili anche nella versione raffreddata a liquido.

TAAC: TELWIN ADVANCED ANALYTICS CLOUD

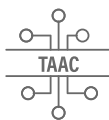


EN/

The TAAC platform is the advanced cloud solution for managing all production data generated by Telwin multi-process welders with Wave OS. The goal is to maximize operational efficiency, ensuring complete transparency in all welding operations, in line with Industry 4.0 requirements.

IT/

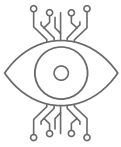
La piattaforma TAAC è la soluzione cloud avanzata per la gestione di tutti i dati di produzione generati dalle saldatrici multiprocesso Telwin con Wave OS. L'obiettivo è di massimizzare l'efficienza operativa, garantire la massima trasparenza in tutte le operazioni di saldatura, compatibilmente con requisiti industria 4.0.



OPTIMIZED DATA CENTRALIZATION CENTRALIZZAZIONE DEI DATI

All production data seamlessly converge on the cloud platform, requiring no manual handling. Information is easily accessible in one place, simplifying performance monitoring and analysis. Rigorous security measures guarantee protection against unauthorized access and data leaks.

Tutti i dati di produzione convergono nella piattaforma, senza il bisogno di essere gestiti manualmente. Le informazioni sono accessibili in un unico luogo, semplificando monitoraggio e analisi delle prestazioni. Rigorose misure di sicurezza garantiscono che le informazioni siano protette da accessi non autorizzati o perdite.



SEAMLESS DATA VISUALIZATION • VISUALIZZAZIONE INTUITIVA

The intuitive and user-friendly interface allows production data to be displayed clearly and comprehensibly through customized graphs, tables, and reports. A comprehensive overview of the welder performance is available, enabling informed decision-making to optimize processes.

L'interfaccia intuitiva e user-friendly permette di visualizzare i dati di produzione in modo chiaro e comprensibile tramite grafici, tabelle e report personalizzati. È possibile avere una panoramica completa delle prestazioni delle saldatrici, consentendo di prendere decisioni informate per ottimizzare i processi.



REAL-TIME MONITORING • MONITORAGGIO IN TEMPO REALE

TAAC enables real-time monitoring of Wave welding machines, providing an instant view of their status, process parameters, and operational performance. If any issues arise, an alert allows for prompt intervention to avoid production delays.

TAAC consente di monitorare le saldatrici Wave in tempo reale per una visione immediata dello stato delle macchine, dei parametri di processo e delle prestazioni operative. In caso di anomalie, un alert consente di intervenire tempestivamente per evitare ritardi nella produzione.



OVERVIEW OF OPERATING COSTS • PANORAMICA DEI COSTI OPERATIVI

All welding process costs (including consumables and gas) are integrated into the system to precisely monitor operational expenses.

Sono integrati nel sistema tutti i costi del processo di saldatura (consumabili e gas inclusi), per monitorare i costi operativi con precisione.



ADVANCED ANALYSIS • ANALISI AVANZATA

The platform offers powerful data analysis tools. With TAAC, you can identify trends, detect recurring issues, and pinpoint areas for improvement, optimizing welding processes, reducing costs, and enhancing overall productivity.

La piattaforma offre potenti strumenti di analisi dei dati. Grazie a TAAC è possibile identificare tendenze, rilevare problemi ricorrenti e individuare aree di miglioramento e quindi ottimizzare i processi di saldatura, ridurre i costi e aumentare la produttività complessiva.



CONNECTIVITY AND INTEGRATION CONNETTIVITÀ E INTEGRAZIONE

TAAC is seamlessly integrated with other systems and devices, including the factory's logistics system, supply networks, and devices within the production cycle. This smooth connectivity enables a continuous workflow, optimizing production management.

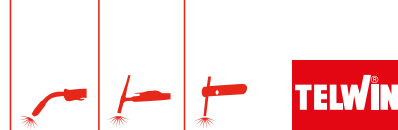
TAAC è progettata per connettersi facilmente con altri sistemi e dispositivi e può essere integrata con il sistema logistico di fabbrica, le reti di fornitura e altri dispositivi all'interno del ciclo produttivo. Questa interconnessione consente un flusso di lavoro continuo, ottimizzando la gestione della produzione.



By choosing the TAAC platform, you will revolutionize the production data management and enhance the efficiency of your Wave multi-process welders. Embracing this technology is a **significant stride towards** improving productivity.

Scegliendo la piattaforma TAAC, trasformerete la gestione dei dati di produzione e l'efficienza delle vostre saldatrici multiprocesso Wave. Affidarsi a questa tecnologia significa **fare un passo in avanti** per migliorare la produttività.

INVERPULSE 40.40 WAVE AQUA



inverter

**MULTI
PROCESS**
MIG-MMA-TIG



PULSE

RoP
Pulse On Pulse

Advanced
ATC
Thermal Control

ROOT-MIG

DEEP-MIG

**TIG
LIFT**



USB

**WIRE FEEDER
4
ROLLS**



TECHNICAL DATA - DATI TECNICI

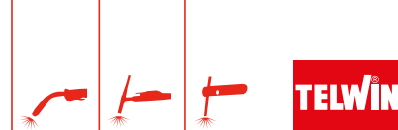
CODE CODICE	816851
THREEPHASE MAINS VOLTAGE TENSIONE DI RETE TRIFASE	230 / 400 V
MAINS TOLERANCE TOLLERANZA RETE	-25 / +15 %
MAINS FREQUENCY FREQUENZA DI RETE	50 / 60 Hz
MAX CURRENT DC EN60974-1 CORRENTE MAX DC EN60974-1	350 @ 40% A
CURRENT CONTROL RANGE DC CAMPO REGOLAZIONE CORRENTE DC	20 - 400 A
CURRENT 60% DC CORRENTE AL 60% DC	270 A
CURRENT 100% DC CORRENTE AL 100% DC	210 A
MAX ABSORBED CURRENT CORRENTE ASSORBITA MASSIMA	26 A
MAX NO LOAD VOLTAGE DC TENSIONE A VUOTO MAX DC	73 V
RANGE V OUT MIG RANGE VOUT MIG	9 - 34 V
MAX ABSORBED POWER POTENZA ASSORBITA MASSIMA	15 kW
FUSE FUSIBILE	16 A
MAX CURRENT DC EN60974-1 230V CORRENTE MAX DC EN60974-1 230V	260 @ 40% A
CURRENT CONTROL RANGE 230V DC CAMPO REG.CORR. 230V DC	20 - 320 A
CURRENT 60% DC 230V CORRENTE AL 60% DC 230V	200 A
CURRENT 100% DC 230V CORRENTE AL 100% DC 230V	160 A
MAX ABSORBED CURRENT 230V CORRENTE ASSORBITA MAX 230V	29 A
MAX NO LOAD VOLTAGE DC 230V TENSIONE A VUOTO MAX DC 230V	106 V
RANGE V OUT MIG 230V RANGE V OUT MIG 230V	9 - 30 V
MAX ABSORBED POWER 230V POTENZA ASSORBITA MAX 230V	9,3 kW
FUSE 230V FUSIBILE 230V	25 A
ABSORBED POWER IDLE POTENZA ASSORBITA IDLE	41 W
EFFICIENCY RENDIMENTO	86 %
Ø ELECTRODES Ø ELETTRODI	1,6 - 8 mm
Ø STEEL WELDING WIRE Ø FILO ACCIAIO	0,6 - 1,6 mm
Ø INOX WIRE Ø FILO INOX	0,8 - 1,6 mm
Ø ALUMINIUM WIRE Ø FILO ALLUMINIO	0,8 - 1,6 mm
Ø FLUX CORED WIRE Ø FILO ANIMATO	1 - 1,2 mm
Ø BRAZING WIRE Ø FILO BRASATURA	0,8 - 1,2 mm
WIRE COIL DIMENSION MIN-MAX DIMENSIONE BOBINA MIN-MAX	200-300 mm
FEED ROLLS RULLINI	4
FEED ROLLS TYPE TIPO RULLINI	P
Ø FEED ROLLS Ø RULLINI	30 mm
WIRE SPEED RANGE RANGE VELOCITA' FILO	1,5 - 20 m/min
SUPPLY CABLE LENGTH LUNGHEZZA CAVO ALIMENTAZIONE	3 m
ELECTROMAGN. COMPATIBLE CLASS CLASSE COMPATIBIL. ELETTROMAG.	A
NORM NORMATIVA	EN 60974 -1/-5/-10
INSULATION CLASS CLASSE DI ISOLAMENTO	H
PROTECTION DEGREE GRADO DI PROTEZIONE	IP23
DIMENSIONS (LxWxH) DIMENSIONI (LxWxH)	90 x 47 x 97 cm
WEIGHT PESO	63 kg






INVERPULSE 40.40 WAVE AQUA

816851



INVERPULSE 40.40 WAVE



	 GENERATOR GENERATORE	 WATER COOLING UNIT G.R.A	 MIG TORCH TORCIA MIG	 WORK CLAMP CAVO DI MASSA	 FEED ROLL RULLINO TRAINO
INVERPULSE 40.40 WAVE AQUA 816851	✓	GRA 3300 802942	MT500 4M AQUA 742821	3M AX50	Ø 0.6-0.8/0.9 FE "P-K" 742576 (2X) Ø 1.0-1.2 FE "P-K" 742366 (2X)
INVERPULSE 40.40 WAVE 816850	✓	✗	MT36 4M 742187	3M AX50	Ø 0.6-0.8/0.9 FE "P-K" 742576 (2X) Ø 1.0-1.2 FE "P-K" 742366 (2X)
INVERPULSE 40.40 WAVE BASE 816025	✓	✗	✗	3M AX50	Ø 0.6-0.8/0.9 FE "P-K" 742576 (2X) Ø 1.0-1.2 FE "P-K" 742366 (2X)

ACCESSORIES - ACCESSORI

OPTIONAL

→ CONSUMABLES MIG-MAG Pag. 53

GAS REGULATOR RIDUTTORE PRESSIONE 722346 	MIG-MAG TORCH - TORCIA MIG-MAG MT36 3m 742186 4m 742187 5m 742188 	PUSH PULL BOARD KIT KIT SCHEDA PUSH PULL 982219 	GRA 3300 WATER COOLING UNIT GRA 3300 GRUPPO RAFFREDDAMENTO ACQUA 802942 
QUICK GAS CONNECTOR ATTACCO RAPIDO GAS 804208 	MT240 mod. AQUA 4m 742996 (Max: 270A@100%) 	ELECTRODE HOLDER PINZA PORTAELETTRODO 35mm ² 4m AX50 804124 	
MMA-MIG/MAG-TIG MASK - MASCHERA VANTAGE GREY XXL 802937 	MT500 mod. AQUA 3m 722625 4m 742821 5m 722683 	TIG TORCH TORCIA TIG ST26V - 742058 	COOLANT FOR COOLING SYSTEMS FLUIDO REFRIGERANTE PER GRA 5l 802976 
ALUMINIUM WELDING KIT KIT SALDATURA ALLUMINIO mod. 40.40 802273 	MT555 DOUBLE COOLED mod. AQUA 4m 742881 (Max: 500A@100%) 	COIL ADAPTOR ADATTATORE BOBINA 802486 	
mod. 40.40 AQUA 802409 			

EN/ MIG-MAG/FLUX gas shielded/BRAZING/MMA/TIG DC-Lift inverter multiprocess welding machines with 4 rolls wire feeder. The WAVE OS system makes welding operations: customisable to suit customer-specific requirements; traceable and analysable, by saving data via USB; simplified, thanks to SYNERGIC adjustment of parameters. It is possible to operate on different welded materials (steel, stainless steel, aluminium), brazed materials (galvanised and zinc-plated sheet metal) in pulse and double pulse (PULSE and POP) and with advanced welding arcs (ROOT-MIG, ATC, DEEP MIG). Complete with VRD device. Supplied with various stored welding programs, it is also possible to store, trace and export more customized programs. Liquid cooled version also available.

IT/ Saldatrici inverter, con funzionamento continuo e pulsato, multiprocesso MIG- MAG/ FLUX con gas/BRAZING/ MMA/TIG DC-Lift, con trainafilo a 4 rulli. Il sistema WAVE OS rende le operazioni di saldatura: personalizzabili in base all'esigenza dell'utilizzatore; tracciabili ed analizzabili, attraverso il salvataggio dei dati via USB; semplificate, grazie alla regolazione SINERGICA dei parametri. E' possibile operare su diversi materiali saldati (acciaio, acciaio inox, alluminio), saldobrasati (lamiere galvanizzate e zincate) in pulsato e doppio pulsato (PULSE e POP) e con archi di saldatura avanzati (ROOT-MIG, ATC, DEEP MIG). Complete di dispositivo VRD. Molteplici programmi di saldatura memorizzati e possibilità di creazione, salvataggio ed esportazione di numerosi programmi personalizzati. Disponibili anche nella versione raffreddata a liquido.

MMA WELDING

MIG-MAG WELDING

TIG WELDING

PLASMA CUTTING

SPOT WELDING

CHARGING & STARTING

INDEX

WAVE: WELDING ADVANCED VISUAL ENVIRONMENT



EN/ A BRAND NEW WELDING CONCEPT

A high-tech system that redesigns the manual welding process to improve quality, ensure repeatability and boost efficiency. The user has complete control over the welding parameters and can tweak them to suit all operational requirements.

IT/ UN NUOVO CONCETTO DI SALDATURA

Un sistema high-tech che ripensa il processo di saldatura manuale per migliorare la qualità, assicurare la ripetibilità, aumentare l'efficienza. L'utente ha la completa gestione dei parametri di saldatura adattandoli ad ogni situazione operativa.

KNOWLEDGE:

traces, stores and analyses process data

Traccia, salva e analizza i dati delle lavorazioni

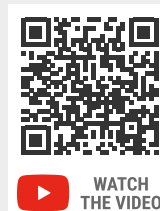
EFFICIENCY: Customized configuration of the work environment and saving of customized programs

Configurazione su misura dell'ambiente di lavoro e salvataggio di programmi personalizzati



INTERACTION: intuitive interface with TFT graphic color display

Interfaccia intuitiva con schermo TFT grafico a colori



INTERACTION • INTERAZIONE

EN/ A NEW WAY OF COMMUNICATING

Making work user-friendly regardless of the application. Thanks to Wave OS, the communication between the operator and the tool used is direct and immediate. Wave OS simplifies man-machine interaction and guarantees complete customisation of the work environment.

IT/ UN NUOVO MODO DI COMUNICARE

Rendere il lavoro intuitivo a prescindere dall'applicazione. Grazie a Wave OS la comunicazione tra l'operatore e lo strumento utilizzato è diretta, immediata. Wave OS semplifica l'interazione uomo-macchina e garantisce una totale personalizzazione dell'ambiente di lavoro.

EASY MODE



Automatic adjustment by selecting thickness and shape of the welding seam

Regolazione automatica selezionando lo spessore e la forma del cordone da saldare

Program in use

Programma in uso

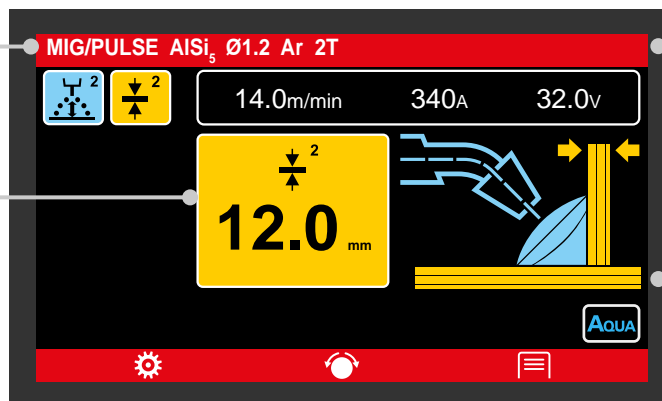
Thickness of the material to be welded

Spessore del materiale da saldare



Activation of advanced welding arcs

Attivazione archi avanzati di saldatura



Visualization of the main parameters during welding process (wire speed, current, voltage)

Visualizzazione dei parametri fondamentali durante il processo di saldatura (velocità filo, corrente, tensione)

Shape of the welding seam
Arc voltage

Forma del cordone di saldatura /
Tensione d'arco

EXPERT MODE



Allows to customize your work environment
Consente di personalizzare l'ambiente di lavoro

Visualisation of selected welding parameters
Visualizzazione dei parametri di saldatura selezionati

Display of the program in use
Indicazione del programma in uso

Visualisation of main parameters during welding
Visualizzazione dei parametri fondamentali durante la saldatura



Selection/modification of all welding parameters
Selezione/ modifica di tutti i parametri di saldatura

MAIN WELDING PARAMETERS AVAILABLE

- Duration of initial current
Durata della corrente iniziale
- Main current arc correction
Correzione d'arco corrente principale
- Material thickness
Spessore del materiale
- Main current
Corrente principale
- Duration of end current
Durata della corrente finale
- Secondary current
Corrente secondaria
- Exchange frequency between the two currents
Frequenza di scambio tra le due correnti
- Secondary current arc correction
Correzione d'arco corrente secondaria

More parameters to be set: Start and End current, Start and End Current arc correction, start and end slope up/down time, wire feed speed, Pre-gas, Post-gas, Spot welding time, burn-back, soft start, electronic reactance adjustment.

EFFICIENCY • EFFICIENZA

EN/ RESPONDING TO EVERY DAY CHALLENGES

Wave OS is the perfect solution to respond to the every day demands for competitiveness and productivity. Nowadays, quality and repeatability are fundamental and essential requisites. The response to such challenges starts with Wave OS.

IT/ LA RISPOSTA ALLA SFIDE DI OGNI GIORNO

Wave OS è la soluzione alle richieste di competitività e produttività di ogni giorno. La qualità e la sua ripetitività sono ormai requisiti imprescindibili. La risposta a queste sfide inizia con Wave OS.

ADVANCED WELDING ARCS / ARCHI DA SALDATURA AVANZATI

AB PULSE
to weld Stainless Steel and Aluminium
per la saldatura di Inox ed Alluminio

ABPoP
reduces piece deformation while welding Stainless Steel and Aluminium
riduce la deformazione dei pezzi durante la saldatura di Inox e Alluminio

ROOT-MIG
Root Mig
to allow root-welding on Stainless Steel
per le saldature di radice su acciaio

DEEP-MIG
Deep Mig
to speed up processes on steel heavy duty works
per velocizzare i processi produttivi di carpenteria pesante su acciaio

ATC
to facilitate welding on thin thicknesses
facilita la saldatura su spessori sottili

CUSTOMIZED PROGRAMS



Saving and recalling customized welding programs
Salvataggio e richiamo di programmi di saldatura personalizzati



Import and export via USB of customized welding programs
Importazione ed esportazione via USB di programmi di saldatura personalizzati

KNOWLEDGE • CONOSCENZA

EN/

KNOWLEDGE IS THE CORE PRINCIPLE OF IMPROVEMENT

Wave OS is an exceptionally powerful knowledge tool designed to trace, analyse and control production processes far beyond the limits in place up until now. It guarantees comprehensive monitoring of operating parameters to the advantage of quality levels and the choices to be made.

IT/

LA CONOSCENZA È IL PRINCIPIO FONDAMENTALE DEL MIGLIORAMENTO

Wave OS è un potente strumento di conoscenza in grado di tracciare, analizzare e quindi controllare i processi produttivi oltrepassando i limiti finora posti. Garantisce il completo monitoraggio dei parametri nelle lavorazioni a vantaggio della qualità e a supporto delle scelte da affrontare.



Record, save and export process data for analysis and cost reduction

Registra, salva ed esporta i dati di lavorazione per analisi e riduzione dei costi

WELDING DATA MANAGEMENT

EN/

THE COST AND PERFORMANCES CONTROL TOOL

Welding Data Management is the essential tool for the detailed welding data analysis. An intuitive programme conceived to facilitate you in cost management, increase processing quality and support professional welders' tests, etc. To make the best choices.

IT/

LO STRUMENTO PER IL CONTROLLO DI COSTI E PRESTAZIONI

Welding Data Management è lo strumento indispensabile per l'analisi approfondita dei dati di saldatura. Un programma dall'utilizzo intuitivo ideato per facilitarti nella gestione dei costi, nel miglioramento della qualità delle lavorazioni, nel supporto ai test per saldatori qualificati, etc. Per prendere le scelte migliori.



EN/

WELDING PERFORMANCE ANALYSIS

Tracking and graphical display of the main parameters (voltage, current, wire speed, etc..) involved in the process. Monitoring of various parameters to grant quality and compliance to production standards.

IT/

ANALISI DELLE PRESTAZIONI DI SALDATURA

Tracciamento e visualizzazione grafica dei principali parametri implicati nel processo (tensione, corrente, velocità filo, etc..). Monitoraggio del mantenimento dei parametri per assicurare qualità e conformità agli standard produttivi.



DOWNLOAD
LEAFLET



EN/

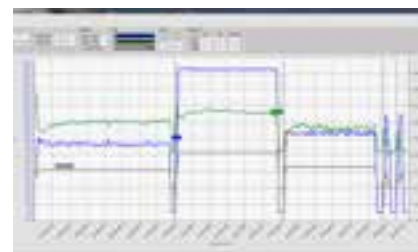
CONTROL OF PRODUCTIVITY AND EFFICIENCY

Detailed consumption report of the selected jobs to create accurate production costs.

IT/

CONTROLLO DELLA PRODUTTIVITÀ E DELL'EFFICIENZA

Report dettagliato dei consumi legati alle lavorazioni selezionate per generare un costo di produzione accurato.



EN/

CONSUMPTIONS HIGHLIGHT IN FAVOUR OF PLANNING

Consumption analysis within a specific time span to support the planning of consumables supplies.

IT/

EVIDENZA DEI CONSUMI A FAVORE DELLA PIANIFICAZIONE

Analisi dei consumi in uno specifico periodo per favorire la programmazione degli approvvigionamenti di consumabile.

ELECTROMIG SYNERGIC

TELWIN

THE WELDING EVOLUTION L'EVOLUZIONE DELLA SALDATURA



EN/

The advanced technology implemented in the Electromig Synergic range combines professional performance with intuitive and simple use. A range of multiprocess inverter welding machines to respond to any working need and grant the best results, always.

IT/

La tecnologia avanzata implementata nella gamma Electromig Synergic coniuga performance professionali ad un utilizzo intuitivo e semplificato. Una gamma di saldatrici inverter multiprocesso che soddisfa ogni esigenza di lavorazione, garantendo sempre il miglior risultato.

MULTIPROCESS • MULTIPROCESSO

EN/

ONE SOLUTION FOR MANY WELDING NEEDS

The Electromig Synergic range offers a complete series of inverter multiprocess - MIG-MAG/ FLUX/ BRAZING/ MMA and TIG DC-Lift - welding machines to cope with the widest working needs on welded and braze-welded materials.

IT/

UNA SOLUZIONE PER MOLTEPLICI ESIGENZE DI SALDATURA

La gamma Electromig Synergic presenta un'offerta completa di saldatrici inverter multiprocesso MIG-MAG/ FLUX/ BRAZING/MMA e TIG DC-Lift per rispondere alle più varie necessità di lavorazione su diversi materiali saldati e saldobrasati.

MIG MAG/FLUX

TIG

MMA



IMMEDIATE SETTING • SETTAGGIO IMMEDIATO

EN/

JUST ONE TOUCH TO START WELDING

A quick and intuitive setting means lower process costs and times. Once the material, the diameter of the wire and the gas are defined, you set the thickness and start to weld. Simplified setting means more productivity.

IT/

UN SOLO GESTO PER INIZIARE A SALDARE

Un settaggio veloce ed intuitivo significa riduzione dei tempi e dei costi di lavorazione. Definito materiale, diametro del filo e gas utilizzato, si imposta lo spessore e si inizia a saldare. Settaggio semplificato significa più produttività.



FRONT PANEL



- Manual wire feed
- Avanzamento manuale del filo
- Manual activation of the gas valve
- Attivazione manuale dell'elettrovalvola gas
- Access to and storage of programs
- Accesso e salvataggio dei programmi
- Material thickness / advanced menus adjustment
- Regolazione spessore materiale / menù avanzati
- Shape of welding seam / process selection adjustment
- Regolazione della forma del cordone di saldatura / selezione processo

SYNERGIC MODE - MODALITÀ SINERGICA

STANDARD VISUALISATION - VISUALIZZAZIONE STANDARD

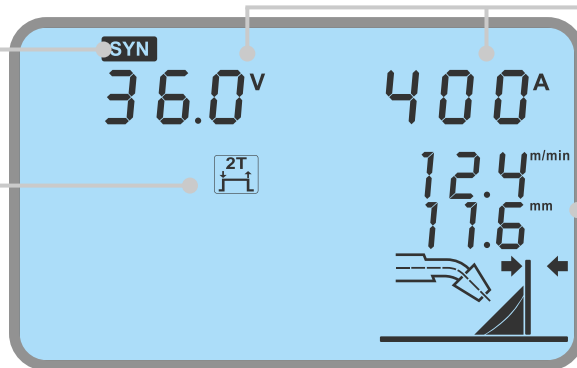
2 modes / modalità

MAN manual / manuale

SYN synergic / sinergica

Torch knob control: 4 modes

Controllo del pulsante torcia



Welding voltage and current

Tensione e corrente di saldatura

Easy adjustment of parameters according to material to weld and its thickness

Semplice regolazione dei parametri sulla base dello spessore del materiale da saldare



Activation of the ATC function with thicknesses less than 1,5mm

Attivazione funzione ATC con spessori inferiori a 1,5 mm

SETTING ADVANCED PARAMETERS - IMPOSTAZIONE DEI PARAMETRI AVANZATI

Electronic reactance adjustment

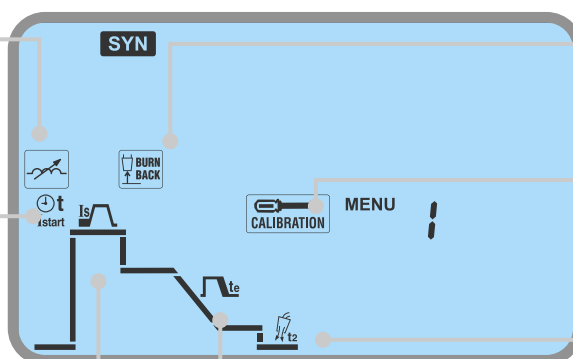
Regolazione reattanza elettronica

Duration of the initial current

Durata della corrente iniziale

Initial current

Corrente iniziale



Burn-back adjustment

Regolazione burn-back

Wire speed feed calibration

Calibrazione alimentazione della velocità del filo

Post-gas

Post-gas

Current down slope (SLOPE DOWN)

Rampa discesa della corrente di saldatura

EVOLVED AND CUSTOMIZED SYNERGIC PROGRAMS PROGRAMMI SINERGICI AVANZATI E PERSONALIZZATI

EN/ CUSTOMIZED PROGRAMS: CUSTOMIZED WORKING ENVIRONMENT

Create and save welding programs to meet with tailored needs or work to be performed. Every new demand can be solved with a specific program. Designed by you. (mod. Electromig 400, 450, 550 Synergic).

IT/ PROGRAMMI PERSONALIZZATI: UN AMBIENTE DI LAVORO PERSONALIZZATO

Creare e salvare programmi di saldatura per rispondere ad esigenze operative su misura dell'operatore o del lavoro da svolgere. Ogni nuova necessità può essere soddisfatta con un programma specifico. Costruito da te. (mod. Electromig 400, 450, 550 Synergic).



EN/ EVOLVED SYNERGIC WELDING PROGRAMS: THE CONCEPT OF WELDING HAS EVOLVED

Simplified operations and superior welding quality thanks to the implementation of synergic curves designed for specific applications and materials. More than 40 advanced welding programs at your disposal. For guaranteed results.

IT/ PROGRAMMI DI SALDATURA SINERGICI AVANZATI: UN CONCETTO EVOLUTO DI SALDATURA

Operazioni semplificate e qualità di saldatura superiore grazie all'implementazione di curve sinergiche studiate per applicazioni e materiali specifici. Più di 40 programmi di saldatura avanzati a tua disposizione. Per risultati garantiti.



ENERGY SAVING & INTELLIGENCE RISPARMIO ENERGETICO & INTELLIGENZA

EN/ ENERGY SAVING: HIGH PERFORMANCE, LOW CONSUMPTION

The Electromig Synergic range has been designed as the "must-have" working mate. And the target was reached: high performance with low consumption.

IT/ RISPARMIO ENERGETICO: PERFORMANCE ECCELLENTI, CONSUMI RIDOTTI

La gamma Electromig Synergic è stata concepita come un indispensabile strumento di lavoro. Si è centrato l'obiettivo di elevate performance con consumi ridotti.



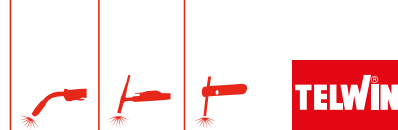
EN/ MULTIVOLTAGE: AUTOMATIC DETECTION OF THE MAINS (PLUG-AND-PLAY)

The Electromig Synergic models are automatically set to the voltage detected from the mains.

IT/ MULTIVOLTAGE: RICONOSCIMENTO AUTOMATICO DELLA RETE (PLUG-AND-PLAY)

I modelli della gamma Electromig Synergic si settano automaticamente sul voltaggio rilevato dalla rete di alimentazione.

ELECTROMIG 550 SYNERGIC AQUA



inverter

**MULTI
PROCESS**
MIG-MMA-TIG

**ONE
TOUCH**
LCD SYNERGY

**Synergy
MIG**

**Advanced
ATC**
Thermal Control

**TIG
LIFT**

VRD
VOLTAGE REDUCTION DEVICE

**WIRE FEEDER
4
ROLLS**



TECHNICAL DATA - DATI TECNICI

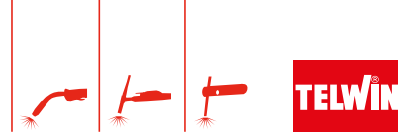
CODE CODICE	816864
THREEPHASE MAINS VOLTAGE TENSIONE DI RETE TRIFASE	230 / 400 V
MAINS TOLERANCE TOLLERANZA RETE	-15 / +15 %
MAINS FREQUENCY FREQUENZA DI RETE	50 / 60 Hz
MAX CURRENT DC EN60974-1 CORRENTE MAX DC EN60974-1	500 @ 40% A
CURRENT CONTROL RANGE DC CAMPO REGOLAZIONE CORRENTE DC	20 - 500 A
CURRENT 60% DC CORRENTE AL 60% DC	400 A
CURRENT 100% DC CORRENTE AL 100% DC	300 A
MAX ABSORBED CURRENT CORRENTE ASSORBITA MASSIMA	35 A
MAX NO LOAD VOLTAGE DC TENSIONE A VUOTO MAX DC	85 V
RANGE V OUT MIG RANGE VOUT MIG	9 - 39 V
MAX ABSORBED POWER POTENZA ASSORBITA MASSIMA	22 kW
FUSE FUSIBILE	25 A
MAX CURRENT DC EN60974-1 230V CORRENTE MAX DC EN60974-1 230V	400 @ 40% A
CURRENT CONTROL RANGE 230V DC CAMPO REG.CORR. 230V DC	20 - 400 A
CURRENT 60% DC 230V CORRENTE AL 60% DC 230V	330 A
CURRENT 100% DC 230V CORRENTE AL 100% DC 230V	230 A
MAX ABSORBED CURRENT 230V CORRENTE ASSORBITA MAX 230V	45 A
MAX NO LOAD VOLTAGE DC 230V TENSIONE A VUOTO MAX DC 230V	110 V
RANGE V OUT MIG 230V RANGE V OUT MIG 230V	9 - 34 V
MAX ABSORBED POWER 230V POTENZA ASSORBITA MAX 230V	17 kW
FUSE 230V FUSIBILE 230V	32 A
ABSORBED POWER IDLE POTENZA ASSORBITA IDLE	41 W
EFFICIENCY RENDIMENTO	90 %
Ø ELECTRODES Ø Elettrodi	1,6 - 8 mm
Ø STEEL WELDING WIRE Ø FILO ACCIAIO	0,6 - 2,4 mm
Ø INOX WIRE Ø FILO INOX	0,8 - 2,4 mm
Ø ALUMINIUM WIRE Ø FILO ALLUMINIO	0,8 - 1,6 mm
Ø FLUX CORED WIRE Ø FILO ANIMATO	1 - 2,4 mm
Ø BRAZING WIRE Ø FILO BRASATURA	0,8 - 1,2 mm
WIRE COIL DIMENSION MIN-MAX DIMENSIONE BOBINA MIN-MAX	200-300 mm
FEED ROLLS RULLINI	4
FEED ROLLS TYPE TIPO RULLINI	P
Ø FEED ROLLS Ø RULLINI	30 mm
WIRE SPEED RANGE RANGE VELOCITA' FILO	1,5 - 20 m/min
SUPPLY CABLE LENGTH LUNGHEZZA CAVO ALIMENTAZIONE	3 m
ELECTROMAGN. COMPATIBLE CLASS CLASSE COMPATIBIL. ELETTROMAG.	A
NORM NORMATIVA	EN 60974 -1/-5/-10
INSULATION CLASS CLASSE DI ISOLAMENTO	H
PROTECTION DEGREE GRADO DI PROTEZIONE	IP23
DIMENSIONS (LxWxH) DIMENSIONI (LxWxH)	103 x 51 x 145 cm
WEIGHT PESO	98 kg




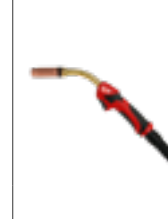


ELECTROMIG 550 SYNERGIC AQUA

816864



ELECTROMIG 550 SYNERGIC



	 GENERATOR GENERATORE	 WIREFEEDER TRAINAFILO	 WATER COOLING UNIT G.R.A	 CONNECTING CABLE CAVO COLLEGAMENTO	 MIG TORCH TORCIA MIG	 WORK CLAMP CAVO DI MASSA	 FEED ROLL RULLINO TRAINO
ELECTROMIG 550 SYNERGIC AQUA 816864	✓	TE 550 806294	GRA 5500 804058	70MMQ 1.5M AQUA 804293	MT500 4M AQUA 742821	3M AX70	Ø 0.8-1.0 FE "P-K" 722227 (2X) Ø 1.2-1.6 FE "P-K" 722241 (2X)
ELECTROMIG 550 SYNERGIC 816193	✓	TE 550 AIR WIRE FEEDER + CABLE 806293	✗	✗	MT40S 4M 742820	3M AX70	Ø 0.8-1.0 FE "P-K" 722227 (2X) Ø 1.2-1.6 FE "P-K" 722241 (2X)
ELECTROMIG 550 SYNERGIC BASE 816195	✓	TE 550 806294	✗	✗	✗	3M AX70	Ø 0.8-1.0 FE "P-K" 722227 (2X) Ø 1.2-1.6 FE "P-K" 722241 (2X)

ACCESSORIES - ACCESSORI

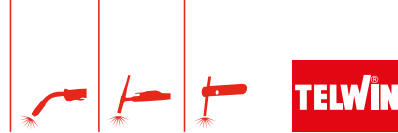
OPTIONAL

GAS REGULATOR RIDUTTORE PRESSIONE 722346		MIG-MAG TORCH - TORCIA MIG-MAG MT40S 4m 742820		PUSH PULL BOARD KIT KIT SCHEDA PUSH PULL 982219		WIRE FEEDER WHEELS KIT KIT RUOTE TRAINAFILO 804224		WATER COOLING UNIT GRUPPO RAFFREDDAMENTO ACQUA GRA 5500 804058	
QUICK GAS CONNECTOR ATTACCO RAPIDO GAS 804208		MT40SL 5m 743446		ELECTRODE HOLDER PINZA PORTAELETTRODO 70mm² 4m AX70 804126		CONTROL 2POT COMANDO 2POT RC-20 10 M 802336		GRA 5505 EXTRA POWER 804258 • COOLING POWER +25% • PUMP HEAD: UP TO 30m vertical	
MMA-MIG/MAG-TIG MASK - MASCHERA VANTAGE RED XL 802936		MT240 mod. AQUA 4m 742996 (Max: 270A@100%)	 • LIGHT • EASY TO HANDLE • REMOVABLE GUN HANDLE	TIG TORCH TORCIA TIG ST26V - 742058		TWO GASBOTTLE HOLDER KIT KIT SUPPORTO DOPPIA BOMBOLA 803067		MULTIPURPOSE BRACKET KIT FOR GENERATOR KIT STAFFE MULTIUSO PER GENERATORE 804403	
ALUMINIUM WELDING KIT KIT SALDATURA ALLUMINIO 802409		MT500 mod. AQUA 3m 722625 4m 742821 5m 722683		COIL ADAPTOR ADATTATORE BOBINA 802486		COOLANT FOR COOLING SYSTEMS FLUIDO REFRIGERANTE PER GRA 5l 802976			
FLUX WELDING KIT KIT SALDATURA FILO ANIMATO 802276		MT555 DOUBLE COOLED mod. AQUA 4m 742881 (Max: 500A@100%)	 • HEAVY DUTY • DOUBLE COOLED	CONNECTING CABLE CAVO COLLEGAMENTO 4m 802348 mod. AQUA 10m 802349 4m 802398 10m 802399 30m 802470					

EN/ MIG-MAG/FLUX gas shielded/BRAZING/MMA and TIG DC-Lift multiprocess inverter welding machine with 4-roller wire feeder. Flexible use with various welded materials (steel, stainless steel, aluminium) or brazed materials (galvanised sheet metal). Wide variety of application fields, from industry to maintenance, installation to bodywork activities. Synergic adjustment makes the product simple to use. The Made in Telwin ATC technology makes it easy to achieve excellent standards of welding on thin materials thanks to state-of-the-art control of the arc. Features: manual or synergic operating - 40 pre-set synergic curves - possibility to create, save and recall customised welding programs - MIG-MAG adjustments: wire up slope, electronic reactance, wire burn-back time, post gas - 2/4 time operation selection, Bi-Level, spot, inch and mm material thicknesses - MMA adjustments: hot start, arc force, anti-stick - VRD selection. Protezioni: thermostatic, overvoltage, undervoltage, overcurrent, engine driven generator (+/-15%); TIG Lift. Complete with torch, cable and earth clamp. The model is available also in the water cooled version.

IT/ Saldatrice inverter multiprocesso MIG-MAG/FLUX con gas/BRAZING/MMA e TIG DC-Lift con trainafilo a 4 rulli. Flessibilità d'impiego con diversi materiali saldati (acciaio, acciaio inox, alluminio) o saldobrasati (lamiere galvanizzate). Larga varietà di campi d'applicazione, dall'industria, alla manutenzione, dall'installazione agli interventi in carrozzeria. La regolazione sinergica rende il prodotto semplice da usare. La tecnologia ATC, Made in Telwin, consente di ottenere con grande facilità eccellenti saldature su spessori sottili grazie ad un controllo avanzato dell'arco. Caratteristiche: funzionamento in manuale e sinergico - 40 curve sinergiche predisposte - possibilità di creare, salvare e richiamare programmi di saldatura personalizzati - regolazioni in MIG-MAG: rampa di salita del filo, reattanza elettronica, tempo di bruciatura finale del filo (burn back), post gas - selezione funzionamento 2/4 tempi, Bi-Level, spot, spessori materiali inch e mm - regolazioni in MMA: hot start, arc force, anti-stick - selezione VRD. Protezioni: termostatica, sovratensione, sottotensione, sovracorrente, motogeneratore (+/-15%); Tig Lift. Completa di torcia, cavo e pinza di massa. Modello disponibile anche nella versione raffreddata ad acqua.

ELECTROMIG 450 SYNERGIC AQUA



inverter

**MULTI
PROCESS**
MIG-MMA-TIG

**ONE
TOUCH**
LCD SYNERGY

**Synergy
MIG**

**Advanced
ATC**
Thermal Control

**TIG
LIFT**

VRD
VOLTAGE REDUCTION DEVICE

**WIRE FEEDER
4
ROLLS**



TECHNICAL DATA - DATI TECNICI

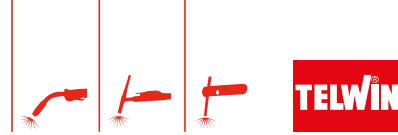
CODE CODICE	816891
THREEPHASE MAINS VOLTAGE TENSIONE DI RETE TRIFASE	230 / 400 V
MAINS TOLERANCE TOLLERANZA RETE	-15 / +15 %
MAINS FREQUENCY FREQUENZA DI RETE	50 / 60 Hz
MAX CURRENT DC EN60974-1 CORRENTE MAX DC EN60974-1	400 @ 30% A
CURRENT CONTROL RANGE DC CAMPO REGOLAZIONE CORRENTE DC	20 - 400 A
CURRENT 60% DC CORRENTE AL 60% DC	270 A
CURRENT 100% DC CORRENTE AL 100% DC	210 A
MAX ABSORBED CURRENT CORRENTE ASSORBITA MASSIMA	25 A
MAX NO LOAD VOLTAGE DC TENSIONE A VUOTO MAX DC	73 V
RANGE V OUT MIG RANGE VOUT MIG	9 - 34 V
MAX ABSORBED POWER POTENZA ASSORBITA MASSIMA	16,5 kW
FUSE FUSIBILE	16 A
MAX CURRENT DC EN60974-1 230V CORRENTE MAX DC EN60974-1 230V	320 @ 25% A
CURRENT CONTROL RANGE 230V DC CAMPO REG.CORR. 230V DC	20 - 320 A
CURRENT 60% DC 230V CORRENTE AL 60% DC 230V	200 A
CURRENT 100% DC 230V CORRENTE AL 100% DC 230V	160 A
MAX ABSORBED CURRENT 230V CORRENTE ASSORBITA MAX 230V	33 A
MAX NO LOAD VOLTAGE DC 230V TENSIONE A VUOTO MAX DC 230V	106 V
RANGE V OUT MIG 230V RANGE V OUT MIG 230V	9 - 30 V
MAX ABSORBED POWER 230V POTENZA ASSORBITA MAX 230V	12,6 kW
FUSE 230V FUSIBILE 230V	25 A
ABSORBED POWER IDLE POTENZA ASSORBITA IDLE	41 W
EFFICIENCY RENDIMENTO	89 %
Ø ELECTRODES Ø Elettrodi	1,6 - 8 mm
Ø STEEL WELDING WIRE Ø FILO ACCIAIO	0,6 - 2 mm
Ø INOX WIRE Ø FILO INOX	0,8 - 2 mm
Ø ALUMINIUM WIRE Ø FILO ALLUMINIO	0,8 - 1,6 mm
Ø FLUX CORED WIRE Ø FILO ANIMATO	1 - 2 mm
Ø BRAZING WIRE Ø FILO BRASATURA	0,8 - 1,2 mm
WIRE COIL DIMENSION MIN-MAX DIMENSIONE BOBINA MIN-MAX	200-300 mm
FEED ROLLS RULLINI	4
FEED ROLLS TYPE TIPO RULLINI	P
Ø FEED ROLLS Ø RULLINI	30 mm
WIRE SPEED RANGE RANGE VELOCITA' FILO	1,5 - 20 m/min
SUPPLY CABLE LENGTH LUNGHEZZA CAVO ALIMENTAZIONE	3 m
ELECTROMAGN. COMPATIBLE CLASS CLASSE COMPATIBIL. ELETTROMAG.	A
NORM NORMATIVA	EN 60974 -1/-5/-10
INSULATION CLASS CLASSE DI ISOLAMENTO	H
PROTECTION DEGREE GRADO DI PROTEZIONE	IP23
DIMENSIONS (LxWxH) DIMENSIONI (LxWxH)	103 x 51 x 145 cm
WEIGHT PESO	85 kg





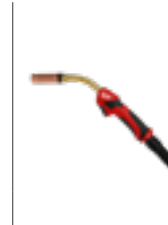


ELECTROMIG 450 SYNERGIC AQUA

816891



ELECTROMIG 450 SYNERGIC



	 GENERATOR GENERATORE	 WIREFEEDER TRAINAFILO	 WATER COOLING UNIT G.R.A	 CONNECTING CABLE CAVO COLLEGAMENTO	 MIG TORCH TORCIA MIG	 WORK CLAMP CAVO DI MASSA	 FEED ROLL RULLINO TRAINO
ELECTROMIG 450 SYNERGIC AQUA 816891	✓	TE 450 806291	GRA 5500 804058	70MMQ 1.5M AQUA 804293	MT500 4M AQUA 742821	3M AX50	Ø 0.8-1.0 FE "P-K" 722227 (2X) Ø 1.2-1.6 FE "P-K" 722241 (2X)
ELECTROMIG 450 SYNERGIC 816890	✓	TE 450 AIR WIRE FEEDER + CABLE 806290	✗	✗	MT36 4M 742187	3M AX50	Ø 0.8-1.0 FE "P-K" 722227 (2X) Ø 1.2-1.6 FE "P-K" 722241 (2X)
ELECTROMIG 450 SYNERGIC BASE 816192	✓	TE 450 806291	✗	✗	✗	3M AX50	Ø 0.8-1.0 FE "P-K" 722227 (2X) Ø 1.2-1.6 FE "P-K" 722241 (2X)

ACCESSORIES - ACCESSORI

OPTIONAL

GAS REGULATOR RIDUTTORE PRESSIONE 722346	MIG-MAG TORCH - TORCIA MIG-MAG MT36 3m 742186 4m 742187 5m 742188	PUSH PULL BOARD KIT KIT SCHEDA PUSH PULL 982219	WIRE FEEDER WHEELS KIT KIT RUOTE TRAINAFILO 804224	WATER COOLING UNIT GRUPPO RAFFREDDAMENTO ACQUA GRA 5500 804058
QUICK GAS CONNECTOR ATTACCO RAPIDO GAS 804208	MT240 mod. AQUA 4m 742996 (Max: 270A@100%)	ELECTRODE HOLDER PINZA PORTAELETTRODO 35mm ² 4m AX50 804124	CONTROL 2POT COMANDO 2POT RC-20 10 M 802336	GRA 5505 EXTRA POWER 804258 - COOLING POWER +25% - PUMP HEAD: UP TO 30m vertical
MMA-MIG/MAG-TIG MASK - MASCHERA VANTAGE RED XL 802936	MT500 mod. AQUA 3m 722625 4m 742821 5m 722683	TIG TORCH TORCIA TIG ST26V - 742058	TWO GASBOTTLE HOLDER KIT KIT SUPPORTO DOPPIA BOMBOLA 803067	MULTIPURPOSE BRACKET KIT FOR GENERATOR KIT STAFFE MULTIUSO PER GENERATORE 804403
ALUMINIUM WELDING KIT KIT SALDATURA ALLUMINIO mod. 450 - 802273 mod. AQUA - 802409	MT555 DOUBLE COOLED mod. AQUA 4m 742881 (Max: 500A@100%)	COIL ADAPTOR ADATTATORE BOBINA 802486	COOLANT FOR COOLING SYSTEMS FLUIDO REFRIGERANTE PER GRA 5l 802976	
FLUX WELDING KIT KIT SALDATURA FILO ANIMATO mod. 450 - 802466 mod. AQUA - 802276		CONNECTING CABLE CAVO COLLEGAMENTO 4m 802348 mod. AQUA 10m 802349 4m 802398 10m 802399 30m 802470		

EN/ MIG-MAG//FLUX gas shielded/BRAZING/MMA and TIG DC-Lift multiprocess inverter welding machine with 4-roller wire feeder. Flexible use with various welded materials (steel, stainless steel, aluminium) or brazed materials (galvanised sheet metal). Wide variety of application fields, from industry to maintenance, installation to bodywork activities. Synergic adjustment makes the product simple to use. The Made in Telwin ATC technology makes it easy to achieve excellent standards of welding on thin materials thanks to state-of-the-art control of the arc. Features: manual or synergic operating - 40 pre-set synergic curves - possibility to create, save and recall customised welding programs - MIG-MAG adjustments: wire up slope, electronic reactance, wire burn-back time, post gas - 2/4 time operation selection, Bi-Level, spot, inch and mm material thicknesses - MMA adjustments: hot start, arc force, anti-stick - VRD selection. Protections: thermostatic, overvoltage, undervoltage, overcurrent, engine driven generator (+/-15%); TIG Lift. Complete with torch, cable and earth clamp. The model is available also in the water cooled version.

IT/ Saldatrice inverter multiprocesso MIG-MAG/FLUX con gas/BRAZING/MMA e TIG DC-Lift con trainafilo a 4 rulli. Flessibilità d'impiego con diversi materiali saldati (acciaio, acciaio inox, alluminio) o saldobrasati (lamiere galvanizzate). Larga varietà di campi d'applicazione, dall'industria, alla manutenzione, dall'installazione agli interventi in carrozzeria. La regolazione sinergica rende il prodotto semplice da usare. La tecnologia ATC, Made in Telwin, consente di ottenere con grande facilità eccellenti saldature su spessori sottili grazie ad un controllo avanzato dell'arco. Caratteristiche: funzionamento in manuale e sinergico - 40 curve sinergiche predisposte - possibilità di creare, salvare e richiamare programmi di saldatura personalizzati - regolazioni in MIG-MAG: rampa di salita del filo, reattanza elettronica, tempo di bruciatura finale del filo (burn back), post gas - selezione funzionamento 2/4 tempi, Bi-Level, spot, spessori materiali inch e mm - regolazioni in MMA: hot start, arc force, anti-stick - selezione VRD. Protezioni: termostatica, sovratensione, sottotensione, sovracorrente, motogeneratore (+/-15%); Tig Lift. Completa di torcia, cavo e pinza di massa. Modello disponibile anche nella versione raffreddata ad acqua.

MMA WELDING

MIG-MAG WELDING

TIG WELDING

PLASMA CUTTING

SPOT WELDING

CHARGING & STARTING

INDEX

MAXMIG 450i BASE



inverter

**MULTI
PROCESS**
MIG-MMA-TIG

**ONE
TOUCH**

**TIG
LIFT**

**MMA
PULSE**

VRD
VOLTAGE REDUCTION DEVICE

**CARBON
CUT**



TECHNICAL DATA - DATI TECNICI

CODE CODICE	816848
THREEPHASE MAINS VOLTAGE TENSIONE DI RETE TRIFASE	230 / 400 V
MAINS TOLERANCE TOLLERANZA RETE	-25 / +15 %
MAINS FREQUENCY FREQUENZA DI RETE	50 / 60 Hz
MAX CURRENT DC EN60974-1 CORRENTE MAX DC EN60974-1	400 @ 40% A
CURRENT CONTROL RANGE DC CAMPO REGOLAZIONE CORRENTE DC	20 - 400 A
CURRENT 60% DC CORRENTE AL 60% DC	300 A
CURRENT 100% DC CORRENTE AL 100% DC	250 A
MAX ABSORBED CURRENT CORRENTE ASSORBITA MASSIMA	31 A
MAX NO LOAD VOLTAGE DC TENSIONE A VUOTO MAX DC	73 V
RANGE V OUT MIG RANGE VOUT MIG	9 - 34 V
MAX ABSORBED POWER POTENZA ASSORBITA MASSIMA	16 kW
FUSE FUSIBILE	20 A
MAX CURRENT DC EN60974-1 230V CORRENTE MAX DC EN60974-1 230V	300 @ 40% A
CURRENT CONTROL RANGE 230V DC CAMPO REG.CORR. 230V DC	20 - 320 A
CURRENT 60% DC 230V CORRENTE AL 60% DC 230V	240 A
CURRENT 100% DC 230V CORRENTE AL 100% DC 230V	200 A
MAX ABSORBED CURRENT 230V CORRENTE ASSORBITA MAX 230V	38 A
MAX NO LOAD VOLTAGE DC 230V TENSIONE A VUOTO MAX DC 230V	106 V
RANGE V OUT MIG 230V RANGE V OUT MIG 230V	9 - 30 V
MAX ABSORBED POWER 230V POTENZA ASSORBITA MAX 230V	11 kW
FUSE 230V FUSIBILE 230V	25 A
ABSORBED POWER IDLE POTENZA ASSORBITA IDLE	34 W
EFFICIENCY RENDIMENTO	89 %
Ø ELECTRODES Ø ELETTRODI	1,6 - 8 mm
Ø STEEL WELDING WIRE Ø FILO ACCIAIO	0,6 - 2 mm
Ø INOX WIRE Ø FILO INOX	0,8 - 2 mm
Ø ALUMINIUM WIRE Ø FILO ALLUMINIO	0,8 - 1,6 mm
Ø FLUX CORED WIRE Ø FILO ANIMATO	1 - 2 mm
Ø BRAZING WIRE Ø FILO BRASATURA	0,8 - 1,2 mm
WIRE COIL DIMENSION MIN-MAX DIMENSIONE BOBINA MIN-MAX	200 mm
FEED ROLLS RULLINI	4
FEED ROLLS TYPE TIPO RULLINI	K
Ø FEED ROLLS Ø RULLINI	30 mm
WIRE SPEED RANGE RANGE VELOCITA' FILO	1,5 - 20 m/min
SUPPLY CABLE LENGTH LUNGHEZZA CAVO ALIMENTAZIONE	2,5 m
ELECTROMAGN. COMPATIBLE CLASS CLASSE COMPATIBIL. ELETTRIMAG.	A
NORM NORMATIVA	EN 60974 -1/-5 /-10
INSULATION CLASS CLASSE DI ISOLAMENTO	F
PROTECTION DEGREE GRADO DI PROTEZIONE	IP23
DIMENSIONS (LxWxH) DIMENSIONI (LxWxH)	54,6x27,4x50 cm
WEIGHT PESO	36,4 kg

STANDARD

FEED ROLL 4R			
Ø 0.6FE-0.8/0.9FE "P-K"	742576 (2X)		
Ø 0.9/1.0FL-1.2FL "P-K"	742729 (2X)		

MAXMIG 450i BASE

816848

VIPER 500

806174

EN/ PROFESSIONAL WIRE FEEDER UNIT IN CARRYING CASE FORMAT

Compact, robust, and designed for MIG-MAG applications, it is the ideal solution for professionals working on the move or in demanding work environments.

IT/ UNITÀ TRAINAFILO PROFESSIONALE IN FORMATO VALIGETTA

Compatta, robusta e progettata per applicazioni MIG-MAG, è la soluzione ideale per i professionisti che operano in mobilità o in ambienti di lavoro difficili.

MAXIMUM PORTABILITY AND DURABILITY

Shockproof housing ensures practical and safe transport, even in shipyards, mines, pipelines, and structural steelworks.

MASSIMA TRASPORTABILITÀ E RESISTENZA

Struttura antiurto per un trasporto pratico e sicuro anche in cantieri navali, miniere, oleodotti e carpenterie.



LED DISPLAY

Clear and bright screen for real-time monitoring of current and voltage.

DISPLAY LED

Schermo chiaro e luminoso per il monitoraggio di corrente e tensione in tempo reale.

CONTROL OF MAIN FUNCTIONS

Current adjustment, arc correction, 2T/4T and MIG/MMA selector.

CONTROLLO DELLE FUNZIONI PRINCIPALI

Regolazione della corrente, correzione dell'arco, selettore 2T/4T e MIG/MMA.

MMA WELDING OUTPUT

USCITA PER SALDATURA MMA



PRECISE AND CONTINUOUS WIRE FEEDING

4-roll wire feed system with side-loading mechanism for 200 mm diameter spools.

ALIMENTAZIONE FILO PRECISA E CONTINUA

Sistema a 4 rulli con caricamento laterale per bobine da 200 mm di diametro.

ACCESSORIES - ACCESSORI

OPTIONAL

MIG-MAG TORCH
TORCIA MIG-MAG

MT36
3m 742186
4m 742187
5m 742188



CONNECTING CABLE
70MMQ 10M 14 POLES MIL
CAVO COLLEGAMENTO
70MMQ 10M 14 POLI MIL
804843



CONNECTING CABLE
70MMQ 30M 14 POLES MIL
CAVO COLLEGAMENTO
70MMQ 30M 14 POLI MIL
804841



WHEELS KIT
KIT RUOTE
804868



TROLLEY - CONTINENTAL
CARRELLO - CONTINENTAL
803064



EN/ MIG-MAG/FLUX/BRAZING/MMA/TIG DC-Lift multiprocess inverter welding machine with external 4-roller wire feeder in carry case. Designed for intensive professional use, it is ideal for construction sites, shipyards, mines, oil pipelines, metal carpentry, industrial maintenance, etc. External wire feeder in a sturdy, shock-resistant case that is resistant to environmental agents. OneTouch synergistic adjustment. 40 pre-set synergistic curves. LCD display showing wire speed, voltage and welding current. 2/4-stroke and spot operation selection. MMA: continuous and pulsed current operation (MMA PULSE). VRD device. Creaking function. TIG-DC Lift. Specially designed ventilation system with a dedicated tunnel to protect the electronic components from dirt and dust. Low weight and compact size also ensure easy transport to all work sites, both indoors and outdoors.

IT/ Saldatrice inverter multiprocesso MIG-MAG/FLUX /BRAZING/MMA/ TIG DC-Lift con unità trainafilo esterna a 4 rulli in valigetta. Pensata per un utilizzo intensivo e professionale, trova impiego ideale in cantieri, cantieri navali, miniere, oleodotti, carpenterie metalliche, manutenzioni industriali, etc.. Trainafilo esterno in robusta valigetta antiurto resistente agli urti e agli agenti ambientali. Regolazione sinergica OneTouch. 40 curve sinergiche predisposte. Visualizzazione su display LCD di velocità filo, tensione e corrente di saldatura. Selezione funzionamento 2/4 tempi, spot. MMA: funzionamento a corrente continua e pulsata (MMA PULSE). Dispositivo VRD. Funzione di scriccatura. TIG-DC Lift. Particolare costruzione del sistema di ventilazione che, seguendo un tunnel dedicato, consente di preservare le componenti elettroniche da sporco e polveri. Peso contenuto e compattezza assicurano inoltre una facile trasportabilità in tutti i luoghi di intervento, sia in interno che esterno.

		WELDING CURRENT (A)								DUTY CYCLE EN60974-1	TIG		TIG FEATURES			OTHER FEATURES			AQUA		DISPLAY								
		AC	DC	50	100	150	200	250	300	350		HF	LIFT	PULSE	EASY PULSE	THIN SPOT	MMA	MIX AC/DC	VRD	JOB Customized Programs	AQUA VERSION	LCD	DIGITAL						
3ph	SUPERIOR TIG 422 WAVE AC/DC	■	■									400@40%	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
	SUPERIOR TIG 421 DC	■	■									350@35%	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

■ CURRENT @ 60% - EN 60974-1

TIG WELDING TECHNOLOGIES • TECNOLOGIE SALDATURA TIG

PULSED TIG • TIG PULSATO

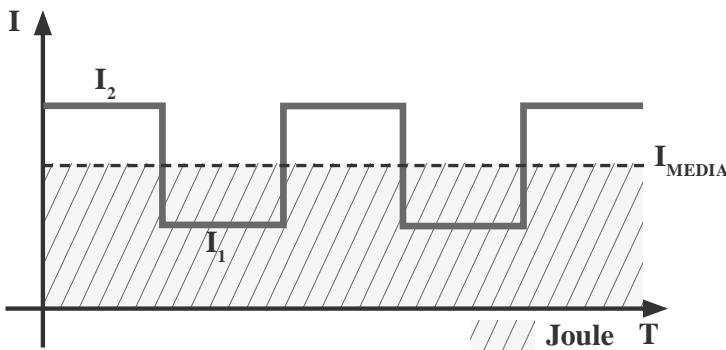


EN/ The reduced heat input of the pulsed mode ensures minimal deformations and facilitates welding, especially in challenging positions or on materials that require low heat input (STAINLESS STEEL - ALUMINUM).

- Secure control of the weld pool for first-pass welds in difficult positions and on thin sheets.
- Reduced distortion due to lower heat input.
- Ideal for aesthetically pleasing weld beads thanks to the high-quality visual result.

IT/ Il ridotto apporto termico del pulsato garantisce deformazioni minime e facilita la saldatura soprattutto in posizioni difficili o su materiali che necessitano un ridotto apporto termico (INOX - ALLUMINIO).

- Controllo sicuro del bagno di saldatura per saldature di prima passata in posizioni difficili e su lamiere sottili.
- Distorsione ridotta grazie al minor apporto termico.
- Ideale per cordoni di saldatura a vista grazie all'elevato risultato estetico.



EASY PULSE

EASY PULSE



EN/

The Easy Pulse mode makes pulsed welding accessible even to users with less experience, thanks to an automatic adjustment of parameters: just set the main current and the secondary will vary proportionally.

IT/

La modalità Easy Pulse rende la saldatura in pulsato accessibile anche ad utilizzatori con minore esperienza grazie ad una regolazione automatica dei parametri: basta impostare la corrente principale e la secondaria varia proporzionalmente.

MIX AC/DC

MIX AC/DC

EN/ The MIX AC-DC function represents an advanced approach to the pulsed TIG welding process. Characterized by the switch between alternating current (in the pulsing phase) and direct current (in the base current phase), this technology offers precise and customized adjustment of each parameter in the welding curve. The configuration of these parameters can be easily adapted to the specific requirements of each phase of the process. It is particularly suitable when working on thick materials or pieces with significant masses to heat the welding piece and prepare it for AC welding. It is also useful in vertical upward positional welding and when high aesthetic welding standards are required.

IT/ La funzione MIX AC-DC rappresenta un avanzato approccio al processo di saldatura TIG pulsato. Caratterizzata dalla commutazione tra corrente alternata (nella fase pulsata) e corrente continua (nella fase della corrente di base), questa tecnologia offre una regolazione precisa e personalizzata di ogni parametro della curva di saldatura. La configurazione di tali parametri può essere facilmente adattata alle esigenze specifiche di ciascuna fase del processo. Risulta particolarmente indicato quando si lavora su spessori o pezzi con masse importanti per riscaldare il pezzo da saldare e predisporlo per la saldatura in AC. E' utile inoltre nella saldatura posizionale verticale ascendente e quando sono richiesti elevati standard estetici alla saldatura.



THIN SPOT

THINSPOT

ThinSpot is a state-of-the-art function that enables TIG tack welding of thin metal sheets in a easy, rapid and accurate way. Particularly designed for use on stainless steel, it can also be used on Steel and Titanium. Cutting edge arc control and the possibility to define the exceptionally reduced arc starting times makes it possible to considerably reduce the thermal load of each piece, reducing the risk of perforation caused by excessive overheating. The result is a welding spot whose quality is similar to that of Laser welding in appearance and seal level. Shorter spot welding times also guarantee increased respect of the basic material (especially Stainless Steel) reducing the possibility of corrosion whilst allowing faster execution speeds; this all works to the advantage of productivity which is higher compared to the traditional TIG spot welding method.

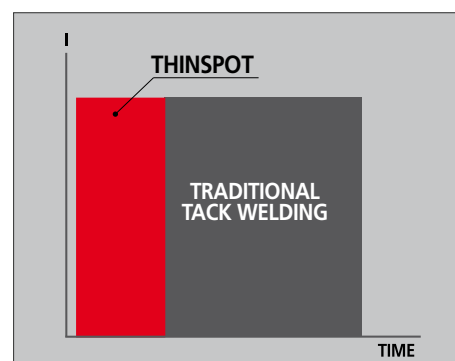
ThinSpot è una funzione avanzata che permette la puntatura in TIG di lamiere sottili in maniera facile, precisa e rapida. Particolarmente pensata per lavorazioni su acciaio Inox può essere adottata anche su Acciaio e Titanio. Un evoluto controllo dell'arco e la possibilità di definire tempi di innesco molto ridotti permettono di limitare notevolmente l'apporto termico al pezzo riducendo il rischio di forature a causa dell'eccessivo riscaldamento. Il risultato è un punto di saldatura di qualità simile alla saldatura al Laser per apparenza e tenuta. I tempi ridotti di puntatura inoltre garantiscono maggiore rispetto del materiale base (soprattutto Acciaio Inox) riducendone le possibilità di corrosione e consentono una maggiore velocità di esecuzione a vantaggio di una produttività più elevata rispetto al metodo di puntatura tradizionale in TIG.

FEATURES

- Rapid and accurate spot welding of sheet metal
- High operating speed
- Ease of use, easy to automate
- Reduced or no deformation thanks to the lower heat load
- Greater corrosion resistance for materials
- Possibility of joining thin sheet metal with sheets of considerably different thicknesses

CARATTERISTICHE

- Puntatura di lamiere rapida e precisa
- Alta velocità di esecuzione
- Facilità di utilizzo, facile da automatizzare
- Deformazione ridotta o assente grazie al minore apporto termico
- Maggiore resistenza alla corrosione del materiale
- Possibilità di unire lamiere sottili con altre di spessori notevolmente diversi



EN/ ThinSPOT and traditional TIG TACK welding times
IT/ Tempi di puntatura ThinSpot e TIG tradizionale



SUPERIOR TIG WAVE

TECHNICAL
INFORMATION



UNLEASH POWER, PRECISION AND INTELLIGENCE POTENZA, PRECISIONE E INTELLIGENZA



EN/ Introducing Superior Tig 422 AC/DC Wave, the ultimate TIG welding machine crafted for professionals and industries. Unlock precision and quality in your work with advanced functionalities that guarantee enhanced productivity and unwavering reliability.

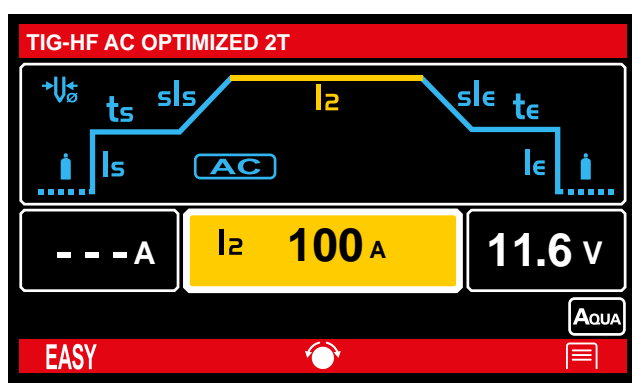
IT/ Superior Tig 422 AC/DC Wave è la saldatrice TIG AC/DC pensata per il mondo professionale e per l'industria. Precisione e qualità nelle lavorazioni sono il risultato di funzionalità avanzate che garantiscono produttività e affidabilità superiori.

INTUITIVE AND CUSTOMIZABLE • INTUITIVO E PERSONALIZZABILE

EN/ Crafting the perfect work environment tailored to your unique needs:

IT/ Impostazione dell'ambiente di lavoro più vicino alle proprie esigenze:

PRO MODE • MODALITA' PRO:



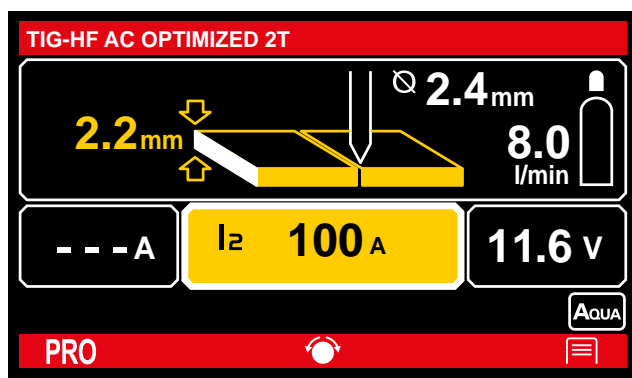
CUSTOMIZATION OF ALL TIG WELDING PARAMETERS FOR EXCEPTIONAL WORK FLEXIBILITY.

- Saving/recalling customized programs.
- All parameters used during TIG welding are easily navigable and editable

PERSONALIZZAZIONE DI TUTTI I PARAMETRI DI SALDATURA TIG A VANTAGGIO DI UNA ECCEZIONALE FLESSIBILITÀ DI LAVORO.

- Salvataggio/ricambio di programmi personalizzati.
- Tutti i parametri utilizzati durante la saldatura TIG sono navigabili e modificabili in modo semplice.

EASY MODE • MODALITA' EASY



AUTOMATIC PARAMETER SETUP BY SELECTING THE THICKNESS AND MATERIAL.

- The display will show the recommended electrode and gas flow rate.
- Key operating parameters (current and voltage) are always highlighted and easily visible on the display.
- Synergic parameters adjustment by simply setting the welding thickness.

IMPOSTAZIONE AUTOMATICA DEI PARAMETRI SELEZIONANDO LO SPESSORE E IL MATERIALE.

- Il display indicherà l'elettrodo più adatto da utilizzare e la portata di gas.
- I principali parametri di lavoro (corrente e tensione) sono sempre in evidenza e ben visibili sul display.
- Il settaggio dei parametri avviene in maniera sinergica regolando lo spessore da saldare.

AC WELDING • SALDATURA IN AC

WAVEFORMS: AC SINUS/SQUARE/OPTIMIZED

It is possible to select different waveforms for AC welding according to the processing requirements. Choosing between Sinus, Square or Optimized wave you get different arc stability and noise reduction.

FORME D'ONDA: AC SINUS/SQUARE/OPTIMIZED

E' possibile selezionare diverse forme d'onda per la saldatura AC in funzione delle esigenze di lavorazione. Scegliendo tra onda Sinusodale, Quadra o Ottimizzata si ottengono diverse stabilità dell'arco e riduzione della rumorosità.

SINUS



Softer arc, less effective for heating and more silent.

Arco più dolce, meno efficace per riscaldamento, più silenzioso.

SQUARE



Dynamic arc, more efficient for heating.

Arco più dinamico, più efficiente per riscaldamento.

OPTIMIZED



Optimized curve that combines the advantages of the sinus wave with those of the square one.

Curva ottimizzata, combina i vantaggi dell'onda sinusoidale con quelli della quadra.

FEATURES • CARATTERISTICHE



Solid ergonomic handles to move the machine effortlessly

Solide maniglie ergonomiche per spostare la macchina senza sforzo

Front bar for screen protection and movement of the product in the work area

Barra frontale per protezione schermo e movimentazione prodotto nell' area di lavoro

The ventilation slots direct the air downwards, preventing it from interfering with the welding area where it is necessary to guarantee the presence of shielding gas

Le feritoie di aerazione indirizzano l'aria verso il basso evitando che interferisca con la zona di saldatura dove è necessario garantire la presenza di gas di protezione

Cooling through dedicated air tunnel to protect the machine against dust and dirt

Raffreddamento con tunnel d'aria dedicato per proteggere da polvere e sporco

Modular design for greater efficiency and promptness in maintenance operations.

Progettazione a moduli per maggiore efficienza e velocità nelle operazioni di manutenzione.

Designed and built with resistant and recyclable plastics, which absorb shocks thanks to protective structures.

Progettato e costruito con plastiche resistenti e riciclabili, che assorbono gli urti grazie a strutture di protezione.

-25%
UNDERVOLTAGE

It ensures optimal performance even in the presence of undervoltages (up to -25%) and overvoltages (+15%).

Assicura le migliori performance anche in presenza di sottotensioni (fino a -25%) e sovratensioni (+ 15%).

OVER 10 WELDING MODES • PIÙ DI 10 MODALITÀ DI SALDATURA:



AC STANDARD, PULSE,
EASY PULSE, SPOT, MIX

DC STANDARD, PULSE, EASY
PULSE, SPOT, THIN SPOT



CONTINUOUS
PULSED
MMA

SUPERIOR TIG 422 WAVE AC/DC AQUA



TECHNICAL DATA - DATI TECNICI








CODE CODICE	816187
THREEPHASE MAINS VOLTAGE TENSIONE DI RETE TRIFASE	230 / 400 V
MAINS TOLERANCE TOLLERANZA RETE	-25 / +15 %
MAINS FREQUENCY FREQUENZA DI RETE	50 / 60 Hz
CURRENT CONTROL RANGE DC CAMPO REGOL. CORRENTE DC	2 - 400 A
CURRENT CONTROL RANGE AC CAMPO REGOL. CORRENTE AC	3 - 400 A
MAX CURRENT DC EN60974-1 CORRENTE MAX DC EN60974-1	400@40% A
MAX CURRENT AC EN60974-1 CORRENTE MAX AC EN60974-1	400@40% A
CURRENT 60% DC CORRENTE AL 60% DC	300 A
CURRENT 60% AC CORRENTE 60% AC	300 A
CURRENT 100% DC CORRENTE AL 100% DC	250 A
CURRENT 100% AC CORRENTE 100% AC	250 A
MAX ABSORBED CURRENT CORRENTE ASSORBITA MASSIMA	32 A
RANGE V OUT MMA RANGE V OUT MMA	10 - 40 V
MAX NO LOAD VOLTAGE TENSIONE A VUOTO MAX	67 V
MAX ABSORBED POWER POTENZA ASSORBITA MASSIMA	17,3 kW
FUSE FUSIBILE	20 A
CURRENT CONTROL RANGE 230V DC CAMPO REGOL. CORRENTE 230V DC	2 - 320 A
CURRENT CONTROL RANGE 230V AC CAMPO REGOL. CORRENTE 230V AC	3 - 320 A
MAX CURRENT DC EN60974-1 230V CORRENTE MAX DC EN60974-1 230V	300@40 % A
MAX CURRENT AC EN60974-1 230V CORRENTE MAX AC EN60974-1 230V	300@40 % A
CURRENT 60% DC 230V CORRENTE AL 60% DC 230V	225 A
CURRENT 60% AC 230V CORRENTE AL 60% AC 230V	225 A
CURRENT 100% DC 230V CORRENTE AL 100% DC 230V	200 A
CURRENT 100% AC 230V CORRENTE AL 100% AC 230V	200 A
MAX ABSORBED CURRENT 230V CORRENTE ASSORBITA MAX 230V	38 A
RANGE V OUT MMA 230V RANGE V OUT MMA 230V	10 - 40 V
MAX NO LOAD VOLTAGE DC 230V TENSIONE A VUOTO MAX DC 230V	79 V
MAX ABSORBED POWER 230V POTENZA ASSORBITA MAX 230V	12,9 kW
FUSE 230V FUSIBILE 230V	25 A
ABSORBED POWER IDLE POTENZA ASSORBITA IDLE	44 W
EFFICIENCY RENDIMENTO	83,5 %
Ø ELECTRODES Ø ELETTRODI	1,6 - 6 mm
FREQUENCY RANGE AC RANGE FREQUENZA AC	10 - 250 Hz
PULSED DC FREQUENCY RANGE RANGE FREQUENZA DC PULSATA	0,1 - 400 Hz
TORCH PINS TORCIA POLI N°	8
SUPPLY CABLE LENGTH LUNGHEZZA CAVO ALIMENTAZIONE	3 m
ELECTROMAGN. COMPATIBLE CLASS CLASSE COMPATIBIL. ELETTROMAG.	A
NORM NORMATIVA	EN 60974 -1/-3 /-10
INSULATION CLASS CLASSE DI ISOLAMENTO	F
PROTECTION DEGREE GRADO DI PROTEZIONE	IP23
DIMENSIONS (LxWxH) DIMENSIONI (LxWxH)	109,5x59,5x120cm
WEIGHT PESO	94,5 kg

SUPERIOR TIG 422 WAVE AC/DC AQUA 

816187

SUPERIOR TIG 422 WAVE AC/DC



	 GENERATOR GENERATORE	 TIG TORCH TORCIA TIG	 TROLLEY CARRELLO	 WATER COOLING UNIT G.R.A	 GAS REGULATOR RIDUTTORE DI PRESSIONE	 WORK CLAMP CAVO DI MASSA	 GAS ADAPTOR ADATTATORE GAS
SUPERIOR TIG 422 WAVE AQUA 816187	✓	ST18A 4M AQUA 743126	UNIVERSAL 803092	GRA 450 804270	12 L/MIN 722119	AX 50	ARGON/IT 432036
SUPERIOR TIG 422 WAVE ACC. 816186	✓	ST26 4M 743125	✗	✗	12 L/MIN 722119	AX 50	ARGON/IT 432036
SUPERIOR TIG 422 WAVE 816158	✓	✗	✗	✗	✗	✗	✗

MMA WELDING

MIG-MAG WELDING

TIG WELDING

PLASMA CUTTING

SPOT WELDING

















CHARGING & STARTING

INDEX

ACCESSORIES - ACCESSORI

OPTIONAL

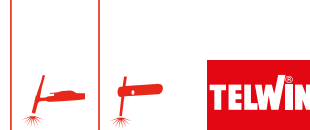
→ CONSUMABLES TIG Pag. 54

CONSUMABLES BOX FOR TIG TORCH ST17-26 BOX CONSUMABILI TORCIA TIG ST17-26 804138 	TIG WELDING KIT - ST26 8P KIT SALDATURA TIG ST26 8P 804585 	TIG TORCHES 8P TORCE TIG 8P ST26 - mod. 422 4m 743125 8m 743127  ST18A AQUA mod. 422 4m 743126 	TIG PRO TORCHES 8P TORCE TIG PRO 8P PRO-P 4m 743033 8m 743035  4m AQUA 743034 8m AQUA 743036 PRO-C 4m 743037 8m 743039  4m AQUA 743038 8m AQUA 743040 	WATER COOLING UNIT GRUPPO RAFFREDDAMENTO ACQUA GRA 450 804270 	ELECTRODE HOLDER PINZA PORTAELETTRODO 35mm² 4m AX50 804124 	TROLLEY - UNIVERSAL CARRELLO - UNIVERSAL 803092 
GAS REGULATOR RIDUTTORE PRESSIONE 722346 	TIG WELDING KIT ST18 8P AQUA KIT SALDATURA TIG ST18 8P AQUA 804586 			COOLANT FOR COOLING SYSTEMS 5L FLUIDO REFRIGERANTE PER GRA 5L 802976 	FOOT CONTROL COMANDO A PEDALE FPC-200 10M 804456  CONTROL 2POT COMANDO 2POT RC-20 10 M 802336 	
QUICK GAS CONNECTOR ATTACCO RAPIDO GAS 804208 						

EN/ TIG AC/DC (HF or LIFT), TIG PULSE (PULSE and EASY PULSE) and MMA inverter welding machine. Use of different types of materials, such as steel, stainless steel, aluminium, titanium, copper, nickel, magnesium and their alloys. The WAVE OS system simplifies welding operations (EASY mode); customisable based on user requirements (PRO mode); traceable and analysable by saving data via USB. Designed to ensure excellent results on every thickness even the thinnest, the PULSE mode (also in the EASY PULSE version) reduces material deformation ensuring high arc stability. Numerous advanced functionalities for TIG welding: THIN SPOT (DC) for precise and clean spot on thin surfaces; MIX AC-DC for heating the workpiece to be welded and preparing it for AC welding; selection of different waveforms (Sinusoidal, Square, Optimised) for AC welding according to machining needs. Electrode welding both in continuous and pulse mode (MMA Pulse). Designed to ensure reliability over time, it features a dedicated air tunnel cooling system that protects against dust and dirt. The solid and robust construction ensures durability even in challenging work environments.

IT/ Saldatrice inverter TIG AC/DC (HF o LIFT), TIG PULSATO (PULSE e EASY PULSE) ed MMA. Impiego con diversi tipi di materiali quali acciaio, acciaio inox, alluminio, titanio, rame, nichel, magnesio e loro leghe. Il sistema WAVE OS rende le operazioni di saldatura semplificate (modalità EASY); personalizzabili in base all'esigenza dell'utilizzatore (modalità PRO); tracciabili ed analizzabili, attraverso il salvataggio dei dati via USB. Progettata per garantire risultati eccellenti su ogni spessore anche i più sottili, la modalità PULSE (anche nella versione facilitata EASY PULSE) riduce la deformazione del materiale assicurando un'elevata stabilità dell'arco. Numerose funzionalità avanzate per la saldatura TIG: THIN SPOT (DC) per la puntatura precisa e pulita su spessori sottili; MIX AC-DC per riscaldare il pezzo da saldare e predisporlo per la saldatura in AC; selezione di diverse forme d'onda (Sinusoidale, Square, Ottimizzata) per la saldatura AC in funzione delle esigenze di lavorazione. Saldatura ad elettrodo sia in modalità continua che pulsata (MMA Pulse). Progettata per garantire affidabilità nel tempo, presenta un sistema di raffreddamento con tunnel d'aria dedicato che protegge da polvere e sporco. La struttura solida e robusta ne assicura la resistenza anche in ambienti di lavoro sfidanti.

SUPERIOR TIG 421 DC AQUA










TECHNICAL DATA - DATI TECNICI

CODE	816133
CODICE	
THREEPHASE MAINS VOLTAGE	400 V
TENSIONE DI RETE TRIFASE	
MAINS TOLERANCE	-15 / +15 %
TOLLERANZA RETE	
MAINS FREQUENCY	50 / 60 Hz
FREQUENZA DI RETE	
CURRENT CONTROL RANGE DC	5 - 350 A
CAMPO REGOL. CORRENTE DC	
MAX CURRENT DC EN60974-1	350 @ 35 % A
CORRENTE MAX DC EN60974-1	
CURRENT 60% DC	250 A
CORRENTE AL 60% DC	
CURRENT 100% DC	215 A
CORRENTE AL 100% DC	
ABSORBED CURRENT AT 60%	14 A
CORRENTE ASSORBITA AL 60%	
MAX ABSORBED CURRENT	20 A
CORRENTE ASSORBITA MASSIMA	
RANGE V OUT MMA	10 - 36 V
RANGE V OUT MMA	
MAX NO LOAD VOLTAGE	64 V
TENSIONE A VUOTO MAX	
ABSORBED POWER AT 60%	8,9 kW
POTENZA ASSORBITA AL 60%	
MAX ABSORBED POWER	14 kW
POTENZA ASSORBITA MASSIMA	
FUSE	16 A
FUSIBILE	
ABSORBED POWER IDLE	29 W
POTENZA ASSORBITA IDLE	
EFFICIENCY	85 %
RENDIMENTO	
Ø ELECTRODES	1,6 - 5 mm
Ø ELETTRODI	
PULSED DC FREQUENCY RANGE	1 - 400 Hz
RANGE FREQUENZA DC PULSATA	
TORCH PINS	5
TORCIA POLI N°	
SUPPLY CABLE LENGTH	2,25 m
LUNGHEZZA CAVO ALIMENTAZ.	
ELECTROMAGN. COMPATIBLE CLASS	A
CLASSE COMPATIBIL. ELETTROMAG.	
NORM	EN 60974-1 /-3 /-10
NORMATIVA	
INSULATION CLASS	F
CLASSE DI ISOLAMENTO	
PROTECTION DEGREE	IP23
GRADO DI PROTEZIONE	
DIMENSIONS (LxWxH)	93,5x50x119,5cm
DIMENSIONI (LxWxH)	
WEIGHT	67 kg
PESO	

SUPERIOR TIG 421 DC AQUA  816133

SUPERIOR TIG 421 DC



	 GENERATOR GENERATORE	 TIG TORCH TORCIA TIG	 TROLLEY CARRELLO	 WATER COOLING UNIT G.R.A	 GAS REGULATOR RIDUTTORE DI PRESSIONE	 WORK CLAMP CAVO DI MASSA	 GAS ADAPTOR ADATTATORE GAS
SUPERIOR TIG 421 DC AQUA 816133	✓	ST18A 4M AQUA 743122	MONDIAL 803072	GRA 4000 802640	12 L/MIN 722119	AX 50	ARGON/IT 432036
SUPERIOR TIG 421 DC ACC. 816132	✓	ST26 4M 743121	✗	✗	12 L/MIN 722119	AX 50	ARGON/IT 432036
SUPERIOR TIG 421 DC 816068	✓	✗	✗	✗	✗	✗	✗

MMA WELDING

MIG-MAG WELDING

TIG WELDING

PLASMA CUTTING

SPOT WELDING

CHARGING & STARTING

INDEX

ACCESSORIES - ACCESSORI

OPTIONAL

→ CONSUMABLES TIG Pag. 54

CONSUMABLES BOX FOR TIG TORCH ST17-26 BOX CONSUMABILI TORCIA TIG ST17-26 804138 	TIG WELDING KIT - ST26 KIT SALDATURA TIG - ST26 802788 	TIG TORCH TORCIA TIG ST26 8m 743123  TIG PRO TORCHES 8P TORCE TIG PRO 8P PRO-P ST26 4m 743025 ST26 8m 743027  ST18A AQUA 4m 743026 8m 743028 + REMOTE DEVICE 802810 	TIG PRO TORCHES 8P TORCE TIG PRO 8P PRO-C ST26 4m 743029 ST26 8m 743031  ST18A AQUA 4m AQUA 743030 8m AQUA 743032 + REMOTE DEVICE 802810  ATT 150 3PH ATT 150 3PH 220->400V 802685 	WATER COOLING UNIT GRUPPO RAFFREDDAMENTO ACQUA GRA 4000 802640  COOLANT FOR COOLING SYSTEMS 5L FLUIDO REFRIGERANTE PER GRA 5L 802976 	ELECTRODE HOLDER PINZA PORTAELETTRODO 50mm ² 3m AX50 804125  FOOT CONTROL COMANDO A PEDALE FPC-200 10M 804456  CONTROL 2POT COMANDO 2POT RC-20 10 M 802336 	TROLLEYS CARRELLI MONDIAL 803072  EUROPA 803073  COSMOPOLITAN 803079 
--	--	---	---	---	---	--

EN/ TIG (high frequency HF or LIFT striking), PULSE TIG and MMA inverter welding machine in direct current. Use with a wide range of materials such as steel, stainless steel, titanium, copper, nickel and their alloys. Features: pulse and EASY pulse operation • 9 customized welding programmes • TIG regulations: "bi-level", start up/end current, spot welding time, pre/post gas, current up/down slope, balance, square wave frequency • adjustable pre-heating for simpler striking in AC • MMA regulations: arc force and hot start according to the type of electrode in use anti-stick device • remote control and GRA water cooling connector • thermostatic, overvoltage, undervoltage, inside dirtiness, overcurrent, phase failure, water cooling unit protections. Complete with TIG welding accessories.

IT/ Saldatrice inverter TIG (innesco alta frequenza HF o LIFT), TIG PULSATO ed MMA in corrente continua (DC). Impiego con diversi tipi di materiali quali acciaio, acciaio inox, titanio, rame, nichel e loro leghe. Caratteristiche: funzionamento in pulsato e pulsato EASY • 9 programmi di saldatura personalizzabili • regolazioni TIG: "bi-level", corrente iniziale/finale, tempo di puntatura, post gas, pre gas, rampa di salita e discesa della corrente, balance, frequenza onda quadra • pre-riscaldamento regolabile per innesco facilitato in AC • regolazioni MMA: arc force e hot start in funzione del tipo di elettrodo in uso • dispositivo anti-stick • predisposizione per comando a distanza e gruppo di raffreddamento GRA • protezioni termostatica, sovratensione, sottotensione, sporcizia interna, sovracorrente, mancanza fase, gruppo di raffreddamento. Completa degli accessori di saldatura TIG.

EN/ The PRO series TIG torches are designed to enhance performance, efficiency, and comfort during welding operations.

Available in various power classes and with different cable lengths, you can choose between air-cooled or water-cooled versions. The option of two different remote control configurations directly on the torch handle (UP&DOWN or potentiometer) allows for precise and immediate adjustment of welding current from a distance, ensuring high-quality results with efficiency.

IT/ Le torce TIG della serie PRO sono state concepite per aumentare le prestazioni, l'efficienza e il comfort durante le operazioni di saldatura.

Disponibili in diverse classi di potenza e con diverse lunghezze dei cavi, è possibile scegliere tra versioni raffreddate ad aria o ad acqua. La scelta di due differenti opzioni di comando a distanza direttamente sull'impugnatura della torcia (UP&DOWN o potenziometro), rende possibile regolare con precisione e immediatezza la corrente di saldatura a distanza per ottenere risultati di elevata qualità con efficienza.

FEATURES

Robust and ergonomic handle, maintaining optimal balance across diverse operational circumstances.

Impugnatura robusta ed ergonomica, mantiene un equilibrio ottimale in svariate circostanze operative.

The spherical joint streamlines movements in various directions with minimal effort, offering additional protection to the control cable, preventing folds and wear, thereby enhancing reliability and long-term durability.

Giunto sferico semplifica i movimenti in varie direzioni con minimo sforzo, garantisce una protezione extra al cavo di comando, prevenendone pieghe e usura per una maggiore affidabilità e resistenza nel tempo.

The leather cable protection is crafted for flexibility and outstanding resistance to abrasion.

protezione in pelle dei cavi è progettata per assicurare flessibilità e una resistenza eccellente all'abrasione



PRO-C

UP&DOWN TWO-BUTTON SYSTEM
SISTEMA UP&DOWN A DUE PULSANTI

PRO-P

WHEEL POTENTIOMETER
POTENZIOMETRO A ROTELLA

TORCHES TYPES



ST26

PRO-C

743029	4M
743037	4M 8P
743031	8M
743039	8M 8P

PRO-P

743025	4M
743033	4M 8P
743027	8M
743035	8M 8P



ST18A (AQUA)

PRO-C

743030	4M AQUA
743038	4M AQUA 8P
743032	8M AQUA
743040	8M AQUA 8P

PRO-P

743026	4M AQUA
743028	8M AQUA

AQUA

An advanced cooling system (direct cooling at the head) is in place to maximize wear-prone components, ensuring optimal and sustained performance over time.

Sistema avanzato di raffreddamento (raffreddamento direttamente in testa) per massimizzare le parti soggette ad usura garantendo prestazioni ottimali nel tempo.

TIG OPTIONAL ...FOR A WIDER CHOICE



TURNTABLE WELDING POSITIONER

POSIZIONATORE DI SALDATURA A TAVOLA ROTANTE

TR 30 M

805013



adjustable speed set on display

velocità regolabile impostata a display

foot switch

interruttore a pedale



Tiltable worktable from 0° to 90°

piano di lavoro inclinabile da 0° a 90°



spindle with three jaws

mandrino con tre ganasce

OPTIONAL

TORCH HOLDER BRIDE
STAFFA SUPPORTO TORCIA
805014



TR 30 M
NOT INCLUDED

Rotary table positioner with manual tilt and variable speed. It is designed to support and handle workpieces on which circular welds are performed on a vertical axis at a speed rate set on display.

Posizionatore a tavola rotante con inclinazione manuale e velocità variabile. E' pensato per sostenere e movimentare pezzi su cui eseguire saldature circolari su asse verticale ad una velocità impostata a display.

CODE	V _{1PH}	kg	kg	RPM	mm	mm	mm	LxWxH	kg
	V (50-60Hz)			giri/min				cm	
805013	230 1ph	10	30	0,01-6,00	300	0-90°	200	38 x 47 x 53	34

CONSUMABLES BOX FOR TIG TORCHES ST17-ST26

804138



CONTENT

DC	Ø 1,6mm	802222		1pc
AC	Ø 1,6mm	802235		1pc
	Ø 2,4mm	802236		1pc
802250	Ø 1,6mm	1pc		
802251	Ø 2,4mm	1pc		
802244	N.4	1pc		
802245	N.6	1pc		
722192		1pc		
802240	Ø 1,6mm	3pcs		
802241	Ø 2,4mm	3pcs		

CRYSTAL BOXES FOR TIG TORCHES ST17- ST18 - ST26

TIG TORCH CONSUMABLES KIT - KIT CONSUMABILI TORCIA TIG



CRYSTAL CHAMPAGNE BOX

Ø 1,6 mm cod. 804202

Ø 2,4 mm cod. 804203



Pyrex nozzle with adaptor and screen
Ugello pyrex con adattatore e schermo



Gas lens electrode diffuser
Diffusore elettrodo - gas lens



Electrode holder
Pinza porta elettrodo



Heatshield
Isolatore



GAS
LENS



CRYSTAL CLEAR CUP BOX

Ø 1,6 mm cod. 804204

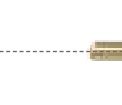
Ø 2,4 mm cod. 804205



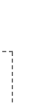
Pyrex nozzle
Ugello pyrex



Gas lens electrode diffuser
Diffusore elettrodo - gas lens



Electrode holder
Pinza porta elettrodo



Heatshield
Isolatore



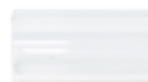
GAS
LENS



CRYSTAL CLEAR CUP - LONG - BOX

Ø 1,6 mm cod. 804206

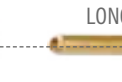
Ø 2,4 mm cod. 804207



Pyrex nozzle
Ugello pyrex



Gas lens electrode diffuser
Diffusore elettrodo - gas lens



Electrode holder
Pinza porta elettrodo



Heatshield
Isolatore



GAS
LENS

MMA WELDING

MIG-MAG WELDING

TIG WELDING

PLASMA CUTTING

SPOT WELDING

CHARGING & STARTING

INDEX

SUPERIOR PLASMA

TELWIN

FOR SUPERIOR CUTTING QUALITY
PER UN TAGLIO SUPERIORE



EN/ The Superior Plasma range combines efficiency and flexibility (manual and automated cutting) with excellent quality and superior reliability in plasma cutting. Pure power, no task will ever be a problem again. Intuitive setting and easy to use, it takes full advantage of the potential of the Superior Plasma.

IT/ La gamma Superior Plasma unisce efficienza e flessibilità (taglio manuale e automatizzato) a qualità eccellente ed affidabilità superiore nel taglio al plasma. Potenza allo stato puro, nessun compito sarà più un problema. L'intuitività del settaggio e la facilità d'uso, permettono di sfruttare al massimo tutte le potenzialità di Superior Plasma.

VERSATILITY • VERSATILITÀ

EN/ ONE SYSTEM, MULTIPLE APPLICATIONS

The Superior Plasma range is designed for optimised manual cutting and automated cutting systems, thanks to the integrated connection interface.

IT/ UN SISTEMA, PIÙ APPLICAZIONI

La gamma Superior Plasma è stata ideata per poter dare il massimo sia in taglio manuale che nei sistemi di taglio automatico grazie all'interfaccia di connessione integrata.

EN/ OPERATIONS GUARANTEED ANYWHERE

The wide voltage range guarantees use with engine driven generators up to +/-15%.

IT/ OPERAZIONI GARANTITE OVUNQUE

L'ampio range di voltaggio garantisce l'utilizzo con motogeneratori fino a +/-15%.



EN/ ADVANCED FUNCTIONS

Multiple functions to meet wide-ranging needs:



GRID CUTTING: arc remains on even when there is no contact with the material to be cut

TAGLIO SU GRIGLIATO: l'arco rimane attivo anche in assenza di contatto con il materiale da tagliare



4T CUTTING: once cutting has started, the torch button can be released

TAGLIO 4T: una volta attivato il taglio, il pulsante della torcia può venire rilasciato



GOUGING: the technology implemented in the Superior Plasma models enables use of the same torch for the gouging function

SCRICCATURA: la tecnologia implementata nei modelli Superior Plasma consente di usare la stessa torcia per la funzione di scriccatura

EN/ MAXIMUM INTERFERENCE-FREE WORKABILITY

The strike system without HF allows work in environments with sensitive tools without creating interference and without restricting cutting configurations.

IT/ MASSIMA OPERATIVITÀ SENZA INTERFERENZE

Il sistema di innesco senza HF consente di operare in ambienti con strumentazioni sensibili senza creare interferenze e senza limitazioni nelle configurazioni di taglio.

EN/ DESIGNED TO LAST

Compact and robust, it gives optimum performance in particularly heavy working conditions and difficult environments.

IT/ PROGETTATA PER DURARE

Compatta e robusta da il meglio di se in condizioni di lavoro particolarmente intensive e anche in ambienti difficili.



POWER • POTENZA

EN/ IT CUTS MORE, FASTER AND LONGER

A performing duty cycle that enables continuous use also on automated systems.

IT/ TAGLIA DI PIÙ, PIÙ VELOCEMENTE E PIÙ A LUNGO

Un duty cycle performante che permette un utilizzo in continuo anche su impianti automatizzati.



EN/ "SUPERIOR" POWER

Maximum cutting capacity up to 50mm on steel.

IT/ POTENZA "SUPERIORE"

Capacità di taglio massima fino a 50mm su acciaio.

EFFICIENCY • EFFICIENZA

EN/ LONGER LIFETIME FOR CONSUMABLES

The Superior Plasma range was designed to optimise the average life of consumables with a significant reduction in system downtime.

EN/ MORE PRECISE AND CLEANER CUT

The Superior Plasma series guarantees greater precision cutting with reduced re-working times.

IT/ TAGLIO PIÙ PRECISO E PULITO

La serie Superior Plasma garantisce maggiore precisione del taglio con l'abbattimento dei tempi di rilavorazione.

IT/ VITA MEDIA DEI CONSUMABILI PIÙ LUNGA

La gamma Superior Plasma è stata progettata per ottimizzare la vita media dei consumabili con una significativa riduzione dei tempi di fermo impianto.



EFFICIENCY • EFFICIENZA

EN/ ENERGY SAVING

Reduced energy consumption (up to -30%).

IT/ RISPARMIO ENERGETICO

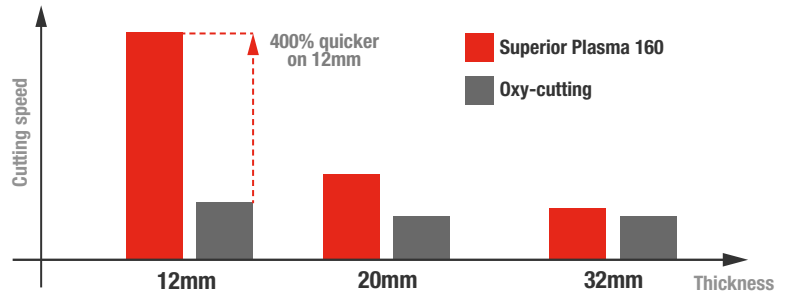
Consumo energetico ridotto (fino a -30%).

EN/ INCREASINGLY FASTER CUT

Cutting speed more than doubled compared to oxy-cutting.

IT/ TAGLIO SEMPRE PIÙ VELOCE

Velocità di taglio più che raddoppiate rispetto all'ossitaglio.



EASY USE • FACILITÀ D'USO

EN/ IMMEDIATE CONNECTION TO AUTOMATIC CUTTING SYSTEMS

Easy to interface with CNC systems thanks to the specific connector to set the various control signals of the cutting process.

IT/ IMMEDIATA CONNESSIONE CON I SISTEMI DI TAGLIO AUTOMATICO

Facile da interfacciare a sistemi CNC grazie al connettore dedicato per il settaggio di vari segnali di controllo del processo di taglio.



14 POLE REMOTE CONTROL:

- Polarizer
- MODBUS Rs485
- Cutting arc contact
- Pilot arc contact
- External power
- Voltage OUT signal
- Current setting IN
- Air pressure OUT

EN/ AUTOMATIC TORCH DETECTION

All models in the Superior Plasma series include automatic recognition of the Plug and Play torch (manual and automatic).

IT/ RILEVAMENTO AUTOMATICO DELLA TORCIA

Tutti i modelli della serie Superior Plasma prevedono il riconoscimento automatico della torcia in plug-and-play (manuale e automatica).



MULTIVOLTAGE

EN/ Automatic selection of power supply voltage.

IT/ Selezione automatica della tensione di alimentazione.

EN/ SIMPLIFIED ADJUSTMENT

Easy to adjust thanks to the LCD display with immediate recognition of the various functions.

IT/ REGOLAZIONE SEMPLIFICATA

Facile da regolare grazie al display LCD con riconoscimento immediato delle varie funzioni.



SUPERIOR PLASMA 160



inverter

MANUAL & AUTOMATIC CUTTING

GOUGING



SUPERIOR PLASMA 160
816174

ACCESSORIES - ACCESSORI

OPTIONAL

→ CONSUMABLES PLASMA 54

PX PLASMA TORCH
12 M
802973



PXA PLASMA TORCH 12 M
802955



ACCURCUT CONSUMABLES

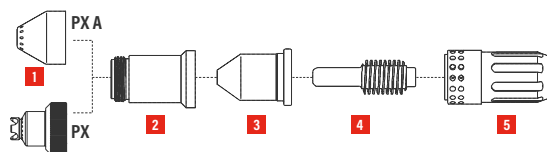
45 A NOZZLE - 5PCS
804315

45 A - SHIELD 2PCS
804315

STARTER KIT PACK
105A 125A 150A
804907



STARTER KIT



PX	PXA	PXA	1 SHIELD
45A	802958	45A	802879
65A	802959	65A	802880
85A	802960	85A	802881
105A	802961	105A	802882
125A	802966	125A	802886
150A	802956		5 DIFFUSER

MMS-10 MOISTURE & MIXTURE STOP FILTER
MMS-10 FILTRO STOP UMIDITA' E SPORCIZIA
804340



CONNECTING CABLE CNC 10M
CAVO COLLEGAMENTO CNC 10M
804976

CIRCULAR CUTTING UNIT
UNITA' DI TAGLIO CIRCOLARE
804059



TROLLEY - CONTINENTAL
CARRELLO CONTINENTAL
803064



TECHNICAL DATA - DATI TECNICI

CODE CODICE	816174
THREEPHASE MAINS VOLTAGE TENSIONE DI RETE TRIFASE	230 / 400 V
MAINS TOLERANCE TOLLERANZA RETE	-15 / +15 %
MAINS FREQUENCY FREQUENZA DI RETE	50 / 60 Hz
MAX CUTTING CURRENT EN60974-1 CORRENTE TAGLIO MAX EN60974-1	150@30% A
CURRENT RANGE DC CAMPO REGOLAZIONE CORRENTE DC	30 - 160 A
CUTTING CURRENT 60% CORRENTE DI TAGLIO AL 60%	120 A
CUTTING CURRENT 100% CORRENTE DI TAGLIO AL 100%	100 A
MAX ABSORBED CURRENT CORRENTE ASSORBITA MAX	40 A
RANGE V OUT RANGE V OUT	80 - 220 V
MAX NO LOAD VOLTAGE TENSIONE A VUOTO MAX	348 V
MAX ABSORBED POWER POTENZA ASSORBITA MAX	25 kW
FUSE FUSIBILE	25 A
MAX CUT CURRENT EN60974-1 230V CORRENTE TAGLIO MAX EN60974-1 230V	100@30% A
CURRENT RANGE DC 230V DC CAMPO REGOL. CORRENTE 230V DC	30 - 100 A
CUTTING CURRENT 60% 230V CORRENTE DI TAGLIO AL 60% 230V	80 A
CUTTING CURRENT 100% 230V CORRENTE DI TAGLIO AL 100% 230V	70 A
MAX ABSORBED CURRENT 230V CORRENTE ASSORBITA MAX 230V	38 A
RANGE V OUT 230V RANGE V OUT 230V	80 - 200 V
MAX NO LOAD VOLTAGE 230V TENSIONE A VUOTO MAX 230V	316 V
MAX ABSORBED POWER 230V POTENZA ASSORBITA MAX 230V	12,5 kW
FUSE 230V FUSIBILE 230V	25 A
ABSORBED POWER IDLE POTENZA ASSORBITA IDLE	44 W
EFFICIENCY RENDIMENTO	86 %
MAX CUTTING THICKNESS SPESSORE MAX TAGLIO	50 mm
MAX CUTTING THICKNESS 230V SPESSORE MAX TAGLIO 230V	50 mm
COMPRESSED AIR CAPACITY PORTATA ARIA COMPRESSA	290 l/min
COMPRESSED AIR PRESSURE PRESSIONE ARIA COMPRESSA	4 - 5 bar
SUPPLY CABLE LENGTH LUNGHEZZA CAVO ALIMENTAZIONE	3 m
ELECTROMAGN. COMPATIBLE CLASS CLASSE COMPATIBIL. ELETTROMAG.	A
NORM NORMATIVA	EN 60974-1 /-10
INSULATION CLASS CLASSE DI ISOLAMENTO	H
PROTECTION DEGREE GRADO DI PROTEZIONE	IP23
DIMENSIONS (LxWxH) DIMENSIONI (LxWxH)	67 x 31 x 56 cm
WEIGHT PESO	46 kg

EN/ Inverter, compressed air plasma cutting system, with contact striking of pilot arc. Allows a rapid, distortion-proof cutting, cutting on grids and the gouging of all conductive materials such as steel, stainless steel, galvanised steel, aluminium, copper, brass, etc. It allows interfacing with automated cutting systems. Features: manual cutting and possibility of automatic cutting - high cutting current stability - user-friendly easy to read and to adjust digital panel - remote control - thermostatic, overvoltage, undervoltage, overcurrent, torch short circuit, phase and air failure protections. Complete with torch.

IT/ Sistema inverter di taglio al plasma ad aria compressa, con innesco a contatto dell'arco pilota. Consente il taglio veloce senza deformazione, il taglio su grigliato e la scricatura di tutti i materiali conduttori quali acciaio, acciaio inox, acciaio galvanizzato, alluminio, rame, ottone, ecc. Possibilità di interfaccia con sistemi di taglio automatizzati. Caratteristiche: taglio manuale e predisposizione per il taglio automatico - grande stabilità della corrente di taglio - pannello digitale di semplice lettura e regolazione - controllo remoto - protezioni termostatica, sovratensione, sottotensione, sovracorrente, cortocircuito in torcia, mancanza fase, mancanza aria. Completo di torcia.

MMA WELDING

MIG-MAG WELDING

TIG WELDING

PLASMA CUTTING

SPOT WELDING

CHARGING & STARTING

INDEX

TECHNICAL DATA	PAPR		INDUSTRIAL			PROFESSIONAL			SEMI-PRO		DIY			
	GRANDVIEW AIR 804792	AIR LITE 804210	ROUNDVIEW LED 804800	VANTAGE GREY XXL 802937	VANTAGE RED XL 802936	EYETRON 804262	JAGUAR CYBORG 804081	JAGUAR 804082	STREAM FLAME 804235	STREAM ROBOT 804234	TRIBE 9-13 804404	LION 804790	TIGER XL 802812	TIGER 802818
MMA MIG-MAG/TIG	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
TIG	>2A	>5A	>2A	>2A	>2A	>2A	>5A	>5A	>5A	>5A	>5A	>5A	>5A	✓
AUTOMATIC	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	---
RESPIRATOR	✓	✓	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
FILTER TYPE	TH3	TH2	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
TRUE COLOR TECHNOLOGY	✓	✓	✓	✓	✓	✓	---	---	---	✓	---	---	---	---
GRINDING MODE	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	---	---	---	---
VIEWING AREA (mm)	86x54 116x81 86x54	98x55	87x55 116 x 81 87x55	100x93	100x67	100x60	92x42	93x43	90x35	90x35	90x35	102x80	110x50	---
VARIABLE (*) DIN	- ↷ + 4/8÷9÷14 DOUBLE RANGE	- ↷ + 4/5÷8/9÷13 DOUBLE RANGE	- ↷ + 4/8÷9/13 DOUBLE RANGE	- ↷ + 4/5÷9/9÷13 DOUBLE RANGE	- ↷ + 4/5÷9/9÷13 DOUBLE RANGE	- ↷ + 4/5÷9/9÷13 DOUBLE RANGE	- ↷ + 4/5÷9/9÷13 DOUBLE RANGE	- ↷ + 4/9÷13	- ↷ + 4/9÷13	11	11	---	---	---
SENSITIVITY	- ↷ +	- ↷ +	- ↷ +	- ↷ +	- ↷ +	- ↷ +	- ↷ +	- ↷ +	FIX	FIX	---	---	---	---
DELAY (s) DIN	- ↷ + 0,05 ÷ 1,5 3	- ↷ + 0,1 ÷ 0,8 4	- ↷ + 0,09 ÷ 2 3	- ↷ + 0,1 ÷ 1 4	- ↷ + 0,1 ÷ 0,8 4	- ↷ + 0,1 ÷ 1 4	- ↷ + 0,2 ÷ 0,9 4	FIX	FIX	---	---	---	---	---
LENS SPEED (ms)	0,08	< 0,1	0,08	0,1	< 0,1	0,4	0,3	2	2	---	---	---	---	---
SENSORS	4 + 1	4	4	4	4	2	2	2	2	---	---	---	---	---
OPTICAL CLASS	1/1/1/1 (V1)	1/1/1/2	1/1/1/2 (V2)	1/1/1/2	1/1/1/2	1/1/1/1	1/1/1/2	1/1/1/2	1/1/1/2	1/1/1/2	1/1/1/1	1/1/1/1	1	---
REPLACEABLE BATTERIES	✓ CR2450	✓ CR2450	✓ CR2450	✓ CR2032	✓ CR2450	✓ CR2450	-	✓ CR2450	✓ CR2032	---	---	---	---	---

(*) - ↷ + variable - variabile

PAPR (POWERED AIR PURIFYING RESPIRATORS)

GRANDVIEW AIR PAPR

804792

NEW



TECHNICAL DATA - DATI TECNICI

HELMET

- automatic
- variable: 4÷8/9÷14 DIN
- double range
- grinding mode
- TIG from >2A
- class: 1/1/1/1 (V1)
- 4+1 sensors
- true color

BLOWER

- **STANDARD AIR FILTER:** TH3 PAPR
- **AIR FLOW:** Normal Speed: 170 LPM
Medium Speed: 200 LPM
High Speed: 230 LPM
- **BATTERY TYPE:** Rechargeable Lithium ion
- **BATTERY CHARGING TIME:** About 2 Hours
- **RUN TIME:** Normal Speed: Approx. 14 hours
High Speed: Approx. 10 hours

GLASS PROTECTION

6_{PCS} **B**

EXTERNAL	INTERNAL	SHAPED GLASS PROTECTION
115X158 mm 804797	87X121 mm 804795	118X178 mm 804798

LI-ION BATTERY FOR RESPIRATOR	PAPR FILTER	SIDE FILTER
982982	712838	804799

ACCESSORIES INCLUDED



ADJUSTMENT VIA REMOTE CONTROL

BT-CONNECTED WELDING HELMET

MASCHERA PER SALDATURA CONNESSA VIA BT



SWITCH TO GRIND MODE EASILY

SAVE AND RECALL CUSTOM SETTINGS



ADJUST SENSITIVITY, SHADE AND DELAY



180° VIEWING AREA

INDUSTRIAL

ROUNDVIEW LED

804800



TECHNICAL DATA DATI TECNICI

- automatic
- variable: 3/4÷8/9÷13 DIN
- double range
- grinding mode
- TIG from >2A
- class: 1/1/1/2 (V2)
- 4 sensors
- 180° view area
- true color



FRONTAL LED LIGHT
LUCE LED FRONTALE



180°
VIEWING
AREA

GLASS PROTECTION

EXTERNAL	INTERNAL	SIDE FILTER (2PC)
220X136 mm 804794	87X121 mm 804795	95X60-70 mm 804796

BATTERY KIT

982980

MAGNIFYING LENS

+	1,5x	2,0x	2,5x
	804406	804407	804408

DOUBLE RANGE

SHADE RANGE

MIG/MAG - TIG WELDING

9	10	11	12	13
[4]	[5]	[6]	[7]	[8]

PLASMA CUTTING

DIN 3/4÷8



PLASMA CUTTING
OXY ACETYLENE CUTTING

DIN 3/9÷13



MIG/MAG - TIG - MMA

SHADE CONTROL WITH TRUE COLOR TECHNOLOGY



SHADE 4



SHADE 13

- Darkening adjustment
- Regolazione del grado di oscuramento

VANTAGE GREY XXL

802937



TECHNICAL DATA DATI TECNICI

- automatic
- variable: 4/5÷9/9÷13 DIN
- double range
- grinding mode
- TIG from >2A
- class: 1/1/1/2
- 4 sensors
- XXL view area
- true color



VANTAGE RED XL

802936



TECHNICAL DATA DATI TECNICI

- automatic
- variable: 4/5÷9/9÷13 DIN
- double range
- grinding mode
- TIG from >2A
- class: 1/1/1/2
- 4 sensors
- XL view area
- true color



DOUBLE RANGE

5÷9 9÷13



SHADE RANGE

DIN 4/5÷9



PLASMA CUTTING
OXY ACETYLENE CUTTING

DIN 4/9÷13



MIG/MAG - TIG - MMA

SHADE CONTROL WITH TRUE COLOR TECHNOLOGY



SHADE 5



SHADE 13

- Darkening adjustment
- Regolazione del grado di oscuramento

GLASS PROTECTION

EXTERNAL
114x134 mm
802939

INTERNAL
96x104 mm - 802951
mod. Vantage Grey XXL

69,5x103,5 mm - 802949
mod. Vantage Red XL



MAGNIFYING LENS

+	1,5x	2,0x	2,5x
	804406	804407	804408

PROFESSIONAL WELDING HELMETS



PROFESSIONAL

EYETRON

804262



TECHNICAL DATA DATI TECNICI

2 PCS

- automatic
- variable: 5÷9/9÷13 DIN
- double range
- grinding mode
- TIG from >2A
- class: 1/1/1/1
- 4 sensors
- XL view area
- true color



DOUBLE RANGE

5÷9 9÷13



SHADE RANGE

DIN 4/5÷9



PLASMA CUTTING
OXY ACETYLENE CUTTING

DIN 4/9÷13



MIG/MAG - TIG - MMA

SHADE CONTROL WITH TRUE COLOR TECHNOLOGY



SHADE 5



SHADE 13

- Darkening adjustment
- Regolazione del grado di oscuramento

GLASS PROTECTION

6 PCS



MAGNIFYING LENS

EXTERNAL
122x139 mm
804409

INTERNAL
71,7x105,7 mm
804410



1,5x 804406
2,0x 804407
2,5x 804408

JAGUAR CYBORG

804081



TECHNICAL DATA DATI TECNICI

2 PCS

- automatic
- variable: 4/5÷9/9÷13 DIN
- double range
- grinding mode
- TIG from >5A
- class: 1/1/1/2
- 2 sensors



JAGUAR

804082



TECHNICAL DATA DATI TECNICI

2 PCS

- automatic
- variable: 4/5÷9/9÷13 DIN
- double range
- grinding mode
- TIG from >5A
- class: 1/1/1/2



DOUBLE RANGE

5÷9 9÷13



SHADE RANGE

DIN 4/5÷9



PLASMA CUTTING
OXY ACETYLENE CUTTING

DIN 4/9÷13

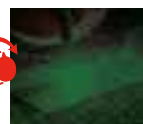


MIG/MAG - TIG - MMA

SHADE CONTROL



SHADE 5



SHADE 13

- Darkening adjustment
- Regolazione del grado di oscuramento

GLASS PROTECTION

6 PCS



EXTERNAL

114x134 mm 802939

INTERNAL

50x95 mm 804101

MAGNIFYING LENS



1,5x 804406
2,0x 804407
2,5x 804408

WELDING HELMET BACKPACK

6 PCS

x Vantage, Jaguar, Stream, Tribe, Lion, Tiger
804214



ALABAMA

FLAME RETARDANT WELDING HOOD CAPPUCIO IGNIFUGO DI SALDATURA

803536

100% COTTON (260 GSM)



HEAT & SPARK
RESISTANT

RESISTENTE A CALORE
& SCINTILLE



EL PASO

LEATHER WELDING JACKET - GIACCA PER SALDATURA IN PELLE

ONE SIZE 600x800 MM

804370



HEAVY DUTY
USO INTENSIVO

HIGH QUALITY
ALTA QUALITÀ



HEAT & SPARK RESISTANT

RESISTENTE A CALORE & SCINTILLE



FRONT



GREAT PROTECTION
ELEVATA PROTEZIONE



ARAMID THREAD STITCHING
CUCITURA IN FILO ARAMIDICO



INSIDE POCKET
TASCA INTERNA



BACK

COTTON BACK FOR BETTER BREATHABILITY

RETRO IN COTONE PER MAGGIORE TRASPIRABILITÀ

WYOMING

WELDING JACKET - GIACCA PER SALDATURA

SIZE M 802822

SIZE L 802823

SIZE XL 802824

100% COTTON (260 GSM)



HEAT & SPARK RESISTANT

RESISTENTE A CALORE & SCINTILLE



GREAT PROTECTION
ELEVATA PROTEZIONE



ARAMID THREAD STITCHING
CUCITURA IN FILO ARAMIDICO

DURANGO

WELDER'S APRON - GREMBIULE PER SALDATURA

ONE SIZE 595x880mm

804369



HEAVY DUTY
USO INTENSIVO

HIGH QUALITY
ALTA QUALITÀ



HEAT & SPARK RESISTANT

RESISTENTE A CALORE & SCINTILLE



ADJUSTABLE STRAPS
BRETELLE REGOLABILI



FAST RELEASE BUCKLE
FIBBIA A SGANGIO RAPIDO



MULTI-SIZE POCKETS
TASCHE MULTI-FORMATO



ARAMID THREAD STITCHING
CUCITURA IN FILO ARAMIDICO



PROFESSIONAL GLOVES - GUANTI PROFESSIONALI

6 PCS **B**

MONTANA

804336
SIZE: 10



**SUGGESTED
FOR MMA**

MONTANA PLUS

804337
SIZE: 10



**SUGGESTED FOR
MMA & MIG-MAG**

**REINFORCED
PALM**
PALMO
RINFORZATO



**GENUINE LEATHER, STRONG
AND DURABLE (SPLIT COWHIDE)**

VERA PELLE ROBUSTA E
RESISTENTE (CROSTA BOVINA)

**REINFORCED SEAM IN LEATHER
WITH DOUBLE STITCHING**

BORDO RINFORZATO IN PELLE CON
DOPPIA CUCITURA

INNER, COTTON LINING

FODERA INTERNA IN COTONE

OREGON SKIN **NEW**

804776
SIZE: 10



**SUGGESTED FOR
TIG LOW CURRENT**

OREGON PRO **NEW**

804777 804779
SIZE: 10 SIZE: 11



**SUGGESTED FOR
TIG HIGH CURRENT**

**INNER,
COTTON
LINING**

FODERA
INTERNA IN
COTONE



**GENUINE SOFT AND DURABLE
LEATHER (SHEEPSKIN)**

VERA PELLE MORBIDA E
RESISTENTE (PELLE DI PECORA)

**HIGH SENSITIVITY AND
DEXTERITY**

ELEVATA SENSIBILITÀ E
MANEGGEVOLEZZA

**ARAMID THREAD
STITCHING**

CUCITURA IN FILO
ARAMIDICO

DAKOTA

804339
SIZE: 10



**SUGGESTED
FOR MIG-MAG**

GENUINE SOFT AND DURABLE LEATHER (GOATSKIN)

VERA PELLE MORBIDA E RESISTENTE (PELLE DI CAPRA)

REINFORCED SEAM IN LEATHER WITH DOUBLE STITCHING

BORDO RINFORZATO IN PELLE CON DOPPIA CUCITURA

REINFORCEMENTS ON THE BACK AND PALM

RINFORZI SUL DORSO E SUL PALMO

INNER, COTTON LINING

FODERA INTERNA IN COTONE




















ALL GLOVES COMPLY WITH STANDARDS: EN 420, EN 12477, EN 407, EN 388.

Heat resistance
Resistenza al calore

Level of dexterity
Livello di destrezza

Abrasion resistance
Resistenza all'abrasione

Molten metal splashes
Spruzzi di metallo fuso

PRODUCTS ACCESSORIES	MAXMIG 450i, ELECTROMIG 450 SYN, INVERPULSE 40.40 WAVE	ELECTROMIG 550 SYNERGIC, INVERPULSE 60.30, 60.40 WAVE		AQUA VERSION* ELECTROMIG SYN, INVERPULSE WAVE	MT240 Max:270A @100%	MT555 DOUBLE COOLED
					AQUA VERSION	AQUA VERSION
Torches Torce 	MT36 3 m - 742186 4 m - 742187 5 m - 742188	MT40S 4 m - 742820	MT40SL 5 m - 743446	MT500 3 m AQUA - 722625 4 m AQUA - 742821 5 m AQUA - 722683	MT240 4 m - 742996	MT555 4 m - 742881
Contact Tips Tubetti di contatto	Steel  20 PCS Ø 0,6 - 722415 (▲) Ø 0,8 - 722680 Ø 1 - 722681 Ø 1,2 - 722682 Ø 1,6 - 722797	Ø 1 - 742818 Ø 1,2 - 742819 Ø 1,6 - 742823	Ø 0,8 - 722581 Ø 1 - 722582 Ø 1,2 - 722583 Ø 1,6 - 722587	Ø 0,8 - 722581 Ø 1 - 722582 Ø 1,2 - 722583 Ø 1,6 - 722587	Ø 0,8 - 722416 (▲) Ø 1 - 722705 Ø 1,2 - 743206	Ø 0,8 - 722581 Ø 1 - 722582 Ø 1,2 - 722583 Ø 1,6 - 722587
	Al  20 PCS Ø 0,8 - 722556 (▲) Ø 1 - 722552 (▲) Ø 1,2 - 722553 Ø 1,6 - 722818	Ø 1 - 742824 Ø 1,2 - 742825 Ø 1,6 - 742826 Ø 2,0 - 742827	Ø 1 - 722769 Ø 1,2 - 722770 Ø 1,6 - 722771 Ø 2,0 - 722772	Ø 1 - 742159 Ø 1,2 - 742160 Ø 1,6 - 742161	Ø 0,8 - 743207 Ø 1 - 743208 Ø 1,2 - 743209	Ø 1 - 742159 Ø 1,2 - 742160 Ø 1,6 - 742161
	Flux  20 PCS Ø 1 - 722552 (▲) Ø 1,2 - 722553 Ø 1,6 - 722818	Ø 1 - 742824 Ø 1,2 - 742825 Ø 1,6 - 742826 Ø 2,0 - 742827	Ø 1 - 722769 Ø 1,2 - 722770 Ø 1,6 - 722771 Ø 2,0 - 722772	Ø 1 - 722769 Ø 1,2 - 722770 Ø 1,6 - 722771 Ø 2 - 722772	Ø 0,8 - 743210 Ø 1 - 743211 Ø 1,2 - 743212	Ø 1 - 722769 Ø 1,2 - 722770 Ø 1,6 - 722771 Ø 2 - 722772
Conical Nozzles Ugelli conici 	722792	Ø 18 - 742831 Ø 20 - 742832	722792	Ø 16 - 722585	Ø 12,5 - 743002	Ø 16 - 722585
Thin Headed Nozzles Ugelli a testa fine 	722793	—	722793	—	—	—
Cylindrical Nozzles Ugelli cilindrici 	—	—	—	Ø 20 - 722595	Ø 17 - 742456	Ø 20 - 722595
Liners Guaine guidafilo 	Fe 3m Ø 0,6÷0,8 - 722437 3m Ø 1,0÷1,2 - 722689 3m Ø 1,2÷1,6 - 722795 5m Ø 0,6÷0,8 - 722712 5m Ø 1,0÷1,2 - 722766 5m Ø 1,2÷1,6 722796	4m Ø 1÷1,2 742833 4m Ø 1,2÷1,6 742834	5m Ø 1,0÷1,2 - 722766 5m Ø 1,2÷1,6 722796	3m Ø 1÷1,2 - 722590 3m Ø 1,2÷1,6 - 722588 4m Ø 1÷1,2 - 742808 4m Ø 1,2÷1,6 - 742809 5m Ø 1÷1,2 - 722780 5m Ø 1,2÷1,6 - 722767	4m Ø 1÷1,2 742808	4m Ø 1÷1,2 742808 4m Ø 1,2÷1,6 742809 4m Ø 1,6÷2,4 743018
	Al 4m Ø 1÷1,2 - 742812 4m Ø 1,2÷1,6 - 742811	4m Ø 1,0÷1,2 - 742812 4m Ø 1,2÷1,6 - 742811	—	4m Ø 1,0÷1,2 - 742812 4m Ø 1,2÷1,6 - 742811	4m Ø 1÷1,2 742812	4m Ø 1÷1,2 742812 4m Ø 1,2÷1,6 742811
Torch Swan Necks Lance 	722788	742829	722788	722708	743005	742882
Gas diffusors Diffusori gas 	722791		722791	722593	742465	722593
Contact Tip Holders Supporti tubetto 	722789	742830	743449	722709	743006	743008
Feed Rolls Rullini	Fe  Ø 0,6÷0,8 742576 Ø 0,8÷1 722227 Ø 1÷1,2 742366 Ø 1,2÷1,6 722241	Ø 0,6÷0,8 742576 Ø 0,8÷1 722227 Ø 1÷1,2 742366 Ø 1,2÷1,6 722241	Ø 0,6÷0,8 742576 Ø 0,8÷1 722227 Ø 1÷1,2 742366 Ø 1,2÷1,6 722241	Ø 0,6÷0,8 - 742576 Ø 0,8÷1 - 722227 Ø 1÷1,2 - 742366 Ø 0,6÷0,8 742836 Ø 1÷1,2 742837 Ø 1,2÷1,6 742786	—	—
	Al  Ø 0,8÷1 - 742304 Ø 1÷1,2 - 722167 Ø 1,2÷1,6 - 722169	Ø 0,8÷1 - 742304 Ø 1÷1,2 - 722167 Ø 1,2÷1,6 - 722169	Ø 0,8÷1 - 742304 Ø 1÷1,2 - 722167 Ø 1,2÷1,6 - 722169	Ø 0,8÷1 - 742304 Ø 1÷1,2 - 722167 Ø 0,8÷1 742838 Ø 1÷1,2 742839 Ø 1,2÷1,6 742858	—	—
	Flux  Ø 1÷1,2 - 742729 Ø 1,6÷2,4 - 742730	Ø 1÷1,2 - 742729 Ø 1,6÷2,4 - 742730	Ø 1÷1,2 - 742729 Ø 1,6÷2,4 - 742730	Ø 1÷1,2 - 742729 Ø 1,6÷2,4 - 742730	—	—

TIG WELDING

PRODUCTS	SUPERIOR TIG 421 (AQUA)	SUPERIOR TIG 422 WAVE (AQUA)
ACCESSORIES		

Torches - Torce

PRODUCTS	SUPERIOR TIG 421 (AQUA)	SUPERIOR TIG 422 WAVE (AQUA)
ST26		
	4m - 743121	4m 8P - 743125
	8m - 743123	8m 8P - 743127
PRO-C	—	4m 8P - 743037 8m 8P - 743039
PRO-P	4m - 743025 (+device 802810) 8m - 743027 (+device 802810)	4m 8P - 743033 8m 8P - 743035
ST18A		
	4m - 743122	4m 8P - 743126
PRO-C	—	4m 8P - 743038 8m 8P - 743040
PRO-P	4m 743026 (+device 802810) 8m 743028 (+device 802810)	4m 8P - 743034 8m 8P - 743036
AQUA		
Grey Cerium Tungsten Electrodes Elettrodi tungsteno ceriato grigio	DC	\emptyset 1 - 802220 \emptyset 1,6 - 802222 \emptyset 2,4 - 802232 \emptyset 3,2 - 802233 10 pcs
Green Pure Tungsten Electrodes Elettrodi tungsteno puro verde	AC	\emptyset 1 - 802234 \emptyset 1,6 - 802235 \emptyset 2,4 - 802236 \emptyset 3,2 - 802237 \emptyset 4 - 802238 10 pcs
Electrode Diffusers Diffusori elettrodo		\emptyset 1 - 802249 \emptyset 1,6 - 802250 \emptyset 2,4 - 802251 \emptyset 3,2 - 802252 \emptyset 4 - 802253 3 pcs
Electrode Holders Pinze serra elettrodo		\emptyset 1 - 802239 \emptyset 1,6 - 802240 \emptyset 2,4 - 802241 \emptyset 3,2 - 802242 \emptyset 4 - 802243 3 pcs
Ceramic nozzles Ugelli ceramico		N° 4 - 802244 N° 6 - 802245 N° 7 - 802246 N° 8 - 802247 10 pcs
Consumables Kit For Tig Torch Kit Consumabili Torcia Tig	804138	804138

PLASMA CUTTING

PRODUCTS	SUPERIOR PLASMA 160
ACCESSORIES	

Torches - Torce

PRODUCTS	SUPERIOR PLASMA 160
PX	PX 6 m - 802965 12 m - 802973
PXA	PX A 12 m - 802955
AUTOMATIC	—
Starter Kit Starter Kit CONTENTS: shield - safety cup - nozzle - electrode - diffuser	45A - 802958 65A - 802959 85A - 802960 105A - 802961 125A - 802966 150A - 802956 (105A 125A 150A) 804907
Shield Schermo	
	45A-85A - 802963 100A-150A - 802964 2 pcs
Prolonged Shield Schermi prolungati	
	—
Gouging Shield Schermo Scriccatura	
	125A - 804016 3 pcs
Nozzles Ugelli	
	45A - 802892 65A - 802893 85A - 802894 105A - 802895 125A - 802896 150A - 802957 5 pcs
Long nozzles Ugelli prolungati	
	—
Gouging Nozzles Ugelli Scriccatura	
	125A - 804017 5 pcs
Electrodes Elettrodi	
	45A-150A - 802889 5 pcs
Long electrode Elettrodi prolungati	
	—
Torch Safety Caps Puntali torcia	
	45A-85A - 802887 100A-150A - 802890 45A - 85A - 802887 100A - 150A - 802890
Insulating Diffusers Diffusori isolanti	
	45A - 85A - 802888 100A - 150A - 802891 2 pcs
OR Rings Anelli OR	
	804053 10 pcs



CODE	EN Code IT Codice FR Code ES Código DE Kode RU Код PT Código NL Code SV Kod AR الكود
V_{PH}	EN Mains voltage IT Tensione di rete FR Tension de secteur ES Tensión de red DE Netzspannung RU Напряжение сети PT Tensão de rede NL Netspanning SV Nätspänning AR جهد الشبكة
V_{DC}	EN Dc available voltage IT Tensione disponibile in DC FR Tension disponible en DC ES Tension disponible en DC DE Dc verfügbare Spannung RU Доступное напряжение в режиме постоянного тока PT Tensão disponível em DC NL Spanning beschikbaar in DC SV Tillgänglig DC-spänning AR الجهد المتاح عند التيار المستمر
A_{60%} 40°C	EN Absorbed current IT Corrente assorbita FR Courant absorbé ES Corriente absorbida DE Stromaufnahme RU поглощенный ток PT Corrente absorvida NL Stroomopname SV Strömförbrukning AR التيار الممتص
A_{MAX}	EN Max. current IT Corrente massima FR Courant max. ES Corriente máx. DE Max. Strom RU Максимальный ток PT Corrente máxima NL Maximum stroom SV Maximal ström AR أقصى تيار
A_{1V/C}	EN Starting current IT Corrente di avviamento FR Courant de démarrage ES Corriente de arranque DE Startstrom RU Пусковой ток PT Corrente de arranque NL Startstroom SV Startström AR ليغزغضالارايث EN 60335-2-29 1 V/C
A_{START MAX}	EN Starting peak current IT Corrente di picco in avviamento FR Courant de pic en demarrage ES Corriente máxima de puesta en marcha DE Startspitzenstrom RU Пиковый ток пуска PT Corrente de pico em acionamento NL Piekstrom in start SV Toppström vid start AR أقصى حد للتيار عند التشغيل
A_{EN}	EN Rated charge current IT Corrente di carica convenzionale FR Courant conventionnel de charge ES Corriente de carga convencional DE Konventionalladestrom RU Ток конвенционального заряда PT Corrente de carga convencional NL Stroom van conventioneel laden SV Ström för normal laddning AR تيار الشحن المدعوم EN 60335-2-29
A_{EFF}	EN Charge current IT Corrente di carica efficace FR Courant de charge ES Corriente de carga DE Ladestrom RU Ток эффективного заряда PT Corrente de carga eficaz NL Stroom van efficiënt laden SV Ström för effektiv laddning AR تيار الشحن الفعال
A_{MAX 40°C AC}	EN Max. current IT Corrente massima FR Courant max. ES Corriente máx. DE Max. Strom RU Максимальный ток PT Corrente máxima NL Maximum stroom SV Maximal ström AR أقصى تيار 40°C EN 60974-1
A_{60% 40°C AC}	EN Current at 60% IT Corrente al 60% FR Courant au 60% ES Corriente al 60% DE Strom bei 60% RU Ток на 60% PT Corrente a 60% NL Stroom aan 60% SV Ström vid 60% AR %60 التيار عند
A_{MIN MAX AC}	EN Current range IT Campo regolazione corrente FR Plage de réglage courant ES Campo de regulación corriente DE Regelbereich RU Диапазон регулирования тока PT Campo regulação corrente NL Veld regeling stroom SV Område för inställning av växelström AR مجال ضبط التيار
A_{OUT}	EN Output current IT Corrente di uscita FR Courant de sortie ES Corriente de salida DE Ausgangstrom RU Ток выхода PT Corrente de saída NL Uitgangsstroom SV Corrente di uscita AR تيار الخروج
P_{50% MAX}	EN Absorbed power IT Potenza assorbita FR Puissance absorbée ES Potencia absorbida DE Leistungsaufnahme RU Поглощенная мощность PT Potência absorvida NL Geabsorbeerd vermogen SV Absorberad effekt AR القدرة
P_{50%}	EN Absorbed power at 50% IT Potenza assorbita al 50% FR Puissance absorbée à 50% ES Potencia absorbida al 50% DE Leistungsaufnahme bei 50% RU Поглощенная мощность на 50% PT Potência absorvida al 50% NL Geabsorbeerd vermogen aan 50% SV Absorberad effekt vid 50% AR 50% القدرة الممتصة عند
P_{MAX}	EN Max. absorbed power IT Potenza assorbita max. FR Puissance max. absorbée ES Potencia absorbida máx. DE Max. Leistungsaufnahme RU Макс. поглощенная мощность PT Potência absorbida máx. NL Max. geabsorbeerd vermogen SV Maximal absorberad effekt AR أقصى قدرة ممتصة
P_{C/S}	EN Charge/Start absorbed power IT Potenza assorbita carica/avviamento FR Puissance absorbée de charge et de démarrage ES Potencia absorbida de carga y de puesta en marcha DE Leistungsaufnahme Auflade/Start RU Поглощенная мощность заряда/запуска PT Potência absorvida de carga/acionamento NL Geabsorbeerd vermogen laden/start SV Absorberad effekt Laddnings-/start AR القدرة الممتصة عند الشحن / التشغيل
P	EN Power IT Potenza FR Puissance ES Potencia DE Leistung RU мощность PT Potência NL Vermogen SV Effekt AR القدرة و
P_{DC}	EN DC available power IT Potenza disponibile in DC FR Puissance disponible en DC ES Potencia disponible en DC DE Dc verfügbare Leistung RU Доступная мощность в режиме постоянного тока PT Potência disponível em DC NL Vermogen beschikbaar in DC SV Tillgänglig DC-effekt AR القدرة المتاحة عند التيار المستمر
P_{MIN GEN}	EN Min. motorgenerator power IT Potenza min. generatore FR Puissance min. motogénérateur ES Potencia min. motogenerador DE Min. Generatoraggregate leistung RU Минимальная мощность генератора PT Potência min. gerador NL Min. vermogen generator SV Generators minimeffekt AR الحد الأدنى من القدرة عند التوليد
P_{MAX OUT}	EN Maximum output power IT Potenza massima in uscita FR Puissance maximale en sortie ES Potencia máxima en salida DE Höchstleistung am Ausgang RU Максимальная выходная мощность PT Potência max saída NL Maximum vermogen in uitgang SV Maximal utgångseffekt AR جودخله دن حد فزءق وحقأ
C	EN Capacity IT Capacità FR Capacité ES Capacidad DE Kapazität RU Объем PT Capacidade NL Capaciteit SV Kapacitet AR القدرة
	EN Rated reference capacity IT Capacità nominale di riferimento FR Capacité nominale de référence ES Capacidad nominal de referencia DE Einheitsnennleistung RU Объем резервуара PT Capacidade nominal de referência NL Nominale referentiecapaciteit SV Nominell referenskapacitet AR السعة الاسمية التي يتم الرجوع اليها

F_{OUT}	EN Output frequency IT Frequenza di uscita FR Fréquence de sortie ES Frecuencia de salida DE Ausgangsfrequenz RU Частота выхода PT Frequência de saída NL Uitgangsfrequentie SV Utfrekvens AR تردد الخروج
IFL	EN Inverter frequency IT Frequenza inverter FR Fréquence inverter ES Frecuencia inverter DE Inverter Frequenz RU Частота инвертера PT Frequência inversor NL Frequentie inverter SV Omriktarens utfrekvens AR تردد المحول
V_{IN}	EN Input voltage IT Tensione in ingresso FR Tension en entrée ES Tensión de entrada DE Eingangsspannung RU Напряжение на входе PT Tensão de entrada NL Ingangsspanning SV Inspänning AR الجهد في الدخل
V_{0 AC}	EN Max. no load voltage IT Tensione a vuoto max. FR Tension a vide max. ES Tension en vacío max. DE Max. Leerlaufspannung RU Макс. холостое напряжение PT Tensão em vazio max. NL Max. spanning leeg SV Max tomgångsspanning AR اقوة الفطرية
V_{OUT}	EN Output voltage IT Tensione di uscita FR Tension de sortie ES Tensión de salida DE Ausgangsspannung RU Напряжение на выходе PT Tensão de saída NL Uitgangsspanning SV Utspänning AR جهد الخروج
	EN Charge/starter voltage IT Tensione di carica/avviamento FR Tension de charge et de demarrage ES Tensión de carga y de puesta en marcha DE Auflade und Anlassspannung RU Напряжение заряда/запуска PT Tensão de carga/acionamento NL Spanning laden/start SV Laddnings-/startspänning AR جهد الشحن/التشغيل
A_h	EN Battery capacity IT Capacità della batteria FR Capacité de la batterie ES Capacidad de la batería DE Kapazität der Batterie RU Макс. холостое напряжение PT Capacidade da bateria NL Capaciteit van de batterij SV Kapacitet på batteriet AR اقوة البطارية
Ø_{MIN MAX DC}	EN MMA Electrode diameter IT Diametro elettrodi MMA FR Diamètre électrodes MMA ES Diámetro electrodos MMA DE MMA Elektroden Durchmesser RU Диаметр электрода MMA PT Diâmetro electrodos MMA NL Diameter elektroden MMA SV Diameter MMA-elektroder AR قطر المسلك الألمونيوم
ØAL	EN Aluminium welding wire diameter IT Diametro filo di saldatura alluminio FR Diamètre fil de soudage aluminium ES Diámetro hilo de soldadura aluminio DE Aluminium Schweißdraht Durchmesser RU Диаметр проволоки для сварки алюминия PT Diâmetro do fio de soldadura do alumínio NL Diameter aluminium lasdraad SV Diameter på svetsstråd aluminium AR قطر المسلك الألمونيوم آلة اللحام
ØBZ	EN Brazing wire diameter IT Diametro filo per brasatura FR Diamètre fil pour brasage ES Diámetro hilo de cobresoldadura DE Lötlendrah Durchmesserr RU Диаметр проволоки для пайки PT Diâmetro do fio para brasagem NL Diameter draad voor hardsolderen SV Diameter på svetsråd för lödning AR قطر المسلك النحاسي للحام بالبروز
ØFX	EN Flux welding wire diameter IT Diametro filo saldatura animato FR Diamètre fil de soudage fourré ES Diámetro hilo de soldadura halma DE Fill-Schweißdraht Durchmesser RU Диаметр проволоки для сварки порошковой проволокой PT Diâmetro do fio de soldadura com alma NL Diameter gevulde lasdraad SV Diameter på fylld svetsråd AR قطر المسلك لحام المعدن
ØSS	EN Stainless steel welding wire diameter IT Diametro filo saldatura inox FR Diamètre fil de soudage inox ES Diámetro hilo de soldadura acero inoxidable DE Edelstahl Schweißdraht Durchmesser RU Диаметр проволоки для сварки нержавеющей стали PT Diâmetro do fio de soldadura inox NL Diameter roestvrije lasdraad SV Diameter på svetsstråd inox AR قطر مسلك لحام الاسطالين
ØST	EN Steel welding wire diameter IT Diametro filo saldatura acciaio FR Diamètre fil de soudage acier ES Diámetro hilo de soldadura acero DE Stahl Schweißdraht Durchmesser RU Диаметр проволоки для сварки стали PT Diâmetro do fio de soldadura aço NL Diameter stalen lasdraad SV Diameter på svetsråd stål AR قطر مسلك لحام الصلب
	EN Mains fuse IT Fusibile di rete FR Fusible au reseau ES Fusible de red DE Netzsicherung RU Предохранитель сети PT Fusível de rede NL Netzekering SV Nätsäkring AR فيوز الشبكة
	EN Max electrode force IT Forza massima agli elettrodi FR Force max. électrodes ES Fuerza max electrodos DE Max Elektrodenkraft RU Максимальная сила на электродах PT Força máxima aos electrodos NL Maximum kracht naar de elektroden SV Maximal kraft på elektroder AR أقصى قوة للأقطاب الكهربائية
	EN Arms projection IT Sporgenza bracci FR Dimensions Bras ES Largo de los brazos DE Armausladung RU Выступ плеч PT Projecção braços NL Uitstekend gedeelte armen SV Utspåring armar AR بروز الأذرع
	EN Max. spot-welding thickness on two sides IT Spessore massimo puntatura 2 lati FR Épaisseur de pointage max. de 2 côtés ES Espesor máx. de punteado sobre 2 lados DE Max. Punktschweißdicke von 2 Seiten RU Максимальная толщина контактной сварки с 2 сторон PT Espessura máxima soldadura por pontos 2 lados NL Maximum dikte puntlassen 2 kanten SV Maximal tjocklek håftsveitsning 2 sidor AR أقصى سمك لمن اللحام ذو الحدين
MAX	EN Max. cutting thickness IT Spessore taglio massimo FR Épaisseur de découpage max. ES Espesor máx. de corte DE Max. Schnittstärke RU Толщина максимальной резки PT Espessura máxima de corte NL Maximum snijdikte SV Maximal skärjtjocklek AR أقصى سمك لمن اللحام ذو الحدين
η	EN Efficiency IT Rendimento FR Rendement ES Rendimiento DE Leistung RU Отдача PT Rendimento NL Rendement SV Verkningsgrad AR التحويل / كفاءة التحويل
φ	EN Power factor IT Fattore di potenza FR Facteur de puissance ES Factor de potencia DE Leistungsfaktor RU Фактор мощности PT Factor de potência NL Factor van vermogen SV Effektfaktor AR عامل القدرة
IP	EN Protection degree IT Grado di protezione FR Degré de protection ES Grado de protección DE Schutzgrad RU Степень защиты PT Grau de protecção NL Graad van bescherming SV Skyddsgrad AR تصنيف الغزل
	EN Dimensions IT Dimensioni FR Dimensions ES Dimensiones DE Abmessungen RU Размеры PT Dimensões NL Afmetingen SV Dimensioner AR الأبعاد
	EN Weight IT Peso FR Poids ES Peso DE Gewicht RU Вес PT Peso NL Gewicht SV Vikt AR الوزن

The manufacturer does not accept any responsibility for any typing or printing errors in this catalogue. It also reserves the right to make any alterations or modifications deemed necessary at any time, without altering or interfering with the basic functions of the apparatus.

La Società Produttrice declina ogni responsabilità per le possibili inesattezze contenute nel presente catalogo, imputabili ad errori di stampa o di trascrizione. Si riserva altresì il diritto di apportare, senza preavviso, ai propri prodotti quelle modifiche che ritenesse necessarie ed utili senza pregiudicare le caratteristiche di utilizzo.

AVAILABLE VERSIONS
DISPONIBILI LE VERSIONI

FR-DE



ES-PT



follow us



TELWIN.COM

TELWIN spa

Via della Tecnica, 3
36030 - Villaverla (VI) Italy
Tel. +39 0445 858811

Telwin do Brasil Ltda

Rua Matheus Pereira Carvalho, 779
83323-220 - Pinhais - PR
Brazil
Tel./Whatsapp +55 41 3732-0001

Telwin Technology Co, LTD

Room 101, Building 6,
No.66 Xingbin Road,
Yuhua Economic Development Zone,
Nanjing China
Tel. +86 25 86332683

**Telwin France
Service commercial & S.A.V.**

Tel. +33 (0) 1 85 14 97 42

JOIN THE INNOVATION