

# MPi 220P

MSG/E-Hand/WIG- (Multiprozess)  
Schweißstromquelle



## Kurz-Info



### Industrielle Anwendungen

Leichtmetallbau  
Wartung und Reparatur  
Fahrzeugbau  
Hobby

### Verfahren

MSG-Schweißen  
MSG-Impulsschweißen  
E-Hand-Schweißen  
WIG-Schweißen  
MF-Schweißen

**Anschluss** 230 V, 1-phasig, 50/60 Hz

**Ampere / Volt-Bereich** MSG: 20–200 A / 15–24 V  
E-Hand: 5–200 A / 20,2–28 V  
WIG: 5–200 A / 10–18 V

**Leistung bei Nennlast** MSG: 180 A bei 23,0 V, 35% ED  
E-Hand: 170 A bei 26,8 V, 35% ED  
WIG: 180 A bei 17,2 V, 35% ED

**Tragbar, leicht und flexibel** wenn es um das Erreichen des Schweißarbeitsplatzes geht. Die MPi 220P bietet viele Funktionen zum MSG-Schweißen in einem kleinen und leichtem Gerät. Mit einem Schalldruck sind alle Verfahren für den entsprechenden Einsatz zur Hand.

**Unterschiedliche Schweißverfahren verfügbar.** MSG-, MSG-Impuls-, WIG- und E-Hand-Schweißen können für unterschiedliche Anwendungsfälle ausgewählt werden.

**Synergie-Schweißprogramme** ermöglichen eine einfache "Einknopfbedienung". Das Gerät stellt die Parameter Volt und Ampere in Bezug auf die vorgewählte Drahtvorschubgeschwindigkeit ein.

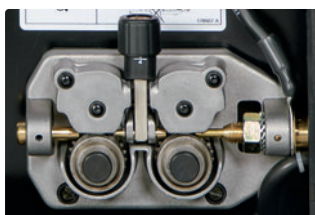
**Großes graphisches Display** mit einfacher Menüführung zur Einstellung von Verfahren und Parametern sowie Grundeinstellungen bei sehr guter Ablesbarkeit.



WELD READY

### "Weld Ready"-Ausrüstung beinhaltet:

- Stromquelle
- 3 m Massekabel mit Klemme
- 0,8/1,0 mm Doppelnut-Antriebsrolle
- 3 m Bernard™ Q2010TE3DEQ MSG-Schweißbrenner
- 3 m Gasschlauch
- 2 St. 1,0 mm Kontaktdüse



**Robustes Al-Guss-Antriebssystem.** Doppelnut-Schnellwechsel-Antriebsrollen mit federbelasteten und justierbaren Andruckeinheiten für einen optimalen Bedienkomfort.

**Regelbarer Hot Start™ beim Zünden (E-Hand-Schweißen).** Anpassung des Zündstromes entsprechend Anwendung. Automatische Erhöhung des Schweißstromes für sicheres Zünden des Lichtbogens.

**Stromanstieg- und absenkung beim WIG-Schweißen** für optimale Starts und zur Reduzierung von Endkratern.

**Drahteinschleichen, Kraterfüllen, Drahtfreibrennzeit Funktionen beim MSG-Schweißen** für optimale Starts und zur Reduzierung von Endkratern.

Leichter Zugang zu den Schweißkabelanschlüssen zum Wechsel der Schweißpolarität bei der Verwendung von Fülldrahtelektroden.

**Exzellente Schweißeigenschaften!** Die MPi 220P bietet sichere Lichtbogenzündungen und einen extrem stabilen Lichtbogen bei geringem Spritzeranfall. Das gilt für die Verwendung von Mischgasen und auch unter CO<sub>2</sub>.

**Gasvor- und Nachströmzeit einstellbar,** ermöglicht bessere Kontrolle der Gasströmung im Bereich der Schweißnaht.

**TRUEBLUE®**  
3YR. WARRANTY

Stromquelle mit 3-Jahres-Garantie,  
Teile und Verarbeitung.



### ITW Welding – BV

Edisonstraat 10  
P.O. Box 1551  
NL-3261 LD Oud-Beijerland,  
Netherlands  
TEL: +31 (0) 186 641 444  
FAX: +31 (0) 186 640 880

### Internationaler Hauptsitz Miller Electric Mfg. LLC

An Illinois Tool Works Company  
1635 W. Spencer Street  
Appleton, WI 54914 USA  
TEL: +1 920 735 4554  
FAX: +1 920 735 4125  
MillerWelds.com

# Spezifikationen (Angaben können ohne Angabe von Gründen geändert werden.)



Anschluss	Verfahren	Ampere/ Volt-Bereich	Nennlast (Einschaltdauer)			Maximale Leerlaufspannung	IP- Schutzklasse	Abmessungen	Netto- Gewicht
			100 %	60 %	35 %				
230 V, 1-phasig, 50/60 Hz	MSG- Schweißen	2–200 A 15–24 V	110 A 17,5 V	140 A 21,0 V	180 A 23,0 V	35 V	IP22S	H: 365 mm B: 237 mm T: 548 mm	16 kg
	E-Hand- Schweißen	5–200 A 20,2–28 V	100 A 24,0 V	130 A 25,2 V	170 A 26,8 V	65 V			
	WIG- Schweißen	5–200 A 10–18 V	100 A 14,0 V	130 A 15,2 V	180 A 17,2 V	65 V			

Alle CE-Modelle erfüllen die jeweiligen Vorschriften der Normenreihe IEC 60974.

## Antriebsrollen und Führungsdüsen

Drahtantriebsrollen a.H.nachstehender Tabelle entsprechend Typ und Durchmesser auswählen.

Drahtelektrorendurchmesser	Antriebsrolle V-Nut für Massivdrähte	Antriebsrolle U-Nut für weiche Massiv- und Fülldrähte	Antriebsrolle V-Nut gerändelt für harte Fülldrähte	Andruckrolle	Drahteinlaufdüse
0,6/0,8 mm	156053051	—	—	156053112*	156090022*
0,8/1,0 mm	156053109*	156053053	—		
1,0/1,2 mm	156053052	156053054	156053110		

\*Lieferung mit MPi 220P.

## Bestell-Informationen

Schweißstromquelle	Best.-Nr.	Beschreibung	Menge	Preis
MPi 220P "Weld Ready"-Ausrüstung	029083114	230 V, 1-phasig, 50/60 Hz		
<b>Zubehör</b>				
Antriebsrollen und Führungsdüsen		Siehe obenstehende Tabelle		
Weldcraft™ WIG-Schweißbrenner	WP-17VS4BXEY3GL	130 A DC, 100 A AC/60% ED		
Bernard™ MSG-Schweißbrenner	Q2010TE3DEQ	Luftgekühlt, 200 A, 3 m, TOUGH LOCK™-Verschleißteile		

Datum:

Gesamtbetrag:

Ihr Vertriebshändler:

