

MPi 220P

MIG/Électrode/TIG (Source Multiprocédés)
Source d'alimentation de soudage à l'arc



**En
bref**



Applications industrielles

Fabrication légère
 Maintenance et réparation
 Carrosserie automobile
 Agriculture

Procédés

MIG/MAG (GMAW)
 MIG pulsé (GMAW-P)
 Electrode enrobée (EE)
 TIG (GTAW)
 Fil fourré (FCAW)

Alimentation 230 V, monophasée, 50/60 Hz

Réglage MIG : 20–200 A, 15–24 V
 EE : 5–200 A, 20,2–28 V
 TIG : 5–200 A, 10–18 V

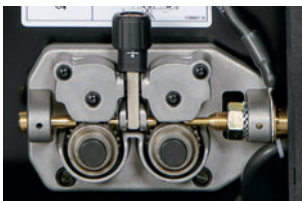
Facteur de marche

MIG : 110 A à 17,5 VDC, facteur de marche à 100 %
 EE : 100 A à 24 VDC, facteur de marche à 100 %
 TIG : 100 A à 14 VDC, facteur de marche à 100 %

De par son poids et son encombrement c'est le poste idéal pour les déplacements sur site. Le MPi 220P est un poste multi-procédés facile d'utilisation. Accès au menu par un seul bouton.

L'écran graphique largement dimensionné guide l'opérateur tout au long du réglage de procédé et de paramètres avec grande facilité.

Capacité optimale de procédé de soudage. MIG/MAG, pulsé, EE et TIG sont disponibles pour satisfaire à la demande les nombreuses applications.



Dispositif d'entraînement du fil robuste en aluminium moulé incorporant un galet à gorge interchangeable rapidement et un bras de tension sur ressort avec bouton de tension étalonné pour faciliter et accélérer le réglage.

Protection de surcharge thermique en cas de problème de surchauffe, de défaillance du système de ventilation ou de dépassement du facteur de marche. Se réenclenche automatiquement quand la défaillance est corrigée.



Excellentes caractéristiques d'arc ! Le MPi 220P assure de très bons amorçages d'arc et un arc extrêmement stable avec un minimum de projections quelque soit le type de gaz.



Facilité d'accès aux bornes de sortie afin **d'inverser la polarité** pour le passage des fils fourrés.

Le mode de soudage synergique offre la simplicité d'une commande à bouton simple. L'appareil sélectionnera la tension et l'ampérage corrects selon la vitesse d'alimentation de fil (VAF) réglée par l'opérateur.

Remarque : Bibliothèque de matériaux complète pour sélectionner selon le segment de marché ciblé.

Hot Start™ réglable pour amorçage à l'électrode enrobée. Réglez le courant d'amorçage pour l'application. L'ampérage de sortie augmente automatiquement au début de la soudure.

La fonction rampe ascendante et rampe descendante intégrée pour le TIG permet d'assurer un meilleur amorçage d'arc et réduit les cratères.

La fonction run-in /cratère/burnback intégrée pour le MIG permet d'assurer un meilleur amorçage et réduit les cratères.

Le préflow et le postflow réglables donne à l'opérateur un meilleur contrôle des paramètres de gaz concernant la zone de soudage.

La configuration de gâchette sélectionnable permet à l'opérateur de choisir le mode 2 temps ou 4 temps.

TRUE BLUE®
 3YR. WARRANTY

Garanti 3 ans, pièces et main-d'œuvre.



ITW Welding – France

2, Voie Gallo Romaine
 Z.A.C. De La Bonne Rencontre
 77860 Quincy Voisins France
 TEL : +33 1 60 04 11 66
 FAX : +33 1 60 04 88 60

ITW Welding – Italy S.r.l.

Via Privata Iseo 6/e
 20098 San Giuliano M.se
 Milano – Italia
 TEL.: +39 02 982901
 FAX: +39 02 98281552
 ITW-Welding.com

Siège social international Miller Electric Mfg. Co.

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

Caractéristiques techniques (peuvent faire l'objet de modifications sans préavis)



Alimentation primaire	Mode de soudage	Gamme d'ampérage et de tension	Facteur de marche			Tension à vide max.	Protection IP	Dimensions	Poids net
			100 %	60 %	35 %				
230 V, monophasé, 50/60 Hz	MIG	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 (14,4 in.) L: 237 mm (9,3 in.) P: 548 mm (21,6 in.)	16 kg (35 lb.)	
	Électrode enrobée (EE)	5-200 A 20,2-28 V	100 A 24,0 V	130 A 25,2 V	170 A 26,8 V	65 V			
	TIG	5-200 A 10-18 V	100 A 14,0 V	130 A 15,2 V	180 A 17,2 V	65 V			

Galets d'entraînement et Guides fils

Diamètre	Galet V *	Galet U **	Galet VK *	Guide d'entrée
0,6/0,8 mm (0,023/0,030 in.)	156053051	—	—	156090026
0,8/1,0 mm (0,030/0,040 in.)	156053109	156053053	—	156090026
1,0/1,2 mm (0,040/0,045 in.)	156053052	—	156053110	156090026
1,2/1,6 mm (0,045/0,065 in.)	—	156053054	—	156090026

*Existe en acier, 30 mm de diamètre. **Existe en nylon, 30 mm de diamètre.

Sélection des galets selon recommandations :

1. Galet V pour acier et inox.
2. Galet VK pour fil fourré.
3. Galet U pour fil aluminium.

Pour commander

Source de soudage	Référence	Description	Qté	Prix
MPI 220P	059016014	230 V, monophasée, 50/60 Hz. Avec pince de masse		
Accessoires				
Torche TIG	WP-17VS4BXEY3GL	130 ampères DC, 100 ampères AC, facteur de marche 60 %		
Torche MIG	Q2010TB3DEQ	Torche refroidie Air, 200 A longueur 3 m équipé avec consommables série « Tough Lock »		

Date : Prix total de l'offre :

Distribué par :

