

# MPi 220P

**Generatore per saldatura ad arco multi-processo MIG/Stick/TIG**



## Scheda tecnica sintetica



### Applicazioni industriali

Fabbricazione leggera  
Manutenzione e riparazione  
Carrozzeria  
Aziende agricole/  
uso domestico

### Processi

MIG (GMAW)  
MIG pulsato (GMAW-P)  
Stick (SMAW)  
TIG (GTAW)  
Flux-cored (FCAW)

**Tensione di alimentazione** 230 V, monofase, 50/60 Hz

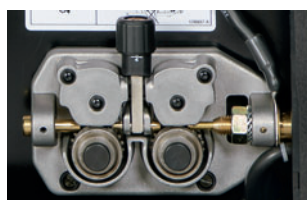
**Gamma corrente/tensione** MIG: 20–200 A, 15–24 V  
Stick: 5–200 A, 20,2–28 V  
TIG: 5–200 A, 10–18 V

**Prestazioni nominali** MIG: 110 A a 17,5 VCC, ciclo di lavoro al 100%  
Stick: 100 A a 24 VCC, ciclo di lavoro al 100%  
TIG: 100 A a 14 VCC, ciclo di lavoro al 100%

**Portabilità al primo posto** quando devi andare a lavoro e il lavoro non può venire da te! Il generatore MPi 220P contiene tutto il necessario per effettuare saldature MIG in una confezione leggera e di piccole dimensioni. Il semplice tocco di un pulsante mette a disposizione tutti i processi necessari alle singole applicazioni specifiche.

**Un ampio display grafico** guida l'utente attraverso l'installazione dei processi e parametri con facilità ed elevata visibilità.

**Funzionalità di saldatura complete.** Modalità MIG/MAG, pulsato, stick e TIG per rispondere alle esigenze delle applicazioni odierne.



**Alimentatore in fusione d'alluminio resistente** dotato di rullo trainafilo a cambio rapido a due scanalature, con tensionatore a molla e manopola di tensionamento calibrata, progettato per facilitare e velocizzare la configurazione.

**Una protezione da sovraccarichi termici** spegne l'unità e attiva un **indicatore di sovratemperatura** in caso di blocco del flusso d'aria o superamento del ciclo di lavoro. Ripristino automatico a seguito della risoluzione del guasto e del raffreddamento dell'unità.



**Caratteristiche dell'arco eccellenti!** La saldatrice MPi 220P offre un innescio eccellente e un arco estremamente stabile, con spruzzi ridotti al minimo sia con gas misti che con la sola CO<sub>2</sub>.



Il facile accesso ai morsetti di uscita consente di **cambiare polarità in modo pratico** quando si passa dalla modalità di saldatura con fili animati o pieni.

**Modalità di saldatura sinergica** per una facilità di controllo a manopola singola. La macchina è in grado di selezionare la corrente e la tensione idonee in base alla velocità di avanzamento del filo (WFS) impostata dall'operatore.

*Nota: è disponibile un catalogo di materiali completo per il segmento di mercato di destinazione.*

**Funzione Hot Start™ regolabile per gli inneschi dell'arco nelle saldature Stick.** Regola l'innescio ottimale della corrente in base alle applicazioni specifiche. La corrente aumenta automaticamente l'ampereaggio di uscita all'avvio del processo di saldatura.

**La funzione integrata di salita/discesa della corrente per saldatura TIG** offre un migliore innescio dell'arco e riduce la formazione di crateri.

**La funzione integrata di rodaggio/cratera/bruciatura per saldatura MIG** offre un migliore innescio dell'arco e riduce la formazione di crateri.

**Pre-gas e post-gas regolabili** per un migliore controllo da parte dell'operatore dei parametri del gas che influenzano la zona di saldatura.

**Configurazione del pulsante selezionabile** per consentire all'operatore di scegliere tra il metodo standard o 2T.



Garanzia di tre anni su parti e manodopera.



### 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

### Sede centrale Internazionale 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

## Specifiche (Soggette a modifica senza preavviso.)



Tensione di alimentazione	Tecnica di saldatura	Gamma corrente/tensione DC	Prestazioni nominali (ciclo di lavoro)			Massima tensione a vuoto	Classe IP	Dimensioni	Peso netto
			100%	60%	35%				
230 V, monofase, 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 A: 365 mm (14,4 in.) L: 237 mm (9,3 in.) P: 548 mm (21,6 in.)	16 kg (35 lb.)	
	Stick	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			

## Rulli trainafilo e guidafili

Dimensioni filo	Rullo trainafilo con scanalatura a V*	Rullo trainafilo con scanalatura a U**	Rullo trainafilo zigrinato con gola a V*	Ingresso guidafilo
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

\*Disponibile in acciaio con diametro di 30 mm. \*\*Disponibile in nylon con diametro di 30 mm.

I rulli trainafilo devono essere selezionati sulla base dei seguenti utilizzi consigliati:

1. Rulli con scanalatura a V per fili duri.
2. Rulli zigrinati con gola a V per fili animati con rivestimento duro.
3. Rulli con scanalatura a U per fili animati in materiale o con rivestimento tenero.

## Informazioni per l'ordine

Saldatrice	Cod. articolo	Descrizione	Qtà.	Prezzo
MPI 220P	059016014	230 V, monofase, 50/60 Hz. Include pinza		
<b>Accessori</b>				
Torcia TIG	WP-17VS4BXEY3GL	130 amp DC, 100 amp CA, ciclo di lavoro al 60%		
Torcia MIG	Q2010TB3DEQ	Ad aria, 200 A, 3 m (10 ft.). Consumabili TOUGH LOCK™		

Data:

Totale preventivo:

Distribuito da:

