

HEMASOL

HERRAMIENTA Y MAQUINARIA DE SOLDADURA



WeldSAT®

CATÁLOGO "MIG/MAG
INVERTER

MIG / MAG Compact



Weldsat inverter minimig 200 C

Single phase multi process inverters for MIG/MAG, MMA and TIG (model Weldsat MINIMIG 200C MULTI with LIFTIG ignition and model Weldsat Monomig 200C with scratch ignition).

Welding voltage and current adjustment and simultaneous reading on two digital displays.

Low weight, portability and excellent results of MIG welding, TIG and MMA in one machine.

Onduleurs monophasés multiprocess pour MIG / MAG, MMA et TIG (modèle Weldsat MINIMIG 200 C MULTI avec allumage par LIFTIG et le modèle Weldsat Monomig 200 C avec allumage par grattage).

Réglage et lecture de la tension et du courant de soudage en simultané sur deux écrans numériques.

Légers, portabilité et excellents résultats de soudage MIG, TIG et MMA sur une seule machine.



Weldsat inverter monomig 200 C

Inverters monofásicos multi proceso para soldadura MIG /MAG, MMA y TIG (modelo Weldsat Minimig 200C MULTI con cebado LIFTIG y modelo Weldsat Monomig 200C con cebado por raspado).

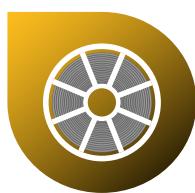
Ajuste y lectura de tensión de soldadura simultánea en dos mostradores digitales.

Bajo peso, portabilidad y excelentes resultados de soldadura MIG, TIG y MMA en una sola máquina.

Inverters monofásicos multi processo para soldadura MIG /MAG, MMA e TIG (modelo Weldsat MINIMIG 200 C MULTI com ignição por LIFTIG e modelo Weldsat MONOMIG 200 C com ignição por raspagem).

Ajuste e leitura de tensão e corrente de soldadura simultânea em dois displays digitais.

Baixo peso, portabilidade e excelentes resultados de soldadura MIG, MMA e TIG numa só máquina.



MINIMIG 200C MULTI: it uses 5 Kgs coils
Monomig 200 C: it uses 5 or 15 Kgs coils

MINIMIG 200 C MULTI: utilisation de bobines de 5 kg
Monomig 200 C: utilisation de bobines de 5 ou 15 kg

MINIMIG 200 C MULTI: utilización de bobinas de 5 Kgs
MONOMIG 200 C: utilización de bobinas de 5 o 15 Kgs

MINIMIG 200 C MULTI: utilização de bobinas de 5 Kgs
MONOMIG 200 C: utilização de bobinas de 5 ou 15 Kgs



MINIMIG 200C MULTI: it integrated single roll wire feeder.
Monomig 200 C: integrated double roll wire feeder

MINIMIG 200 C MULTI: moteur de fil intégré à galet simple
Monomig 200 C : moteur de fil intégré à double galets

MINIMIG 200 C MULTI: motor de hilo integrado de rodillo simples
MONOMIG 200 C: motor de hilo integrado de rodillo doble

MINIMIG 200 C MULTI: motor de fio integrado de rolete simples
MONOMIG 200 C: motor de fio integrado de rolete duplo

Technical data / Caractéristiques techniques / Características

Model / Modèle / Modelo	MINIMIG 200 C			MONOMIG 200 C		
Input voltage - Tension d'alimentation - Tensión alimentación - Tensão alimentação	V	1x230 ±10%			1x230 ±10%	
Frequency - Fréquence - Frecuencia - Frequência	Hz	50/60				
No-load voltage - Tension à vide - Tensión en vacío - Tensão de vazio	V			63		
		MIG/MAG	TIG	MMA	MIG/MAG	MMA
Max. prim. current - Courant prim. max. - Corriente prim. máx. - Corrente prim. máx.	A	34	26	40	45	32
Adjustment - Réglage - Regulación - Regulação	A	50 - 200	10 - 200	10 - 200	40-200	10-160
Duty cycle - Facteur de marche - Factor de servicio - Factor de marcha	A	30% - 200A	30% - 200A	25% - 200A	35% - 200A	25% - 160A
		60% - 140A	60% - 140A	60% - 129A	-	-
	A	100% - 125A	100% - 110A	100% - 100A	100% - 120A	100% - 120A
Wire diameter - Diamètre de fil - Diámetro de hilo - Diâmetro de fio	Ø mm	Solid 0.6 - 1.0 Al 0.8 - 1.0 Flux 0.6 - 1.0				
Protection - Protección - Proteção					IP 23	
Insulation class - Classe d'isolation - Clase de aislamiento - Classe de isolamento	Cl				H	
Weight - Poids - Peso	Kg				15	
Dimensions - Dimensiones - Dimensões	↑ → ↗ cm	39x22x51			46x24x65	

Controllers / Contrôleurs / Controladores



Symbol	Description - Descripción - Descrição	MINIMIG 200 C	MONOMIG 200 C
	Wire speed adjustment / Réglage de vitesse de fil Ajuste de velocidad de hilo / Regulação de velocidade de fio	•	•
	Torch trigger pressed continuous by during welding / Gâchette de torche activée en continu pendant le soudage / Gatillo de antorcha continuamente activado durante la soldadura / Gatilho da tocha continuamente activado durante a soldadura	•	•
	Torch trigger released during welding / Gâchette de torche libéré pendant soudage Gatillo de antorcha libre durante la soldadura / Gatilho da tocha libertado durante a soldadura	•	•
	Inductance adjustment (refill or penetrating) / Réglage de l'inductance (remplissage ou pénétration) Ajuste de inductancia (llenar o penetrar) / Ajuste de indutância (enchimento ou penetração)	•	•
	Welding current display / Affichage du courant de soudage Mostrador de corriente de soldadura / Mostrador de corrente de soldadura	•	•
	Welding voltage display / Affichage de tension secondaire Mostrador de tensión de soldadura / Mostrador de tensão de soldadura	•	•
	'Arc-force' function / 'Arc Force' fonction anti-collage / 'Arc Force' para evitar pegarse el electrodo / 'Arc Force' para evitar a colagem do eléctrodo	•	•
	Down slope welding current time for crater treatment / Rampe d'évanouissement d'arc pour traitement de cratère Rampa de bajada de corriente para tratamiento del cráter / Rampa de descida de corrente para tratamento de cratera	•	•
Symbol	Alarms - Alarmas - Alarmes		
	Overheating due to exceedance of duty cycle / Surchauffage par dépassement du facteur de marche Sobrecalentamiento por superación del factor servicio / Sobreaquecimento por sobrepassagem factor de marcha	•	•



Maquinaria de
Soldadura **”**

CONTACTO

- Avda.Nostián, 33
15140 Meicende
Arteixo - A Coruña
- (+34) 981 14 84 21
- (+34) 981 26 29 01
- hemasol@hemasol.com