# MMA
# MIG
# TIG
# PLASMA




## CATALOGO SALDATURA 2025-2026

STAYER WELDING




| MODELLO | Codice | Entrata 50 / 60 Hz | Tensione (V) | Fattore di marcia STAYER 30°C (%) | Corrente massima (A) | Generatore raccomandato (KVA) AVR | Consumo massimo entrata (A) I1max |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| SUPER PLUS 120 GE K | 8300710 | 1 | 230 | 100 | 120 | 5 | 23.4 |
| SUPER PLUS 140 GE K | 8300740 | 1 | 230 | 100 | 140 | 7 | 25.1 |
| SUPER PLUS 160 GE K | 8300750 | 1 | 230 | 100 | 160 | 7 | 29 |
| SUPER PLUS 200 B GE K | 8300980 | 1 | 230 | 60 | 200 | 9 | 39.2 |
| POTENZA 200 GE | 8300355 | 1 | 230 | 60 | 200 | 9 | 33 |
| PROGRESS 160 ADVANCED GE | 8301030 | 1 | 230 | 100 | 160 | 7 | 29 |
| PROGRESS 200 ADVANCED GE | 8301040 | 1 | 230 | 60 | 200 | 9 | 39.2 |
| PROGRESS 1700 PFC GE | 8300590 | 1 | 110/230 | 100 | 170 | 5.8 | 35/22 |
| PROGRESS 200 PULSED GE | 8300720 | 1 | 230 | 100 | 200 | 8 | 37 |
| PROGRESS 2021 GE K | 8300770 | 1 | 230 | 100 | 200 | 8 | 39.2 |
| PRO MAX 185 HF ADVANCED P K | 8301070 | 1 | 230 | 100 | 185 | 8 | 31 |
| S 400 BT | 8301020 | 3 | 400 | 60 | 400 | 20 | 29 |



# SALDATURA MMA

Elettrodo - MMA (Manual Metal Arc) - la saldatura ad elettrodo è la migliore come tenuta meccanica - l'anima dell'elettrodo fornisce il metallo d'apporto.

Per la scelta dell'inverter più adatto alle esigenze: verificare che la saldatrice fornisca la corrente di uscita necessaria al diametro dell'elettrodo da saldare.

Il valore D.C. 100% indica la corrente fornita in continuo senza interventi della valvola termostatica, installata a protezione delle componenti elettroniche, che interrompe il funzionamento per consentire il raffreddamento dell'impianto.

**Tabella valori corrente e potenza in ingresso**

| Diametro Elettrodo | Corrente | Potenza di alimentazione |
|---|---|---|
| mm | A | kW |
| 2,0 | 40 - 60 | 1,8 - 2,0 |
| 2,5 | 80 - 90 | 2,2 - 2,4 |
| 3,25 | 110 - 130 | 3,0 - 3,2 |
| 4,0 | 160 - 180 | 4,8 - 5,0 |
| 5,0 | 200 - 220 | 5,5 - 7,0 |

Se la potenza è espressa in KVA moltiplicare per 0,8 per conoscere i kW. La corrente di saldatura e la polarità di collegamento della pinza porta elettrodi, sono indicati dal produttore, sul pacco degli elettrodi.

| Rutile | Basico | Cellulosico | Alluminio | TIG | Ø Max Elettrodo | PFC | Sinergico | VRD | Micro-Processore STAYER |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Ru | Bas | Cel | Al | TIG | | PFC | SINERGICO | VRD | |
| ✓ | ✓ | X | X | X | 3.2 | X | X | X | ✓ |
| ✓ | ✓ | X | X | X | 4.0 | X | X | X | ✓ |
| ✓ | ✓ | X | X | X | 4.0 | X | X | X | ✓ |
| ✓ | ✓ | X | X | X | 5.0 | X | X | X | ✓ |
| ✓ | ✓ | X | X | ✓ | 5.0 | X | X | X | ✓ |
| ✓ | ✓ | ✓ | X | ✓ | 4.0 | X | X | X | ✓ |
| ✓ | ✓ | ✓ | X | ✓ | 5.0 | X | X | X | ✓ |
| ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | 5.0 | ✓ | X | ✓ | ✓ |
| ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | 5.0 | X | ✓ | ✓ | ✓ |
| ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | 5.0 | X | ✓ | ✓ | ✓ |
| ✓ | ✓ | ✓ | X | ✓ | 5.0 | X | ✓ | ✓ | ✓ |
| ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | 8.0 | X | X | X | X |

# SUPER PLUS 120 GE K

# SUPER PLUS 140 GE K

DUTY CYCLE 100% a 30°C

MMA
Tecnologia Inverter

VALIGETTA PE-HD INCLUSA | Ru | Bas
ARC FORCE | ANTI STICK | HOT START

| | | Super Plus 120 GE | Super Plus 140 GE |
|---|---|---|---|
| Tensione | V | 230 | 230 |
| Frequenza | Hz | 50 / 60 | 50 / 60 |
| Corrente Max | A | 120 | 140 |
| Generatore raccomandato AVR | Kva | 5 | 7 |
| Diametro Elettrodi | mm | 2,5 - 3,25 | 3,25 |
| Tipo di Elettrodi | | rutile - basico - inox - ghisa | |
| Dinse | Ø | 3/8” | 3/8” |
| Dimensioni | cm | 26 x 9,5 x 17 | 31 x 9,5 x 17 |
| Peso | Kg | 2,3 | 2,8 |
| **CODICE** | | **8300710** | **8300740** |

32 Bits RTOS MICROPROCESSOR

**32 BITS** • Gestione microprocessore in tempo reale di Arc Force, Anti Stick, Hot Start, penetrazione e dilatazione del bagno, per saldature di qualità.

**NON-STOP WELDING**

**DIMENSIONI RIDOTTE**

- **IGBT di ultima generazione**
- **Impiego con motogeneratore**

**ACCESSORI INCLUSI:**
KIT saldatura elettrodo





# MMA
Tecnologia Inverter

# SUPER PLUS 160 GE K

DUTY CYCLE 100% a 30°C

| | | |
|---|---|---|
| Tensione | V | 230 |
| Frequenza | Hz | 50 / 60 |
| Corrente Max | A | 160 |
| Generatore raccomandato AVR | Kva | 7 |
| Diametro Elettrodi | mm | 4 |
| Tipo di Elettrodi | | rutile - basico - inox - ghisa |
| Dinse | Ø | 3/8” |
| Dimensioni | cm | 31 x 9,5 x 17 |
| Peso | Kg | 2,9 |
| **CODICE** | | **8300750** |

VALIGETTA PE-HD INCLUSA

Ru

Bas

ARC FORCE

ANTI STICK

HOT START

**NON-STOP WELDING**

**DIMENSIONI RIDOTTE**

32 Bits RTOS MICROPROCESSOR

**32 BITS** • Gestione microprocessore in tempo reale di Arc Force, Anti Stick, Hot Start, penetrazione e dilatazione del bagno, per saldature di qualità.

- **IGBT di ultima generazione**
- **Impiego con motogeneratore**

**ACCESSORI INCLUSI:**
KIT saldatura elettrodo





# SUPER PLUS 200 B GE K

DUTY CYCLE 60% a 30°C

| | | |
|---|---|---|
| Tensione | V | 230 |
| Frequenza | Hz | 50 / 60 |
| Corrente Max | A | 200 |
| Generatore raccomandato AVR | Kva | 9 |
| Diametro Elettrodi | mm | 5,0 |
| Tipo di Elettrodi | | rutile - basico - inox - ghisa |
| Dinse | Ø | 1/2" |
| Dimensioni | cm | 31 x 13,5 x 17 |
| Peso | Kg | 3,6 |
| **CODICE** | | **8300980** |

32 Bits RTOS MICROPROCESSOR

**32 BITS** • Gestione microprocessore in tempo reale di Arc Force, Anti Stick, Hot Start, penetrazione e dilatazione del bagno, per saldature di qualità.

- **IGBT di ultima generazione**
- **Impiego con motogeneratore**

**ACCESSORI INCLUSI:**
KIT saldatura elettrodo

**MMA**
Tecnologia Inverter

VALIGETTA PE-HD INCLUSA | Ru | Bas

ARC FORCE | ANTI STICK | HOT START

***NON-STOP WELDING***

***DIMENSIONI RIDOTTE***

***L'inverter più potente della gamma Super Plus***



# POTENZA 200 GE

DUTY CYCLE 60% a 30°C

| | | |
|---|---|---|
| Tensione | V | 230 |
| Frequenza | Hz | 50 / 60 |
| Corrente Max | A | 200 |
| Generatore raccomandato AVR | Kva | 9 |
| Diametro Elettrodi | mm | 5 |
| Tipo di Elettrodi | | rutile - basico - inox - ghisa |
| Dinse | Ø | 1/2" |
| Dimensioni | cm | 43 x 15 x 25 |
| Peso | Kg | 7 |
| **CODICE** | | **8300355** |

**MMA**
Tecnologia Inverter

TIG | Ru | Bas
ARC FORCE | ANTI STICK | HOT START

***Ideale per impieghi gravosi***

- **IGBT di ultima generazione**
- Potenza richiesta con elettrodo ø 2,5 < 3 Kw
- Impiego con motogeneratore
- **Performante ed affidabile**

**ACCESSORI INCLUSI:**
KIT saldatura elettrodo



# PROGRESS 160 ADVANCED GE

DUTY CYCLE 100% a 30°C

**MMA**
Tecnologia Inverter

Ru | Bas | TIG | ARC FORCE | ANTI STICK | HOT START

| | | |
|---|---|---|
| Tensione | V | 230 |
| Frequenza | Hz | 50 / 60 |
| Corrente Max | A | 160 |
| Generatore raccomandato AVR | Kva | 7 |
| Diametro Elettrodi | mm | 4 |
| Tipo di Elettrodi | | rutile - basico - inox - ghisa |
| Dinse | Ø | 3/8" |
| Dimensioni | cm | 31 x 9,5 x 17 |
| Peso | Kg | 2,8 |
| **CODICE** | | **8301030** |

- **Software intelligente Stayer**

**DIMENSIONI RIDOTTE**

**ACCESSORI INCLUSI:**
KIT saldatura elettrodo

- **Regolazione dell'amperaggio direttamente dalla pinza portaelettrodo**
- **Pinza Portaelettrodo 4 m**

NEW NEW





# PROGRESS 200 ADVANCED GE

DUTY CYCLE 60% a 30°C

**MMA**
Tecnologia Inverter

Ru | Bas | TIG | ARC FORCE | ANTI STICK | HOT START

| | | |
|---|---|---|
| Tensione | V | 230 |
| Frequenza | Hz | 50 / 60 |
| Corrente Max | A | 200 |
| Generatore raccomandato AVR | Kva | 9 |
| Diametro Elettrodi | mm | 5 |
| Tipo di Elettrodi | | rutile - basico - inox - ghisa |
| Dinse | Ø | 1/2" |
| Dimensioni | cm | 31 x 13,5 x 17 |
| Peso | Kg | 3,6 |
| **CODICE** | | **8301040** |

- **Software intelligente Stayer**

**DIMENSIONI RIDOTTE**

**ACCESSORI INCLUSI:**
KIT saldatura elettrodo

- **Regolazione dell'amperaggio direttamente dalla pinza portaelettrodo**
- **Pinza Portaelettrodo 4 m**

NEW NEW





# PROGRESS 1700 PFC GE

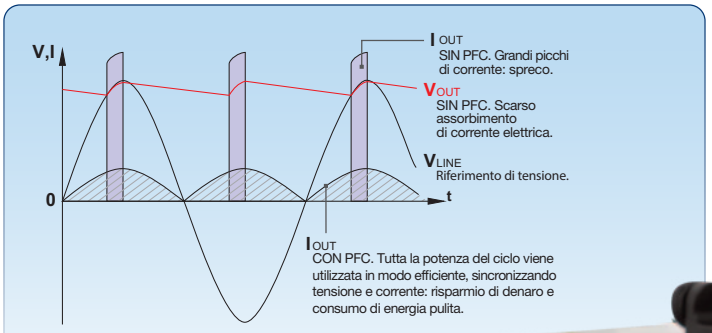
DUTY CYCLE 100% a 30°C

| | | |
|---|---|---|
| Tensione | V | 110 - 230 |
| Frequenza | Hz | 50 / 60 |
| Corrente Max | A | 130 / 170 |
| Generatore raccomandato AVR | Kva | 6 |
| Diametro Elettrodi | mm | 5 |
| Tipo di Elettrodi | | rutile - basico - inox - cellulosico - ghisa |
| Dinse | Ø | 1/2" |
| Dimensioni | cm | 40 x 13 x 22 |
| Peso | Kg | 6,4 |
| **CODICE** | | **8300590** |

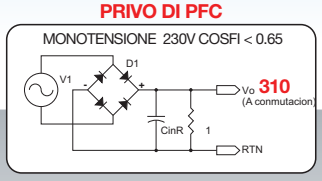
- Impiegabile con PROLUNGHE di alimentazione 200 m SEZIONE 2,5 $mm^2$
- Per la Progress 1700 PFC GE è sufficiente un generatore piccolo e leggero (2,5/3 Kw effettivi fino al Ø 3,25) !

## ACCESSORI INCLUSI:

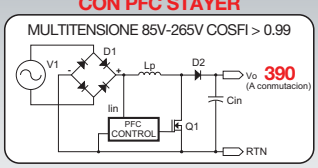
KIT saldatura elettrodo




**PRIVO DI PFC**




**CON PFC STAYER**







MMA

Tecnologia Inverter




***Funzionamento con generatore di bassa potenza***

**IDEALE PER I PROFESSIONISTI**

# PROGRESS 200 PULSED GE

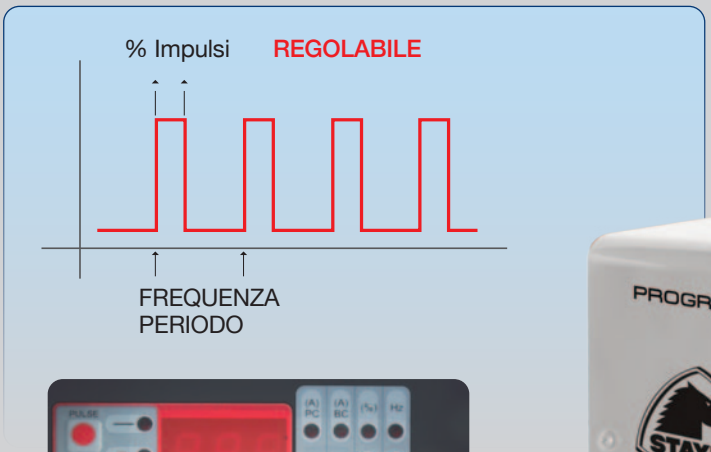
DUTY CYCLE 100% a 30°C

| | | |
|---|---|---|
| Tensione | V | 230 |
| Frequenza | Hz | 50 / 60 |
| Corrente Max | A | 200 |
| Generatore raccomandato AVR | Kva | 8 |
| Diametro Elettrodi | mm | 5 |
| Tipo di Elettrodi | | rutile - basico - inox - cellulosico |
| Dinse | Ø | 1/2" |
| Dimensioni | cm | 40 x 25 x 15,5 |
| Peso | Kg | 6,6 |
| **CODICE** | | **3800720** |

- **Funzione sinergica della saldatura**
- Impiego con motogeneratore
- **Saldatura pulsata dell'elettrodo**
- TIG innesco Lift-Arc
- **Estetica perfetta** del cordone di saldatura
- **Ideale nella saldatura, Inox a basso spessore**

## ACCESSORI INCLUSI:

KIT saldatura elettrodo






**MMA**

Tecnologia Inverter




***Saldatura pulsata su bassi spessori***

**IDEALE PER I PROFESSIONISTI**



# PROGRESS 2021 GE K

DUTY CYCLE 60% a 30°C

| | | |
|---|---|---|
| Tensione | V | 230 |
| Frequenza | Hz | 50 / 60 |
| Corrente Max | A | 200 |
| Generatore raccomandato AVR | Kva | 8 |
| Diametro Elettrodi | mm | 5 |
| Tipo di Elettrodi | | rutile - basico - cellulosico - alluminio |
| Dinse | Ø | 1/2" |
| Dimensioni | cm | 34,5 x 14,5 x 21,5 |
| Peso | Kg | 5 |
| **CODICE** | | **8300770** |

- **Prestazioni ottimali con tutti i tipi di elettrodi. Particolarmente indicato per saldature difficili con regolazione del diametro e Arc Force per gli elettrodi in alluminio e cellulosici.**
- **Configurazione Sinergica**

**ACCESSORI INCLUSI:**
KIT saldatura elettrodo

**MMA**
Tecnologia Inverter




***Speciale per elettrodi alluminio***

**IDEALE PER I PROFESSIONISTI**






# PRO MAX 185 HF ADVANCED P K

DUTY CYCLE 100% a 30°C

| | | |
|---|---|---|
| Tensione | V | 230 |
| Frequenza | Hz | 50 / 60 |
| Corrente Max | A | 185 |
| Generatore raccomandato AVR | Kva | 8 |
| Diametro Elettrodi | mm | 5 |
| Tipo di Elettrodi | | rutile - basico - inox - cellulosico |
| Dinse | Ø | 1/2" |
| Dimensioni | cm | 28 x 16 x 25 |
| Peso | Kg | 5,3 |
| **CODICE** | | **8301070** |

## *I VANTAGGI della Saldatura ad Elettrodo in ALTA FREQUENZA - HF*

- Innesco dell'elettrodo senza contatto
- Preciso punto di partenza della saldatura
- Tenuta dell'arco di saldatura

## *I VANTAGGI della Saldatura ad Elettrodo con ARCO PULSATO*

- Limitazione del riscaldamento sul punto di saldatura
- Riduzione della deformazione del metallo di base durante il raffreddamento

**ACCESSORI INCLUSI:**
KIT saldatura elettrodo




# MMA
Tecnologia Inverter







**PINZA PORTA ELETTRODO SPECIAL**
**con cavo da 4 metri**

***FUNZIONI:***

- ***Innesco arco di saldatura***
- ***Regolazione a distanza della corrente di saldatura***
- ***Controllo alta frequenza***
- ***Gestione 2/4 tempi***



**ELETTRODI SALDABILI**

Rutili | Basici | Inox | Cellulosico (E 6011) | Riporto | Ricarica

# S 400 BT

DUTY CYCLE 60% a 30°C

MMA
Tecnologia Inverter

| | | |
|---|---|---|
| Tensione | V | 400 |
| Frequenza | Hz | 50 / 60 |
| Corrente Max | A | 400 |
| Generatore raccomandato AVR | Kva | 20 |
| Diametro Elettrodi | mm | 8 |
| Tipo di Elettrodi | | rutile - basico - inox - ghisa |
| Dinse | Ø | 1/2" |
| Dimensioni | cm | 57 x 28 x 46 |
| Peso | Kg | 23 |
| **CODICE** | | **8301020** |

Ru Bas TIG
ARC FORCE HOT START ANTI STICK

***Prestazioni super professionali***

- Elettrodi saldabili: rutili, basici, inox e ghisa fino al Ø 8
- **Potenziometri gestione Hot Start e Arc Force**
- Impiego con motogeneratore

**ACCESSORI INCLUSI:**
KIT saldatura elettrodo




STAYER
WELDING



# SALDATURA MIG

Filo - MIG (Metal Inert Gas) - MAG (Metal Active Gas) - la saldatura a filo è la più rapida nella esecuzione.
Il filo fornisce il metallo d'apporto. Questo processo utilizza un filo pieno associato ad un gas di protezione del bagno di saldatura. In alternativa, si puo utilizzare il filo animato (flux core) senza l'uso del gas. Parametri di riferimento per saldatura MIG/MAG con trasferimento della goccia con arco corto (goccia grossa) o con arco lungo (goccia fine).

Tutti gli impianti Stayer Welding sono multiprocedimento, utilizzabili nella saldatura a filo, ad elettrodo e TIG con innesco a striscio.

| Diametro Elettrodo | Corrente | Potenza di alimentazione |
|---|---|---|
| mm | A | kW |
| 2,0 | 40 - 60 | 1,8 - 2,0 |
| 2,5 | 80 - 90 | 2,2 - 2,4 |
| 3,25 | 110 - 130 | 3,0 - 3,2 |
| 4,0 | 160 - 180 | 4,8 - 5,0 |
| 5,0 | 200 - 220 | 5,5 - 7,0 |

| MODELLO | Codice | Entrata 50 / 60 Hz Fasi | Tensione (V) | Fattore di marcia STAYER 30°C (%) | Corrente massima (A) | Generatore raccomandato (KVA) | Consumo massimo entrata (A) I1max | Trainafilo |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | % (30°C) | | | $I_{1max}$ | |
| MIG 131 MULTI | 8300780 | 1 | 230 | 60 | 120 | 5 | 23,4 | 2R |
| WELDING BAG | 8300835 | 1 | | | | | | |
| MIG 165 MULTI | 8300790 | 1 | 230 | 60 | 160 | 7 | 24,9 | 2R |
| MIG 170 TIG HF | 8301095 | 1 | 230 | 60 | 160 | 7 | 24,9 | 2R |
| MIG 200 MULTI B | 8300995 | 1 | 230 | 60 | 200 | 9 | 34 | 2R |
| MIG 250 CM | 8300810 | 1 | 230 | 60 | 250 | 12 | 45 | 4R |
| MIG 250 CT | 8300800 | 3 | 400 | 60 | 250 | 12 | 14 | 4R |
| MIG 350 BT | 8300405 | 3 | 400 | 60 | 350 | 15 | 25,5 | 4R |
| MIG 500 BT | 8300410 | 3 | 400 | 60 | 500 | 25 | 41,8 | 4R |
| MIG 200 B DOUBLE PULSED | 8300905 | 1 | 230 | 60 | 200 | 10 | 21,5 | 2R |
| MIG 280 DUAL PULSED | 8300730 | 3 | 400 | 60 | 280 | 14 | 15 | 4R |
| MIG 350 DUAL PULSED | 8300820 | 3 | 400 | 60 | 350 | 15 | 25,5 | 4R |




| | MIG/MAG (con gas) | FLUX CORE (senza gas) | Kg Bobina | Diametro filo | ø Elettrodo | TIG Lift Arc | Sinergico | Doppia Pulsazione | Raffeddamento | Alluminio | MIG Pulsato | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | x | ✓ | Kg 0,45 - 1 | 0,9 animato | 2,5 | ✓ | ✓ | x | x | x | x | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | ✓ | ✓ | 5 | 0,6 - 0,9 1,0 Flux | 4,0 | ✓ | ✓ | x | x | x | x | |
| | ✓ | ✓ | 15 | 0,6 - 0,9 1,0 Flux | 4,0 | x | ✓ | x | x | x | x | |
| | ✓ | ✓ | 15 | 0,8 - 1,0 | 5,0 | ✓ | x | x | x | x | x | |
| | ✓ | ✓ | 15 | 0,6 - 1,0 | 6,0 | ✓ | ✓ | x | x | x | x | |
| | ✓ | ✓ | 15 | 0,8 - 1,0 | 6,0 | ✓ | ✓ | x | x | x | x | |
| | ✓ | ✓ | 15 | 0,8 - 1,2 | 8,0 | ✓ | ✓ | x | x | x | x | |
| | ✓ | ✓ | 15 | 0,8 - 1,6 | 8,0 | ✓ | ✓ | x | ✓ | x | x | |
| | ✓ | ✓ | 15 | 0,8 - 1,2 | 5,0 | ✓ | ✓ | ✓ | x | ✓ | ✓ | |
| | ✓ | Adattabile a Flux Core | 15 | 0,8 - 1,6 | 6,0 | ✓ | ✓ | ✓ | x | ✓ | ✓ | |
| | ✓ | ✓ | 15 | 0,8 - 1,6 | 8,0 | ✓ | ✓ | ✓ | x | ✓ | ✓ | |

# MIG 131 MULTI

DUTY CYCLE 60% a 30°C

| | | |
|---|---|---|
| Tensione | V | 230 |
| Frequenza | Hz | 50 / 60 |
| Corrente Max | A | 120 |
| Generatore raccomandato AVR | Kva | 5 |
| Tipo di Elettrodi | | rutile - basico - inox |
| Diametro Elettrodi | mm | 2,5 |
| Dinse | Ø | 3/8" |
| Dimensioni | cm | 32 x 14 x 24 |
| Peso | Kg | 4,5 |
| **CODICE** | | **8300780** |

**Inverter multi processo gestito da microprocessore 32 bits per la saldatura:**

- **MIG con filo animato no gas (Flux Core ) ø 0.9**
- Elettrodo rutile, basico e inox fino al ø 2.5
- TIG innesco Lift-Arc

**ACCESSORI INCLUSI:**
KIT saldatura elettrodo
Torcia MIG 13 AK - 2,5 m




# MIG
## Tecnologia Mig




***Ideale nei lavori di manutenzione e riparazione***

***Leggero, prestazionale e a basso consumo energetico***

# WELDING BAG

**CODICE 8300835**

1) **Inverter MIG 131 MULTI**
2) Torcia MIG
3) Bobina filo animato ø 0,9 da gr 450
4) 2 ricambi punta guidafilo
5) Kit saldatura elettrodo
6) 10 elettrodi rutili ø 2,5
7) Martospazzola
8) Torcia TIG 3 metri
9) 2 elettrodi in tungsteno toriato 2% ø 1,6 (adatti alla saldatura di ferro e acciaio)
10) Bombola a perdere di Argon 110 bar (contenuto 110 litri)
11) Riduttore di pressione 1 manometro
12) Tubo collegamento riduttore torcia TIG
13) Metallo d'apporto 2 x 50 cm per ferro e acciaio

**Peso totale 9,5 Kg**

















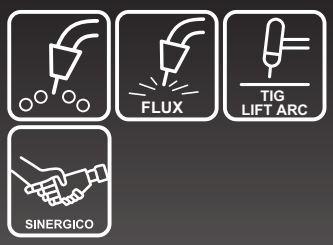


***WELDING BAG***
***Pronta per ogni processo di saldatura***

# MIG 165 MULTI

DUTY CYCLE 60% a 30°C

| | | |
|---|---|---|
| Tensione | V | 230 |
| Frequenza | Hz | 50 / 60 |
| Corrente Max | A | 160 |
| Generatore raccomandato AVR | Kva | 7 |
| Diametro Filo | mm | 0,6 - 1 |
| Peso Bobina | Kg | 0,5 - 1 - 5 |
| Tipo di Elettrodi | | rutile - basico |
| Diametro Elettrodi | mm | 3,25 |
| Dinse | Ø | 3/8" |
| Dimensioni | cm | 42 x 18 x 25 |
| Peso | Kg | 7,4 |
| **CODICE** | | **8300790** |




*Impianto GAS/NO GAS*

- **Bobina 5 Kg**
- **Filo pieno e animato**
- Amperometro Digitale
- TIG innesco Lift-Arc

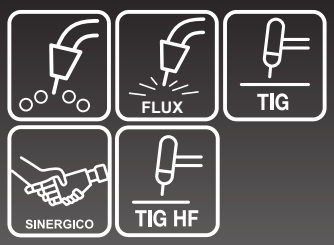
**ACCESSORI INCLUSI:**
Torcia MIG 15 AK - 3 m
KIT di saldatura elettrodo



# MIG 170 TIG HF

DUTY CYCLE 60% a 30°C

| | | |
|---|---|---|
| Tensione | V | 230 |
| Frequenza | Hz | 50 / 60 |
| Corrente Max | A | 160 |
| Generatore raccomandato AVR | Kva | 7 |
| Diametro Filo | mm | 0,6 - 1,0 |
| Peso Bobina | Kg | 0,5 - 1 - 5 |
| Tipo di Elettrodi | | rutile - basico |
| Diametro Elettrodi | mm | 4 |
| Dinse | Ø | 3/8" |
| Dimensioni | cm | 43 x 31 x 18 |
| Peso | Kg | 13 |
| **CODICE** | | **8301095** |




- **4 funzioni in 1**
  - MIG
  - Flux-Core
  - TIG HF
  - MMA
- Elettrodo Tungsteno Ø 1,6 - 2,4 mm
- Facile configurazione

**MIG TIG MMA**





## ACCESSORI INCLUSI:

Torcia MIG 15 AK - 3 m
Torcia TIG HF - 4 m
KIT di saldatura elettrodo



# MIG 200 MULTI B

DUTY CYCLE 60% a 30°C

| | | |
|---|---|---|
| Tensione | V | 230 |
| Frequenza | Hz | 50 / 60 |
| Corrente Max | A | 200 |
| Generatore raccomandato AVR | Kva | 9 |
| Diametro Filo | mm | 0,8 -1,0 |
| Peso Bobina | Kg | 5 - 15 |
| Tipo di Elettrodi | | rutile - basico |
| Diametro Elettrodi | mm | 5 |
| Dinse | Ø | 1/2" |
| Dimensioni | cm | 61 x 33 x 48 |
| Peso | Kg | 21 |
| **CODICE** | | **8300995** |




***Impianto versatile per piccole e medie carpenterie***

- **Connessione per torcia Eurotorch**
- **IMPIANTO GAS/NO GAS**
- **Bobina 5/15 Kg**
- Carrellato
- TIG Lift-Arc
- Tecnologia IGBT
- Controllato da Microprocessore

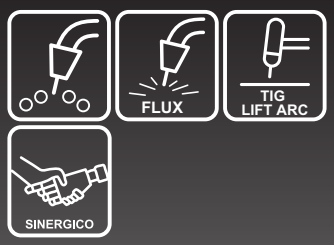
**ACCESSORI INCLUSI:**
Torcia MIG 15 AK - 3 m
KIT di saldatura elettrodo



# MIG 250 CM

DUTY CYCLE 60% a 30°C

| | | |
|---|---|---|
| Tensione | V | 230 |
| Frequenza | Hz | 50 / 60 |
| Corrente Max | A | 250 |
| Generatore raccomandato AVR | Kva | 12 |
| Diametro Filo | mm | 0,8 - 1,0 |
| Peso Bobina | Kg | 5 - 15 |
| Tipo di Elettrodi | | rutile - basico |
| Diametro Elettrodi | mm | 6 |
| Dinse | Ø | 1/2" |
| Dimensioni | cm | 91 x 33 x 76 |
| Peso | Kg | 42 |
| **CODICE** | | **83000810** |



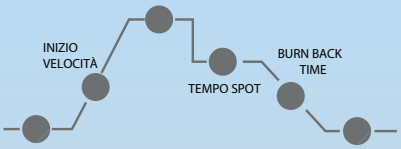

- **IMPIANTO Sinergico a gestione semplificata**
- Scelta del tipo di processo (MMA - TIG - MIG MAG - MIG MAG sinergico - MIG MAG con torcia Spool Gun)
- Scelta funzione 2-4 tempi
- Spot per saldature MIG MAG



Trainafilo 4 rulli

## ACCESSORI INCLUSI:

Torcia MIG 25 AK - 3 m
KIT di saldatura elettrodo




Multiprocesso



- Volt / lunghezza dell'arco
- Arc Force
- FeC 100%
- FeC 15 - 25%
- Ss
- Al
- CuSi

2T / 4T / Spot

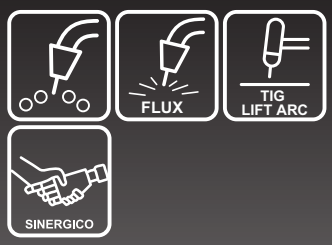
Diametri multipli



# MIG 250 CT

DUTY CYCLE 60% a 30°C

| | | |
|---|---|---|
| Tensione | V | 400 |
| Frequenza | Hz | 50 / 60 |
| Corrente Max | A | 250 |
| Generatore raccomandato AVR | Kva | 12 |
| Diametro Filo | mm | 0,8 - 1,0 |
| Peso Bobina | Kg | 5 - 15 |
| Tipo di Elettrodi | | rutile - basico |
| Diametro Elettrodi | mm | 6 |
| Dinse | Ø | 1/2" |
| Dimensioni | cm | 91 x 33 x 76 |
| Peso | Kg | 42 |
| **CODICE** | | **8300800** |



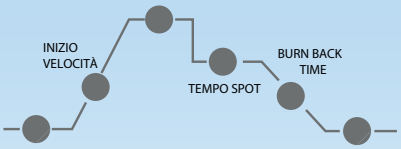

- **IMPIANTO Sinergico a gestione semplificata**
- Scelta del tipo di processo (MMA - TIG - MIG MAG - MIG MAG sinergico - MIG MAG con torcia Spool Gun)
- Scelta funzione 2-4 tempi
- Spot per saldature MIG MAG



Trainafilo 4 rulli

## ACCESSORI INCLUSI:

Torcia MIG 25 AK - 3 m
KIT di saldatura elettrodo




Multiprocesso



- Volt / lunghezza dell'arco
- Arc Force
- FeC 100%
- FeC 15 - 25%
- Ss
- Al
- CuSi

2T / 4T / Spot

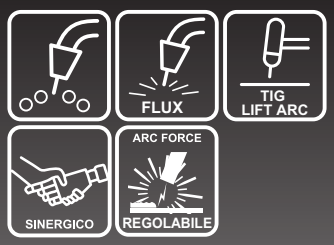
Diametri multipli



# MIG 350 BT

DUTY CYCLE 60% a 30°C

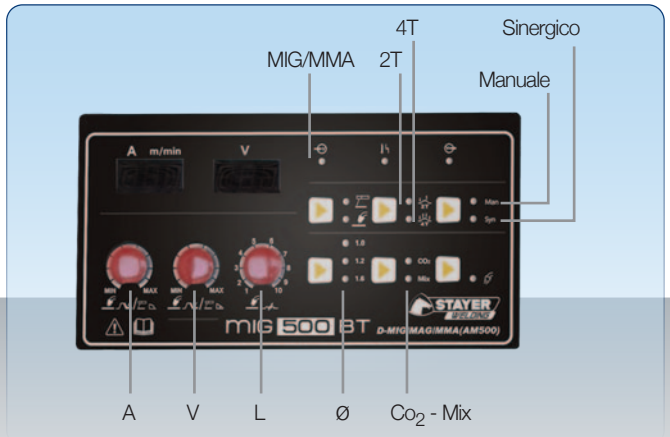
| | | |
|---|---|---|
| Tensione | V | 400 |
| Frequenza | Hz | 50 / 60 |
| Corrente Max | A | 350 |
| Generatore raccomandato AVR | Kva | 15 |
| Diametro Filo | mm | 0,6 - 0,8 - 1,0 - 1,2 |
| Peso Bobina | Kg | 5 - 15 |
| Tipo di Elettrodi | | rutile - basico |
| Diametro Elettrodi | mm | 8 |
| Dinse | Ø | 1/2" |
| Dimensioni | cm | 90 x 114 x 30 |
| Peso | Kg | 45 |
| **CODICE** | | **83000405** |




***Impianto MIG/MAG per impiego industriale***

- **IMPIANTO GAS/NO GAS**
- Trainafilo 4 rulli - motore 85 W
- Gestione Arc Force sull'elettrodo
- **Gestione Sinergica**
- Scelta gestione manuale
- 2 - 4 tempi

**ACCESSORI INCLUSI:**
Torcia MIG 36 AK - 4 m
Fascio cavi - 10 m
KIT di saldatura elettrodo






Trainafilo 4 rulli



# MIG 500 BT

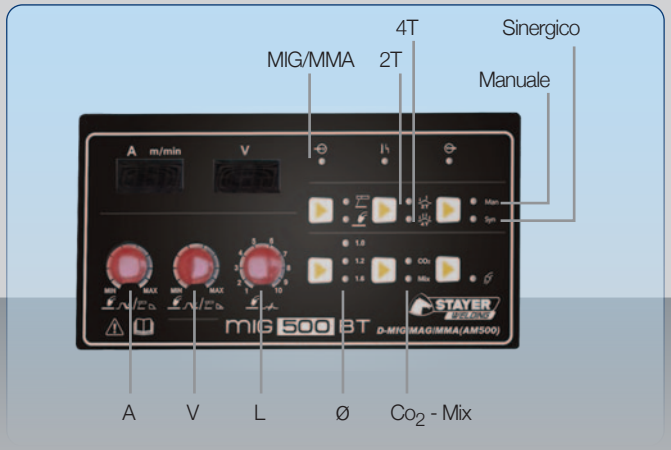
DUTY CYCLE 60% a 30°C

| | | |
|---|---|---|
| Tensione | V | 400 |
| Frequenza | Hz | 50 / 60 |
| Corrente Max | A | 500 |
| Generatore raccomandato AVR | Kva | 25 |
| Diametro Filo | mm | 0,8 - 1,0 - 1,2 - 1,6 |
| Peso Bobina | Kg | 5 - 15 |
| Tipo di Elettrodi | | rutile - basico |
| Diametro Elettrodi | mm | 8 |
| Dinse | Ø | 1/2" |
| Dimensioni | cm | 105 x 160 x 33 |
| Peso | Kg | 50 |
| **CODICE** | | **8300410** |

- **Impianto GAS/NO GAS**
- **Sinergico**
- **Raffreddamento ad acqua**
- Controllo sinergico e manuale
- Trainafilo 4 rulli - motore 85 W

## ACCESSORI INCLUSI:

Torcia MIG 501 D - 4 m
Fascio cavi acqua - 10 m
KIT di saldatura elettrodo






Trainafilo 4 rulli






***Impianto MIG/MAG sinergico raffredato per impiego industriale***






# SALDATURA
# DUAL PULSED

# MIG 200 B DOUBLE PULSED

DUTY CYCLE 60% a 30°C

| | | |
|---|---|---|
| Tensione | V | 230 |
| Frequenza | Hz | 50 / 60 |
| Corrente Max | A | 200 |
| Generatore raccomandato AVR | Kva | 10 |
| Diametro Filo | mm | 0,8 - 1,0 - 1,2 |
| Peso Bobina | Kg | 5 - 15 |
| Tipo di Elettrodi | | rutile - basico |
| Diametro Elettrodi | mm | 5 |
| Dinse | Ø | 1/2" |
| Dimensioni | cm | 61 x 27 x 40 |
| Peso | Kg | 18 |
| **CODICE** | | **8300905** |




- Funzione 2-4 tempi
- Funzione SPOT
- Sinergico
- Fornito con doppia torcia:
  - Torcia per alluminio - 2 m
  - Torcia per acciaio - 3 m




## ACCESSORI INCLUSI:

Torcia MIG 24 AK - 2 m (alluminio)
Torcia MIG 24 AK - 3 m (acciaio)
KIT di saldatura elettrodo



# MIG 280 DUAL PULSED

DUTY CYCLE 60% a 30°C

| | | |
|---|---|---|
| Tensione | V | 400 |
| Frequenza | Hz | 50 / 60 |
| Corrente Max | A | 280 |
| Generatore raccomandato AVR | Kva | 14 |
| Diametro Filo | mm | 0,8 - 1,0 - 1,2 - 1,6 |
| Peso Bobina | Kg | 5 - 15 |
| Tipo di Elettrodi | | rutile - basico |
| Diametro Elettrodi | mm | 6 |
| Dinse | Ø | 1/2" |
| Dimensioni | cm | 92 x 42 x 71 |
| Peso | Kg | 34 |
| **CODICE** | | **8300730** |




## *Impianto MIG/MAG sinergico pulsato*

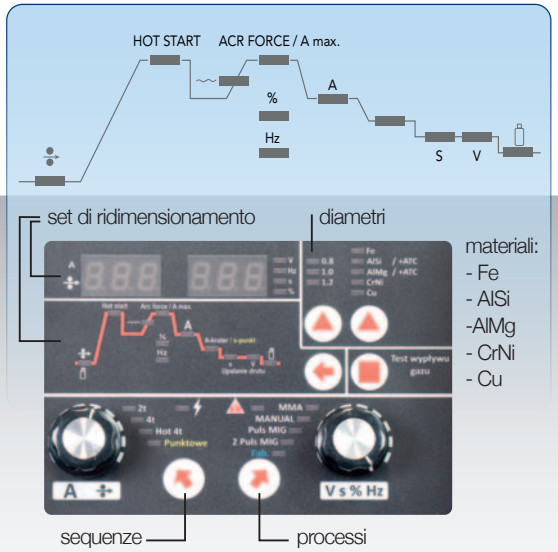


Trainafilo 4 rulli

- Funzione 2 - 4 tempi
- **Funzione Spot**
- Sinergico
- **Fornito con doppia torcia:**
  **- torcia per alluminio 2 m**
  **- torcia per acciaio 4 m**

## ACCESSORI INCLUSI:

Torcia MIG 24 AK - 2 m (alluminio)
Torcia MIG 24 AK - 4 m (acciaio)
KIT di saldatura elettrodo






# MIG 350 DUAL PULSED

DUTY CYCLE 60% a 30°C

| | | |
|---|---|---|
| Tensione | V | 400 |
| Frequenza | Hz | 50 / 60 |
| Corrente Max | A | 350 |
| Generatore raccomandato AVR | Kva | 15 |
| Diametro Filo | mm | 0,8 - 1,0 - 1,2 - 1,6 |
| Peso Bobina | Kg | 5 - 15 |
| Tipo di Elettrodi | | rutile - basico |
| Diametro Elettrodi | mm | 8 |
| Dinse | Ø | 1/2" |
| Dimensioni | cm | 94 x 42 x 77 |
| Peso | Kg | 46 |
| **CODICE** | | **8300820** |




## *Sinergico pulsato doppia torcia*

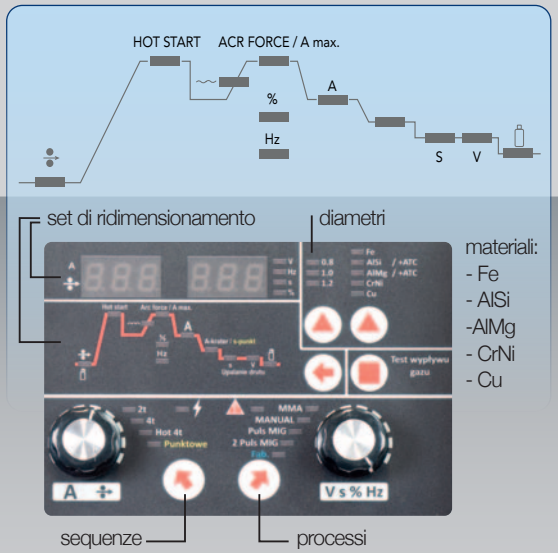
- Funzione 2 - 4 tempi
- **Funzione Spot**
- Sinergico
- **Impianto GAS/NO GAS**
- **Fornito con doppia torcia:**
  **- torcia per alluminio 2 m**
  **- torcia per acciaio 3 m**



Trainafilo 4 rulli

## ACCESSORI INCLUSI:

Torcia MIG 36 AK - 2 m (alluminio)
Torcia MIG 36 AK - 3 m (acciaio)
KIT di saldatura elettrodo






# SALDATURA TIG

TIG (Tungsten Inert Gas) - la saldatura tig è la migliore dal punto di vista estetico. Questo processo impiega un elettrodo in tungsteno, che non fonde ma ha il compito di attivare l'arco di saldatura ed un gas a protezione del bagno.
Il metallo d'apporto è fornito dalle apposite bacchette TIG.
Le tabelle seguenti danno alcune indicazioni di massima sul diametro dell'elettrodo in tungsteno, il valore di corrente e il diametro delle bacchette TIG.

| Spessore del pezzo da saldare | Diametro elettrodo tungsteno | Diametro della bacchetta di apporto |
|---|---|---|
| mm | mm | mm |
| 0,6 | 1,0 - 1,6 | 0 - 1,0 |
| 1,0 | 1,0 - 1,6 | 0 - 1,6 |
| 1,5 | 1,0 - 1,6 | 0 - 1,6 |
| 2,5 | 1,6 - 2,4 | 1,6 - 2,4 |
| 3,0 | 1,6 - 2,4 | 1,6 - 2,4 |
| 4,0 | 2,4 | 1,6 - 2,4 |
| 5,0 | 2,4 - 3,2 | 2,4 - 3,2 |
| 6,0 | 2,4 - 3,2 | 2,4 - 3,2 |
| 8,0 | 3,2 - 4,0 | 3,2 - 4,0 |
| 12,0 | 3,2 - 4,0 | 3,2 - 4,0 |

**Gli impianti di saldatura sono di 2 tipologie:**

TIG DC (corrente continua): si utilizzano su tutti i metalli ad esclusione dell'alluminio e delle leghe in alluminio.

TIG AC/DC (corrente alternata ad onda quadra): si utilizzano nella saldatura dell'alluminio e delle sue leghe.

| Rango di regolazione dell'amperaggio | Flusso di Gas di Argon | Dimensione dell'unione |
|---|---|---|
| A | L/min | mm |
| 15 - 30 | 4 - 5 | 1 |
| 25 - 30 | 4 - 7 | 1 |
| 50 - 70 | 6 - 9 | 1 |
| 65 - 95 | 6 - 9 | 1 |
| 65 - 95 | 6 - 9 | 1 |
| 110 - 150 | 10 - 15 | 2 - 3 |
| 120 - 180 | 10 - 15 | 2 - 3 |
| 150 - 200 | 10 - 15 | 2 - 3 |
| 160 - 220 | 12 - 18 | 4 - 5 |
| 180 - 240 | 12 - 18 | 6 - 8 |

| MODELLO | Codice | Entrata 50 / 60 Hz Fasi | Tensione (V) | Fattore di marcia STAYER 30°C (%) | Corrente massima (A) | Consumo massimo (KVA) | Generatore raccomandato (AVR) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PROMA TIG 140 HF - 2/4T | 8301080 | 1 | 230 | 100 | 140 | 5 | 5 |
| PROMA TIG 170 HF – 2/4T | 8301090 | 1 | 230 | 100 | 170 | 7 | 7 |
| TIG DC 200 HF B P | 8300850 | 1 | 230 | 60 | 200 | 9 | 9 |
| TIG AC/DC 200 B HF PULSED | 8301100 | 1 | 230 | 60 | 200 | 9 | 9 |
| TIG AC/DC 315 B HF P | 8301050 | 3 | 400 | 60 | 315 | 12 | 12 |




| Consumo massimo entrata (A) $I_{1max}$ | Polarità | Alluminio | Elettrodo Coperto (MMA) | TIG HF | TIG Pulsato | ø Max. Elettrodo tungsteno | Raffeddamento ad acqua | 2 tempi 4 tempi |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| $I_{1max}$ | ~ ⎓ | Al | | TIG HF | PULSATO | | | 2T/4T |
| 23,8 | DC | X | ✓ | ✓ | X | 2,4 | X | ✓ |
| 26,9 | DC | X | ✓ | ✓ | X | 3,2 | X | ✓ |
| 33 | DC | X | ✓ | ✓ | ✓ | 3,2 | X | ✓ |
| 33 | AC/DC | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | 3,2 | X | ✓ |
| 17 | AC/DC | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | 4 | ✓ | ✓ |

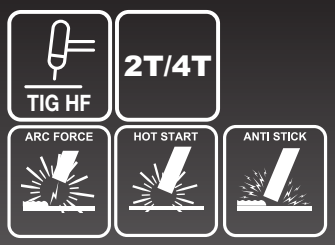
# TIG
Tecnologia Tig

## PROMA TIG 140 HF

**2T/4T**

DUTY CYCLE 100% a 30°C

| | | |
|---|---|---|
| Tensione | V | 230 |
| Frequenza | Hz | 50 - 60 |
| Corrente Max | A | 140 |
| Generatore raccomandato AVR | Kva | 7 |
| Elettrodo in Tungsteno | Ø | 1,6 - 2,4 |
| Diametro Elettrodi | mm | 3,25 |
| Dinse | Ø | 3/8" |
| Dimensioni | cm | 36 x 12 x 22 |
| Peso | Kg | 4 |
| **CODICE** | | **8301080** |




- Innesco alta frequenza - HF
- Configurato automaticamente con software Stayer
- Scelta funzione 2-4 tempi

**LEGGERO E ROBUSTO**

**ACCESSORI INCLUSI:**
Torcia Tig HF - 4 m
KIT saldatura elettrodo

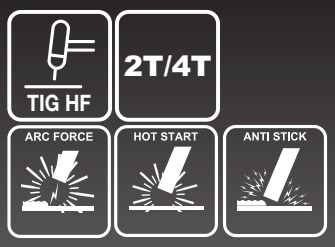


# PROMA TIG 170 HF

2T/4T

DUTY CYCLE 100% a 30°C

| | | |
|---|---|---|
| Tensione | V | 230 |
| Frequenza | Hz | 50 - 60 |
| Corrente Max | A | 170 |
| Generatore raccomandato AVR | Kva | 7 |
| Elettrodo in Tungsteno | Ø | 1,6 - 3,2 |
| Diametro Elettrodi | mm | 4 |
| Dinse | Ø | 3/8" |
| Dimensioni | cm | 36 x 12 x 22 |
| Peso | Kg | 4,5 |
| **CODICE** | | **8301090** |




- Innesco alta frequenza - HF
- Configurato automaticamente con software Stayer
- Scelta funzione 2-4 tempi

*Leggero e Robusto*

**ACCESSORI INCLUSI:**
Torcia Tig HF - 4 m
KIT saldatura elettrodo



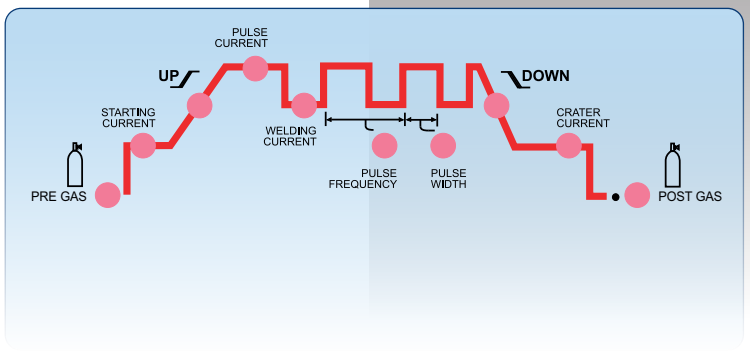
# TIG DC 200 HF B P

DUTY CYCLE 60% a 30°C

| | | |
|---|---|---|
| Tensione | V | 230 |
| Frequenza | Hz | 50 / 60 |
| Corrente Max | A | 200 |
| Generatore raccomandato AVR | Kva | 9 |
| Elettrodo in Tungsteno | Ø | 1,6 - 3,2 |
| Diametro Elettrodi | mm | 6 |
| Dinse | Ø | 1/2" |
| Dimensioni | cm | 44 x 19 x 36 |
| Peso | Kg | 12 |
| **CODICE** | | **8300850** |

- **Innesco alta frequenza - HF**
- **Dotato di rampe salita e discesa della corrente**
- Pregas e Postgas regolabile
- Funzione 2 - 4 tempi
- **Pulsato**
- **Prestazioni professionali**

**ACCESSORI INCLUSI:**
Torcia TIG HF - 4 m
KIT di saldatura elettrodo









TIG HF | PULSATO | DC

***Un computer per una saldatura d'autore***

# TIG AC/DC 200 B HF PULSED

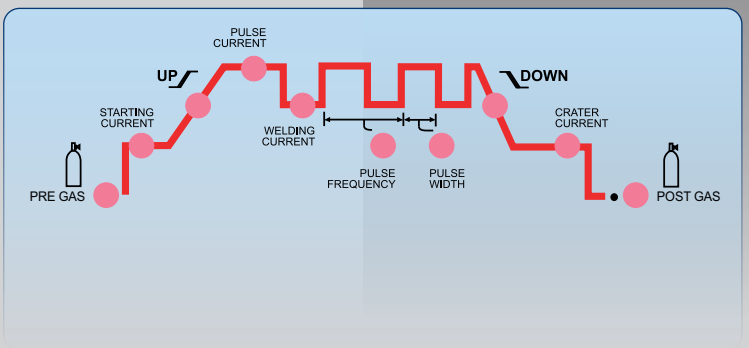
DUTY CYCLE 60% a 30°C

| | | |
|---|---|---|
| Tensione | V | 230 |
| Frequenza | Hz | 50 - 60 |
| Corrente Max | A | 200 |
| Generatore raccomandato AVR | Kva | 9 |
| Elettrodo in Tungsteno | Ø | 1,6 - 3,2 |
| Diametro Elettrodi | mm | 6 |
| Dinse | Ø | 1/2" |
| Dimensioni | cm | 44 x 19 x 36 |
| Peso | Kg | 12 |
| **CODICE** | | **8301100** |

TIG HF · PULSATO · AI · AC/DC

***Saldatura alluminio in corrente AC/DC***

- **Innesco alta frequenza - HF**
- **Pulsato**
- Funzione 2 - 4 tempi
- **Dotato di rampe salita e discesa della corrente**
- Pregas e Postgas regolabile




**ACCESSORI INCLUSI:**
Torcia TIG HF - 4 m
KIT di saldatura elettrodo



# TIG AC/DC 315 B HF P

DUTY CYCLE 60% a 30°C

| | | |
|---|---|---|
| Tensione | V | 400 |
| Frequenza | Hz | 50 - 60 |
| Corrente Max | A | 315 |
| Generatore raccomandato AVR | Kva | 12 |
| Elettrodo in Tungsteno | Ø | 1,6 - 4 |
| Diametro Elettrodi | mm | 6 |
| Dinse | Ø | 1/2" |
| Dimensioni | cm | 97 x 47 x 97 |
| Peso | Kg | 72 |
| **CODICE** | | **8301050** |

TIG HF · PULSATO · AI · AC/DC

***Saldatura TIG alluminio in corrente AC/DC***

- **Innesco alta frequenza - HF**
- **Raffreddamento ad acqua**
- Funzione 2 - 4 tempi
- **Arco pulsato**
- **Dotato di rampe salita e discesa della corrente**
- Pregas e Postgas regolabile

**ACCESSORI INCLUSI:**
Torcia TIG HF - 5 m
KIT di saldatura elettrodo





STAYER WELDING

# TAGLIO PLASMA

Gli impianti per il taglio plasma sono utilizzabili su tutti i metalli conduttori. Impiegano un generatore di potenza e aria compressa.

| MODELLO | | PLASMA 40 COM B GE | PLASMA 100 B T GE |
|---|---|---|---|
| Codice | | 8300996 | 8301000 |
| Entrata 50 / 60 Hz Fasi | | 1 | 3 |
| Tensione (V) | | 230 | 400 |
| Fattore di marcia STAYER 30°C (%) | | 60 | 60 |
| Corrente massima (A) | | 40 | 100 / 300 |
| Consumo massimo (KVA) | | 7 | 11 |
| Generatore raccomandato (AVR) | | 7 | 12 |
| Consumo massimo entrata (A) $I_{1max}$ | | 31 | 28 |
| Capacità di taglio | | 12 | 40 |
| Elettrodo Ricoperto (MMA) | | x | ✓ |
| TIG Lift Arc | | x | x |
| Compressore Integrato | | ✓ | x |
| Taglia con Alta frequenza (HF) | | x | ✓ |
| Tubo dell'aria | | ✓ | ✓ |

# PLASMA 40 COM B GE

DUTY CYCLE 60% a 30°C

| | | |
|---|---|---|
| Tensione | V | 230 |
| Frequenza | Hz | 50 / 60 |
| Corrente Max | A | 40 |
| Generatore raccomandato AVR | Kva | 7 |
| Capacità di taglio | mm | 12 |
| Dinse | Ø | 3/8" |
| Dimensioni | cm | 52 x 20 x 35 |
| Peso | Kg | 15 |
| **CODICE** | | **8300996** |

***Compressore incorporato***

- **Compressore incorporato**
- Possibilità di alimentazione con aria esterna
- Manometro rilevamento pressione
- Innesco a contatto

**ACCESSORI INCLUSI:**
Torcia Plasma SG-55 - 6 m



# PLASMA 100 B T GE

DUTY CYCLE 60% a 30°C

| | | |
|---|---|---|
| Tensione | V | 400 |
| Frequenza | Hz | 50 / 60 |
| Corrente Max | A | 100 / 300 |
| Generatore raccomandato AVR | Kva | 12 |
| Capacità di taglio | mm | 40 |
| Dinse | Ø | 1/2" |
| Dimensioni | cm | 64 x 29 x 51 |
| Peso | Kg | 25 |
| **CODICE** | | **8301000** |

*Elevate prestazioni di taglio*

- **Ottime prestazioni e grande affidabilità**
- Funzione 2 - 4 tempi
- Gestito da microprocessore
- Innesco ad alta frequenza

**ACCESSORI INCLUSI:**
Torcia Plasma BW P-80 - 6 m



STAYER WELDING

# ACCESSORI PER LA SALDATURA



## Maschera AS-ONE

NEW

NEW

### True Color

- **Area visiva 91x39 mm**
- Adatta alla smerigliatura

TRUE COLOR




| Alimentazione | | Celle Solari |
|---|---|---|
| Area visiva | mm | 92 x 35 |
| Grado di oscuramento | DIN | 11 |
| Posizione smerigliatura | | Si |
| Tempo di oscuramento | sec. | 1/20.000 |
| Tempo scuro/chiaro | sec. | 0,1 / 1 |
| Peso | g. | 400 |
| **Codice** | | **8300548** |

## Maschera AS-ESSENTIAL

NEW

NEW

### True Color

- Maschera elettronica con regolazione 9/13
- **Area visiva 96x39 mm**
- Posizione trasparente per smerigliatura

TRUE COLOR




| Alimentazione | | Celle Solari |
|---|---|---|
| Area visiva | mm | 96 x 39 |
| Grado di oscuramento | DIN | 9/13 |
| Posizione smerigliatura | | Si |
| Tempo scuro/chiaro | sec. | 0,1 / 1,0 |
| Peso | g. | 460 |
| **Codice** | | **8301105** |

## Maschera AS-X

### True Color

- Maschera elettronica con regolazione 9/13
- **Area visiva 91x41 mm**
- Posizione trasparente per smerigliatura

TRUE COLOR




| Alimentazione | | Celle Solari |
|---|---|---|
| Area visiva | mm | 91 x 41 |
| Grado di oscuramento | DIN | 9/13 |
| Posizione smerigliatura | | Si |
| Tempo di oscuramento | sec. | 1/25.000 |
| Tempo scuro/chiaro | sec. | 0,2 / 0,8 |
| Peso | g. | 430 |
| **Codice** | | **8300154** |

## Maschera AS-XL

- Maschera elettronica con regolazione 5/13
- **Area visiva 100x60 mm**
- Oscuramento automatico < 0,0001 sec.
- **Ideale per la saldatura Tig**




| Alimentazione | | Celle Solari |
|---|---|---|
| Area visiva | mm | 100 x 60 |
| Grado di oscuramento | DIN | 5/9 - 9/13 |
| Posizione smerigliatura | | Si |
| Tempo di oscuramento | sec. | 1/30.000 |
| Tempo scuro/chiaro | sec. | 0,2 / 0,8 |
| Peso | g. | 440 |
| **Codice** | | **8300157** |

## Maschera AS INFINITY V

NEW

NEW

### True Color

- Maschera elettronica con regolazione 4/13
- **Area visiva 116x81 mm**
- Ideale per la saldatura TIG
- Indicatore LED area di lavoro

TRUE COLOR



| Alimentazione | | Celle Solari |
|---|---|---|
| Area visiva | mm | 116 x 81 |
| Grado di oscuramento | DIN | 4/8 - 9/13 |
| Posizione smerigliatura | | Si |
| Tempo scuro/chiaro | sec. | 0,05 / 2,0 |
| Peso | g. | 600 |
| **Codice** | | **8300549** |

# ACCESSORI

## KIT Saldatura



| Codice Articolo | Descrizione | | | |
|---|---|---|---|---|
| 8300165 | Kit saldatura elettrodo | 3+2 m attacco 25 | | |
| 8300170 | Kit saldatura elettrodo | 3+2 m attacco 50 | | |
| 4120.000303 | Pinza Portaelettrodi “Special” | 4 m | Dinse 1/2” | PRO MAX185 HF |
| 8110.005016 | Pinza Portaelettrodi Regol. | 4 m | Dinse 3/8” | PROGRESS 160 ADV. |
| 8110.005017 | Pinza Portaelettrodi Regol. | 4 m | Dinse 1/2” | PROGRESS 200 ADV. |

## Torce MIG



| Codice Articolo | Descrizione | | |
|---|---|---|---|
| 8110.003481 | Torcia Mig 13 AK M6 | | MIG 131 MULTI |
| 0038.000483 | Torcia MIG 15 AK M6 | 4 m | MIG 165/200 B |
| 0038.000306 | Torcia MIG 25 AK M6 | 3 m | MIG 250 CM-CT |
| 0038.000484 | Torcia MIG 25 AK M6 | 4 m | MIG 250 CM-CT |
| 0038.000485 | Torcia MIG 36 KD | 4 m | MIG 350 BT |
| 0038.000486 | Torcia MIG 501 D M8 | 4 m | MIG 500 BT |
| 8346.000055 | Torcia MIG 24 AK M6 | 4 m acciaio | MIG 200 DP/280 DP |
| 8346.000056 | Torcia MIG 24 AK M6 | 2 m alluminio | MIG 200 DP/280 DP |
| 0038.000896 | Torcia MIG 36 AK M8 | 4 m acciaio | MIG 350 DP |
| 0038.000806 | Torcia MIG 36 AK M8 | 2 m acciaio | MIG 350 DP |

## Torce TIG



| Codice Articolo | Descrizione | | |
|---|---|---|---|
| 8300175 | Torcia TIG WP 17V Universal | 3 m | Dinse 25 |
| 8300180 | Torcia TIG WP 17V Universal | 4 m | Dinse 50 |
| 0038.000713 | Torcia TIG SR 17 | 4 m | PROMA TIG<br>TIG DC 200 HF<br>TIG AC/DC 200 HF P |
| 4019.000125 | Torcia TIG SR 18 | 3 m | TIG AC/DC 315 B HF P |
| 0038.000955 | Torcia TIG WP 17 | 4 m | PRO MAX 185 HF |

## Torce PLASMA



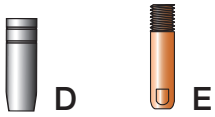
| Codice Articolo | Descrizione | | |
|---|---|---|---|
| 4120.000170 | Torcia PLASMA SG-55 | 6 m | PLASMA 40 COM B GE |
| 4120.000307 | Torcia PLASMA BW P-80 | 6 m | PLASMA 100 B T GE |

## Filo Animato




| Codice Articolo | Descrizione | | |
|---|---|---|---|
| 0002.000797 | Filo animato (Flux Core) | Ø 0,9 | Kg 0,45 |
| 0002.000798 | Filo animato (Flux Core) | Ø 0,9 | Kg 1,0 |

## Ricambi Torce MIG




| Codice Articolo | Descrizione | | |
|---|---|---|---|
| 0038.000735 | D - Ugello | | MIG 131 MULTI |
| 8300275 | E - Punta guida filo | Ø 0,8 | MIG 131/165/200 B MULTI |
| 0002.000812 | E - Punta guida filo | Ø 0,9 | MIG 131 MULTI |
| 8300276 | E - Punta guida filo | Ø 1,0 | MIG 131/165/200 B MULTI |
| 8300271 | D - Ugello | | MIG 165/200 B MULTI |
| 8300277 | D - Ugello | | MIG 250 CM/CT MULTI |
| 8300278 | E - Punta guida filo | Ø 0,8 | MIG 250 CM/CT MULTI |
| 8300279 | E - Punta guida filo | Ø 1,0 | MIG 250 CM/CT MULTI |
| 8300280 | E - Punta guida filo | Ø 1,2 | MIG 250 CM/CT MULTI |
| 8300281 | D - Ugello | | MIG 350 BT/350 DUAL |
| 8300282 | E - Punta guida filo | Ø 0,8 | MIG 350 BT/350 DUAL |
| 8300283 | E - Punta guida filo | Ø 1,0 | MIG 350 BT/350 DUAL |
| 8300284 | E - Punta guida filo | Ø 1,2 | MIG 350 BT/350 DUAL |
| 8300285 | D - Ugello | | MIG 500 BT MULTI |
| 8300286 | E - Punta guida filo | Ø 0,8 | MIG 500 BT MULTI |
| 8300287 | E - Punta guida filo | Ø 1,0 | MIG 500 BT MULTI |
| 8300288 | E - Punta guida filo | Ø 1,2 | MIG 500 BT MULTI |
| 8300289 | E - Punta guida filo | Ø 1,6 | MIG 500 BT MULTI |
| 8346.000068 | D - Ugello | | MIG 200 DUAL/280 DUAL |
| 8346.000062 | E - Punta guida filo | Ø 0,8 | MIG 200 DUAL/280 DUAL |
| 8346.000063 | E - Punta guida filo | Ø 1,0 | MIG 200 DUAL/280 DUAL |
| 8346.000064 | E - Punta guida filo | Ø 1,2 | MIG 200 DUAL/280 DUAL |
| 8346.000065 | E - Punta guida filo | Ø 1,6 | MIG 350 DUAL/280 DUAL |

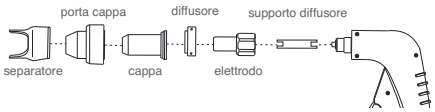
## Ricambi Torce TIG universali




| Codice Articolo | Descrizione | |
|---|---|---|
| 8300182 | A - Pinza porta tungsteno | Ø 1,0 |
| 8300184 | A - Pinza porta tungsteno | Ø 1,6 |
| 8300186 | A - Pinza porta tungsteno | Ø 2,4 |
| 0002.000334 | B - Diffusore | Ø 1,0 |
| 0002.000308 | B - Diffusore | Ø 1,6 |
| 8300187 | B - Diffusore | Ø 2,4 |
| 8300188 | C - Ugello ceramico | gr 4 |
| 0002.000339 | C - Ugello ceramico | gr 5 |
| 0038.000443 | C - Ugello ceramico | gr 6 |
| 0002.000340 | C - Ugello ceramico | gr 7 |
| 0002.000341 | C - Ugello ceramico | gr 8 |

## Ricambi Torce PLASMA

| Codice Articolo | Descrizione | |
|---|---|---|
| 4120.000180 | Elettrodo | PLASMA 40 COM B GE |
| 4120.000179 | Cappa | PLASMA 40 COM B GE |
| 4120.000178 | Porta cappa | PLASMA 40 COM B GE |
| 4120.000310 | Elettrodo | PLASMA 100 B T GE |
| 4120.000309 | Cappa | PLASMA 100 B T GE |
| 4120.000308 | Porta cappa | PLASMA 100 B T GE |
| 4120.000311 | Distanziale | PLASMA 100 B T GE |



# INFORMAZIONI UTILI

**DC %** (fattore di servizio)

Indica per quanto tempo, sulla base di una prova di 10 minuti, l'inverter lavora alla massima corrente di uscita prima dell'intervento della valvola termostatica che protegge l'impianto dal surriscaldamento. (Es. 30% lavora 3 minuti, 60% lavora 6 minuti, 100% lavora in continuo).
Secondo le norme europee tale prova deve essere eseguita con una temperatura dell'aria di raffreddamento esterna di 40°C.

**CORRENTE DI SALDATURA IN FUNZIONE DELL'ELETTRODO**

In relazione al diametro e al tipo di elettrodo le correnti di saldatura sono:

| | | |
|---|---|---|
| Diam. 2,5 | rutile 80 A | basico 90 A |
| Diam. 3,25 | rutile 110 A | basico 130 A |
| Diam. 4 | rutile 160 A | basico 170 A |

Per gli altri tipi di elettrodi, le correnti sono indicate sulla confezione e sono comunque, entro i valori sopraindicati.

**ARC FORCE** (forza d'arco)

È una sovratensione che viene fornita dall'inverter per mantenere attivo l'arco di saldatura evitando lo spegnimento e quindi l'interruzione della saldatura in elettrodo.

**HOT START** (partenza calda)

È una sovracorrente che viene fornita dall'inverter per velocizzare il riscaldamento del pezzo da saldare facilitando così la saldatura in elettrodo.

**ANTI STICK** (anti incollamento)

È una veloce e momentanea sovratensione che evita l'incollamento dell'elettrodo sul pezzo da saldare.

**TIG INNESCO A STRISCIO**

L'arco di saldatura si innesca strisciando con l'elettrodo in tungsteno della torcia TIG sul pezzo da saldare.
Questo metodo non consente una precisione nella partenza della saldatura (l'arco può innescarsi un po' prima o dopo il punto richiesto) e possono rimanere nella saldatura residui di tungsteno che indeboliscono il cordone.

**TIG INNESCO LIFT ARC**

È un dispositivo elettronico consente di puntare l'elettrodo in tungsteno sul punto iniziale della saldatura, sollevare leggermente la torcia ed innescare l'arco. È più preciso del metodo precedente e non lascia tracce di tungsteno nel cordone.

**TIG INNESCO HF**

Una specifica scheda elettronica che equipaggia l'inverter, comandata dal pulsante presente sulla torcia TIG, innesca l'arco in aria consentendo all'operatore una assoluta libertà di operatività.

**RAMPA DI SALITA**

Quando il pezzo da saldare è freddo, la saldatura è più difficoltosa. Gli impianti dotati del potenziometro "rampa di salita" consentono di regolare in quanto tempo la corrente va da zero al valore di lavoro scelto dall'operatore. (il tempo è relazionato al materiale da saldare ed al suo spessore). Questo consente di riscaldare progressivamente il punto di saldatura.

**RAMPA DI DISCESA**

Al termine dell'operazione di saldatura il metallo è caldo. Un improvviso raffreddamento può portare a delle deformazioni del pezzo saldato.
Gli impianti dotati di potenziometro "rampa di discesa" consentono di stabilire in quanto tempo la corrente va dal valore massimo a zero.
Questo consente di raffreddare progressivamente il pezzo.

**PREGAS**

Il nemico della saldatura è l'ossigeno presente nell'aria. La funzione "pregas" attiva l'uscita anticipata del gas di protezione rispetto alla partenza dell'arco di saldatura eliminando, così,la presenza dell'ossigeno.

**POSTGAS**

Al termine dell'operazione di saldatura, la funzione "postgas " fa uscire ancora per qualche secondo il gas di protezione, consentendo cosi il raffreddamento del pezzo in assenza di aria.

**GAS - NO GAS**

Gli impianti dotati di questa funzione consentono di saldare con filo pieno e gas di protezione (GAS) oppure con filo animato senza gas (NO GAS)

**FUNZIONE 2/4 TEMPI**

Con la funzione 2 tempi l'operatore innesca l'arco premendo il pulsante torcia e rilasciandolo, interrompe la saldatura.
Con la funzione 4 tempi l'operatore innesca l'arco premendo il pulsante torcia e rilasciandolo, l'arco rimane attivo.
Per interrompere l'arco l'operatore deve ripremere il pulsante torcia. Questa funzione è importante nel caso di saldature che richiedono tempi lunghi non obbligando l'operatore a tenere sempre schiacciato il pulsante torcia.

**TIG AC/DC**

Questi impianto forniscono la corrente DC (continua) per la saldatura di ferro, acciaio inox ecc. e la corrente AC (alternata ad onda quadra) per la saldatura dell'alluminio e le sue leghe.
L'alluminio ha una temperatura di fusione tra i 540 e 560 °C, ma l'ossido superficiale che lo ricopre (allumina) ha temperatura di fusione oltre i 2000 °C.
La particolare forma della corrente AC rompe lo strato di allumina e consente di saldare direttamente sul metallo evitando la formazione di buchi.

**ARCO PULSATO**

Nella saldatura di piccoli spessori qualora il riscaldamento del pezzo sia importante, durante il raffreddamento si assiste ad una deformazione del metallo di base. La funzione "arco pulsato" fornisce la corrente di saldatura non in modo continuativo ma, appunto, in modo pulsato .
Questo evita che il calore si espanda sul metallo di base e quindi, evita la deformazione del metallo stesso.

**RAFFREDDAMENTO AD ACQUA**

Durante le operazioni prolungate di saldatura, la torcia in mano all'operatore si surriscalda e deve essere raffreddata.
Gli impianti dotati di raffreddamento fanno circolare all'ìnterno della torcia, il liquido che tiene la torcia ad una bassa temperatura.

Tutti gli impianti Stayer Welding sono coperti da 2 anni di garanzia per vizi costitutivi del prodotto. La garanzia non copre danni derivanti da cadute o da uso improprio del prodotto. Stayer Welding offre l'assistenza tecnica post-vendita via corriere espresso: un servizio rapido, efficiente e gratuito nel periodo dei due anni di garanzia.

# RICORDIAMO tutte le PROMO WELDING attive.

## Chiedi al tuo rivenditore




STAYER WELDING
MIG 131 MULTI
Prestazioni Professionali in Piccole Dimensioni!
Gestito da microprocessore integrato da 32 bits
• MIG con filo animato
• MMA con elettrodi rutili - basici - inox
• TIG con innesco Lift Arc
Macchina completa di torcia
solo 5 kg !
Dimensioni cm
32 x 14 x 23 h
Impiegabile con
motogeneratore
Basso consumo
energetico
www.stayeritalia.it
MMA
MIG
TIG


www.stayeritalia.it
STAYER WELDING
Se devi fare una
riparazione o una
manutenzione...
Perchè portarti
un impianto grande
pesante ed
ingombrante?
Con la saldatrice
MIG 131 MULTI
a filo animato
Risparmi tempo
fatica e denaro!
MMA
MIG
TIG


STAYER WELDING
Tutta la Saldatura ad Arco nella
WELDING BAG STAYER
MIG 131 MULTI ...e tutto ciò che serve
Gestito da
microprocessore
integrato da 32 bits
Peso totale 9,5 kg
Dimensioni borsa
48 x 26 x 28 h cm
MMA
MIG
TIG
KIT Accessori inclusi
KIT Accessori inclusi
KIT Accessori inclusi
Cavo e pinza di massa
Cavo e pinza portaelettrodi
Elettrodi Rutili diametro 2,5
Martospazzola
Cavo e pinza di massa
Punta guida filo
Filo animato
Martospazzola
Cavo e pinza di massa
Torcia Tig
Elettrodo in tungsteno
Bacchette Tig
Bombola Argon non ricaricabile
Riduttore Argon
www.stayeritalia.it


PULSED HF PULSED
STAYER WELDING
PRO MAX 185 HF PULSED K
È una
RIVOLUZIONE!
Saldare L'ELETTRODO in
HF Alta Frequenza e Pulsato
È TUTTO UN MONDO NUOVO!
MMA HF
MMA Pulsato
TIG DC Pulsato
www.stayeritalia.it

# MMA
# MIG
# TIG
# PLASMA

© 2025_www.imagination.it

Stayer s.r.l. si riserva di apportare in qualsiasi momento modifiche a prezzi e modelli senza darne preavviso.

**STAYER srl**
36015 Schio (VI) Italy
Via Lago di Costanza, 20

T +39.0445.621.244
info@stayeritalia.it

**www.stayeritalia.it**

STAYER WELDING