



# STAYER

## WELDING

Tecnologia Microinverter MMA

Tecnologia Inverter MMA

Tecnologia Inverter MIG/MAG

Tecnologia Inverter TIG

Tecnologia Inverter Taglio Plasma

Accessori e Ricambi



# CATALOGO 2023\_2

GARANZIA 2 ANNI



# Tecnologia Microinverter e Inverter 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 mm	Corrente A	Potenza di alimentazione 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.



MODELLO	Codice	Entrata 50 / 60 Hz Fasi	Tensione (V)	Fattore di marcia STAYER 30°C (%)	Corrente massima (A)	Consumo massimo (KVA)	Generatore AVR
<b>SUPER PLUS 120 GE K</b>	8300710	1	230	100	120	5	2,5 - 5
<b>SUPER PLUS 140 GE K</b>	8300740	1	230	100	140	7	2,5 - 5
<b>SUPER PLUS 160 GE K</b>	8300750	1	230	100	160	7	2,5 - 5
<b>POTENZA 200 GE</b>	8300355	1	230	60	200	9	2,5 - 7
<b>POTENZA 200 CEL GE K</b>	8300365	1	230	60	200	9	2,5 - 7
<b>PROGRESS 1600 GE K</b>	8300047	1	230	100	160	7	2,5 - 7
<b>PROGRESS 1700 XP</b>	8300580	1	230	100	170	7	2,5 - 7
<b>PROGRESS 1700 PFC GE</b>	8300590	1	110/230	100	170	7	3,5 - 7
<b>PROGRESS 200 PULSED</b>	8300720	1	230	100	200	9	3,5 - 7
<b>PROGRESS 2021 GE K</b>	8300770	1	230	100	200	9	3,5 - 7
<b>S 400 T</b>	8300460	3	400	60	400	20	3,5 - 20


**Ru**
**Bas**
**Cel**
**Al**

  
TIG


  
TIG LIFT ARC


**PFC**  
POWER FACTOR CORRECTOR

  
SINERGICO

**VRD**  
VOLTAGE REDUCTION DEVICE


Rutile	Basico	Cellulosico	Alluminio	TIG	TIG Lift Arc	Ø Max Electrodo	PFC	Sinergico	VRD	micro-processore STAYER
✓	✓	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	✓	✓	5,0	X	X	X	✓
✓	✓	✓	X	X	✓	5,0	X	X	X	✓
✓	✓	✓	X	X	✓	4,0	X	✓	✓	✓
✓	✓	X	X	X	✓	5,0	X	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	X	✓	5,0	✓	X	✓	✓
✓	✓	✓	✓	X	✓	5,0	X	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	X	✓	5,0	X	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	X	8,0	X	X	X	X



# SUPER PLUS 120 GE K SUPER PLUS 140 GE K



### PUNTI DI FORZA

- D. C. al 100%
  - Use Stayer Welding 30°C
- Dimensioni ridotte
- Leggera
- **Prestazioni professionali**
- Impiego con motogeneratore
- TIG innesco a striscio

	Super Plus 120 GE	Super Plus 140 GE	
Tensione di alimentazione	V	230	230
Frequenza	Hz	50/60	50/60
Corrente in entrata	A	120	140
Campo di regolazione corrente	A	20 - 120	20 - 140
D.C.	°C	100	100
Potenza assorbita	Kva	2,5 - 5	2,5 - 5
Diametro elettrodi	ø mm	2,5 - 3,25	3,25
Tipi di elettrodi		rutile - basico - inox - ghisa	
Grado di protezione		IP21	IP21
Dimensioni	cm	26 x 9,5 x 17,2	31 x 9,5 x 17,2
Peso	Kg	2,5	3
<b>Codice</b>		<b>8300710</b>	<b>8300740</b>

### Accessorio Optional:

- Torcia Tig 17 - 3 m  
Cod. 8300175



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

### Accessorio Incluso:

- KIT di saldatura elettrodo





# SUPER PLUS 160 GE K

**PUNTI DI FORZA**

- Corrente di uscita al 100%  
- Use Stayer Welding 30°C
- Dimensioni ridotte
- Leggera
- **Prestazioni professionali**
- Impiego con motogeneratore
- TIG innesco a striscio

Tensione di alimentazione	V	230
Frequenza	Hz	50/60
Corrente in entrata	A	160
Campo di regolazione corrente	A	20 - 160
D.C.	°C	100
Potenza assorbita	Kva	2,5 - 5
Diametro elettrodi	ø mm	4
Tipi di elettrodi	rutile - basico - inox - ghisa	
Grado di protezione	IP21	
Dimensioni	cm	31 x 9,5 x 17,2
Peso	Kg	3,3

**Codice** 8300750**Accessorio Optional:**

- Torcia Tig 17 - 3 m  
Cod. 8300175



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

**Accessorio Incluso:**

- KIT di saldatura elettrodo



## La saldatura a portata di mano





Tecnologia Inverter MMA

## POTENZA 200 GE



### PUNTI DI FORZA

- Potenza richiesta con elettrodo  $\varnothing 2,5 < 3$  Kw
- Impiego con motogeneratore, complete di cavi di saldatura
- **Performante ed affidabile**

Tensione di alimentazione	V	230
Frequenza	Hz	50/60
Corrente in entrata	A	200
Campo di regolazione	A	20 - 200
Potenza assorbita	Kva	2,5 - 7
Diametro elettrodi	$\varnothing$ mm	5
Tipi di elettrodi		rutile - basico - inox - ghisa
Grado di protezione	IP21	
Dimensioni	cm	42 x 30 x 14
Peso	Kg	6

Codice **8300355**

### Accessorio Optional:

- Torcia Tig 26 - 4 m  
Cod. 8300180



### Accessorio Incluso:

- KIT di saldatura elettrodo



**Ru Bas**



**Ideale per  
impieghi gravosi**





# POTENZA 200 CEL GE K

**PUNTI DI FORZA**

- Potenza richiesta con elettrodo  $\varnothing 2,5 < 3$  Kw
- Impiego con motogeneratore, complete di cavi di saldatura
- **Ideali per impieghi gravosi**
- Potenza 200 CEL GE K, fornita in valigia, offre ottimi risultati con **l'elettrodo cellulosico E6010** e consente il Tig con innesco Lift-Arc

Tensione di alimentazione	V	230
Frequenza	Hz	50/60
Corrente in entrata	A	200
Campo di regolazione	A	20 - 200
Potenza assorbita	Kva	2,5 - 7
Diametro elettrodi	$\varnothing$ mm	5
Tipi di elettrodi	cellulosico - rutile - basico - inox - ghisa	
Grado di protezione	IP21	
Dimensioni	cm	42 x 30 x 14
Peso	Kg	6

**Codice****8300365****Accessorio Optional:**

- Torcia Tig 26 - 4 m
- Cod. 8300180

**Accessorio Incluso:**

- KIT di saldatura elettrodo



## Ideale per elettrodi cellulosici





# PROGRESS 1600 GE K



- Prestazioni ottimali con diversi tipi di elettrodo. Regolazione del diametro dell'elettrodo e Arc Force.

### PUNTI DI FORZA

- Regolazione diametro elettrodi
- Regolazione Arc Force
- Funzione VRD per la sicurezza dell'operatore
- Tig Lift Arc
- **Gestione sinergica**

Tensione di alimentazione	V	230
Frequenza	Hz	50/60
Corrente in entrata	A	160
Campo di regolazione	A	20 - 160
Potenza assorbita	Kva	2,5 - 7
Diametro elettrodi	ø mm	1,6 - 4
Tipi di elettrodi		rutile - basico - inox - cellulosico
Grado di protezione		IP21
Dimensioni	cm	31 x 17,5 x 10
Peso	Kg	2,4

**Codice** 8300047

### Accessorio Optional:

- Torcia Tig 17 - 3 m
- Cod. 8300175



### Accessorio Incluso:

- KIT di saldatura elettrodo



## Regolazione spinta d'arco





# PROGRESS 1700 XP



### PUNTI DI FORZA

- 170 A al 100% a 30°C
- **Elettrodi saldabili: Rutili, Basici, Inox, Ghisa, Riporto e Ricarica fino Ø 4**
- **Gestione Arc Force, Hot Start,**
- **Anti Stick Automatico, Tig Lift-Arc, VRD si/no**
- Dimensioni ridotte, Leggera
- Prestazioni professionali
- Impiego con motogeneratore
- **Gestione sinergica**

Tensione di alimentazione	V	230
Frequenza	Hz	50/60
Corrente in entrata	A	170
Campo di regolazione	A	20 - 170
Potenza assorbita	Kva	2,5 - 7
Diametro elettrodi	Ø mm	4
Tipi di elettrodi		rutile - basico - inox - ghisa - riporto e ricarica
Grado di protezione		IP21
Dimensioni	cm	16 x 11 x 23
Peso	Kg	4,7
<b>Codice</b>		<b>8300580</b>

### Accessorio Optional:

- Torcia Tig 26 - 4 m  
Cod. 8300180



### Accessorio Incluso:

- KIT di saldatura elettrodo



## Un computer per una saldatura d'autore





# PROGRESS 1700 PFC GE



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

### PUNTI DI FORZA

- 170 A al 100% a 30°C
- Elettrodi saldabili rutili, basici, inox, cellulosico e ghisa fino al Ø 4
- Dispositivo VRD per la sicurezza dell'operatore
- Tensione di alimentazione 110 / 230 V
- Prestazioni super professionali
- Impiego con motogeneratore
- TIG innesco Lift-Arc

Tensione di alimentazione	V	110 - 265
Frequenza	Hz	50/60
Corrente in entrata	A	130 - 170
Campo di regolazione	A	20 - 170
Potenza assorbita	Kva	3,5 - 7
Diametro elettrodi	Ø mm	4
Tipi di elettrodi	rutile - basico - inox - cellulosico - ghisa	
Grado di protezione	IP21	
Dimensioni	cm	38 x 24 x 13
Peso	Kg	6,4

**Codice** **8300590**

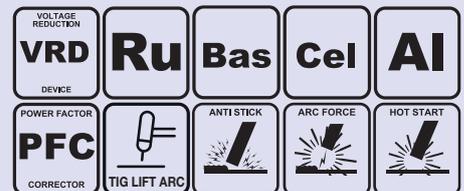
### Accessorio Optional:

- Torcia Tig 26 - 4 m  
Cod. 8300180



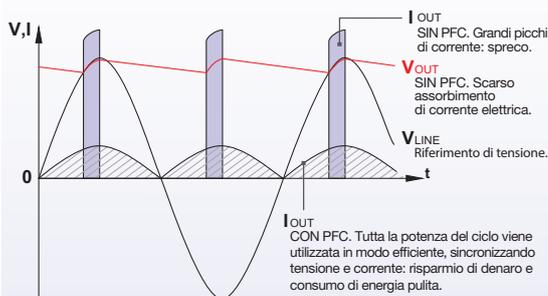
### Accessorio Incluso:

- KIT di saldatura elettrodo

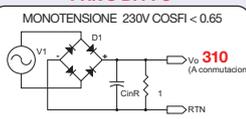


## Funzionamento con generatore di bassa potenza

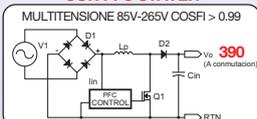
**IDEALE PER I PROFESSIONISTI**

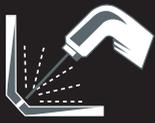


#### PRIVO DI PFC



#### CON PFC STAYER





# PROGRESS 200 PULSED

**PUNTI DI FORZA**

- **Elettrodi saldabili: rutili, basici, inox, cellulosico, fino a Ø 5**
- **Funzione sinergica della saldatura**
- Impiego con motogeneratore
- **Saldatura pulsata dell'elettrodo**
- Saldatura priva di spruzzi
- TIG innesco Lift-Arc
- **Estetica perfetta** del cordone di saldatura
- **Speciale nella saldatura, Inox a basso spessore**

- 1 Potenziometro regolazione
- 2 Dispositivo riduzione voltaggio
- 3 Saldatura normale/pulsata
- 4 Indicatore corrente di picco
- 5 Indicatore corrente di base
- 6 Indicatore percentuale pulsazione
- 7 Frequenza di pulsazione
- 8 Pausa termica
- 9 Potenziometro gestione Arc Force
- 10 Display

Tensione di alimentazione	V	230
Frequenza	Hz	50/60
Corrente in entrata	A	200
Campo di regolazione	A	20 - 200
Potenza assorbita	Kva	3,5 - 7
Diametro elettrodi	Ø mm	2,5 - 5
Tipi di elettrodi	rutile - basico - inox - cellulosico	
Grado di protezione	IP21	
Dimensioni	cm	40 x 27,5 x 15,5
Peso	Kg	6

**Codice** **8300720****Accessorio Optional:**

- Torcia Tig 26 - 4 m  
Cod. 8300180

**Accessorio Incluso:**

- KIT di saldatura elettrodo



## Saldatura pulsata su bassi spessori

**IDEALE PER I PROFESSIONISTI**



Tecnologia Inverter MMA

# PROGRESS 2021 GE K



- 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.

### PUNTI DI FORZA

- Ottimo rendimento con tutti i tipi di elettrodi
- **Particolarmente indicato per la saldatura degli elettrodi di alluminio**
- Configurazione sinergica
- Funzione VRD per la sicurezza dell'operatore
- Tig innesco Lift Arc

Tensione di alimentazione	V	230
Frequenza	Hz	50/60
Campo di regolazione	A	20 - 200
Potenza assorbita	Kva	3,5 - 7
Diametro elettrodi	ø mm	5
Tipi di elettrodi	rutile - basico - cellulosico - alluminio	
Grado di protezione	IP21	
Dimensioni	cm	34,5 x 24 x 14
Peso	Kg	5

**Codice** 8300770

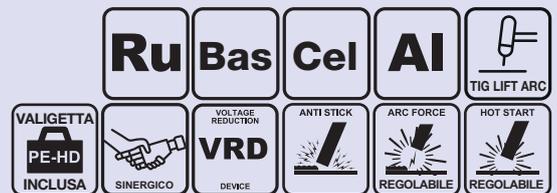
### Accessorio Optional:

- Torcia Tig 26 - 4 m  
Cod. 8300180



### Accessorio Incluso:

- KIT di saldatura elettrodo



## Speciale per elettrodi alluminio

IDEALE PER I PROFESSIONISTI





# S 400 T

**PUNTI DI FORZA**

- 400 A al 60% a 30° C
- Elettrodi saldabili: rutili, basici, inox e ghisa fino al Ø 8
- **Potenzimetri gestione Hot Start e Arc Force**
- Prestazioni super professionali
- Impiego con motogeneratore
- TIG innesco Lift-Arc

Tensione di alimentazione	V	400
Frequenza	Hz	50/60
Campo di regolazione	A	20 - 400
Potenza assorbita	Kva	3,5 - 20
Diametro elettrodi	Ø mm	8
Tipi di elettrodi	rutile - basico - inox - ghisa	
Grado di protezione	IP21	
Dimensioni	cm	48 x 37 x 23
Peso	Kg	20

**Codice**  **8300460****Accessorio Optional:**

- Torcia Tig 26 - 4 m
- Cod. 8300180

**Accessorio Incluso:**

- KIT di saldatura elettrodo





# Tecnologia MIG/MAG

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 può 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 mm	Corrente A	Potenza di alimentazione 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)	 Consumo massimo (KVA)	 Generatore AVR
<b>MIG 131 MULTI</b>	8300780	1	230	60	120	2,5	5
<b>MIG 165 MULTI</b>	8300790	1	230	60	160	7	5 - 7
<b>MIG 200 MULTI</b>	8300075	1	230	60	200	9	7 - 9
<b>MIG 250 CM SINERGICO</b>	8300810	1	230	60	250	12	12
<b>MIG 250 CT SINERGICO</b>	8300800	3	400	60	250	12	12
<b>MIG 280 DUAL PULSED</b>	8300730	3	400	60	680	14	14
<b>MIG 350 DUAL PULSED</b>	8300820	3	400	60	350	15	15
<b>MIG 350 BT MULTI</b>	8300405	3	400	60	350	15	15
<b>MIG 500 BT MULTI</b>	8300410	3	400	60	500	25	25



									
Trainafilo	MIG/MAG (con gas)	FLUX CORE (senza gas)	Kg Bobina	Diametro filo	Ø Elettrodo	TIG Lift Arc	Sinergico	Doppia Pulsazione	Raffreddamento
2R	X	✓	gr. 450 - 1	0,9	2,5	✓	X	X	X
2R	✓	✓	5	0,6 - 0,9 1,0 Flux	4,0	✓	✓	X	X
2R	✓	✓	15	0,8 - 1,0	5,0	✓	X	X	X
4R	✓	✓	15	0,6 - 1,0	6,0	✓	✓	X	X
4R	✓	✓	15	0,8 - 1,0	6,0	✓	✓	X	X
4R	✓	X	15	0,8 - 1,6	6,0	✓	✓	✓	X
4R	✓	✓	15	0,8 - 1,6	8,0	✓	✓	✓	X
4R	✓	✓	15	0,8 - 1,2	8,0	✓	✓	X	X
4R	✓	✓	15	0,8 - 1,6	8,0	✓	✓	X	✓

# MIG 131 MULTI



## PUNTI DI FORZA

**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
- **Ideale nei lavori si manutenzione e riparazione**
- **Leggero, prestazionale e a basso consumo energetico**
- **Impiegabile con moto generatore**

Tensione di alimentazione	V	230
Frequenza	Hz	50/60
Corrente max	A	120
Campo di regolazione corrente	A	20 - 120
D.C.	30°C	60
Potenza assorbita	Kva	2,5
Potenza motogeneratore	Kva	5
Diametro filo animato	ø mm	0,9
Elettrodi	ø	2,5
Grado di protezione		IP21
Dimensioni	cm	32 x 14 x 23
Peso	Kg	4,8

**Codice MIG 131 MULTI** **8300780**

### Accessorio Optional:

- Torcia Tig 17 - 3 m
- Cod. 8300175



### Accessorio Incluso:

- KIT di saldatura elettrodo



**NEW**



# WELDING BAG

**Codice WELDING BAG** **8300835**

- 1) **Inverter MIG 131 MULTI**
- 2) Torcia MIG
- 3) Bobina filo animato ø 0,9 da gr 450
- 4) 2 ricambi punta guidafile
- 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**



**MMA**

**MIG**

**TIG**



# MIG 165 MULTI

**PUNTI DI FORZA**

- 160 A al 60% a 30°C
- **IMPIANTO GAS/NO GAS**
- Ottime prestazioni
- **Bobina 5 Kg**
- **Filo pieno e animato**
- Amperometro Digitale
- TIG innesco Lift-Arc

Tensione di alimentazione	V	230
Frequenza	Hz	50/60
Corrente in uscita	A	160
Campo di regolazione	A	20 - 160
Potenza assorbita	Kva	5 - 7
Diametri filo	ø mm	0,6 - 0,8 - 0,9
Peso bobina	Kg	0,5 - 5
Tipi di elettrodi		rutile - basico
Diametro elettrodi	ø mm	3,25
Grado di protezione		IP21
Dimensioni	cm	42 x 31 x 18
Peso	Kg	13

**Codice****8300790****Accessorio Optional:**

- Torcia Tig 17 - 3 m
- Cod. 8300175

**Accessori Inclusi:**

- Torcia MIG 15 AK - 3 m
- KIT di saldatura elettrodo



## MIG 200 MULTI



## PUNTI DI FORZA

- 200 A al 60% a 30°C
- **IMPIANTO GAS/NO GAS**
- Prestazioni professionali
- **Bobina 5/15 Kg**
- Filo pieno e animato
- Carrellato
- Ottime prestazioni filo alluminio
- TIG innesco a striscio

Tensione di alimentazione	V	230
Frequenza	Hz	50/60
Campo di regolazione	A	20 - 200
Potenza assorbita	Kva	7 - 9
Diametri filo	ø mm	1
Peso bobina	Kg	5 - 15
Tipi di elettrodi		rutile - basico - inox - ghisa
Diametro elettrodi	ø mm	4
Grado di protezione		IP21
Dimensioni	cm	51 x 42 x 32
Peso	Kg	22

**Codice** 8300075

## Accessorio Optional:

- Torcia Tig 26 - 4 m
- Cod. 8300180



## Accessori Inclusi:

- Torcia MIG 15 AK - 3 m
- KIT di saldatura elettrodo



**Impianto versatile  
per piccole e medie  
carpenterie**





# MIG 250 CM SINERGICO

**PUNTI DI FORZA**

- **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
- In sinergico scelta del tipo di filo e diametro
- In manuale regolazione tensione e velocità filo

Tensione di alimentazione	V	230
Frequenza	Hz	50/60
Campo di regolazione	A	15 - 250
Potenza assorbita	Kva	12
Tipi di filo		Pieno e Animato
Diametri filo	ø mm	1,2
Peso bobina	Kg	5 - 15
Tipi di elettrodi		Rutile, Basico
Diametro elettrodi	ø mm	5
Grado di protezione		IP21
Dimensioni	cm	42 x 31 x 18
Peso	Kg	42

**Codice** **8300810****Accessorio Optional:**

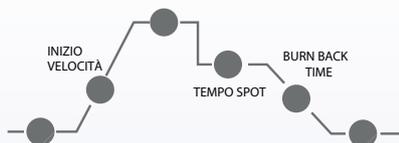
- Torcia Tig 26 - 4 m  
Cod. 8300180

**Accessori Inclusi:**

- Torcia MIG 25 AK - 3 m
- KIT di saldatura elettrodo



Trainafilo 4 rulli



## Multiprocesso



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

2T / 4T / Spot

Diametri multipli





# MIG 250 CT SINERGICO



## PUNTI DI FORZA

- **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
- In sinergico scelta del tipo di filo e diametro
- In manuale regolazione tensione e velocità filo

Tensione di alimentazione	V	400
Frequenza	Hz	50/60
Campo di regolazione	A	15 - 250
Potenza assorbita	Kva	12
Tipi di filo		Pieno e Animato
Diametri filo	ø mm	0,6 - 0,8 - 1,0
Peso bobina	Kg	5 - 15
Tipi di elettrodi		rutile e basico
Diametro elettrodi	ø mm	5
Grado di protezione		IP21
Dimensioni	cm	51 x 42 x 32
Peso	Kg	42

**Codice** >>>> **8300800**

### Accessorio Optional:

- Torcia Tig 26 - 4 m  
Cod. 8300180

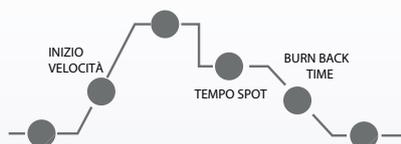


### Accessori Inclusi:

- Torcia MIG 25 AK - 3 m
- KIT di saldatura elettrodo



Trainafilo 4 rulli



### Multiprocesso

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

2T / 4T / Spot      Diametri multipli





# MIG 280 DUAL PULSED



- Impianto a doppio arco pulsato, adatto particolarmente alla saldatura dell'alluminio e delle sue leghe. Gestione dei parametri attraverso un microprocessore di ultima generazione, programmabile in relazione alle esigenze del lavoro da svolgere e dalle abitudini dell'operatore.

### PUNTI DI FORZA

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

Tensione di alimentazione	V	400
Frequenza	Hz	50/60
Campo di regolazione	A	10 - 280
Potenza assorbita	Kva	14
Tipi di filo		Pieno
Diametri filo	ø mm	0,8 - 1,0 - 1,2 - 1,6
Peso bobina	Kg	5-15
Tipi di elettrodi		rutile e basico
Diametro elettrodi	ø mm	6
Grado di protezione		IP21
Dimensioni	cm	53 x 64 x 29,5
Peso	Kg	34

Codice

8300730

### Accessorio Optional:

- Torcia Tig 26 - 4 m
- Cod. 8300180



### Accessori Inclusi:

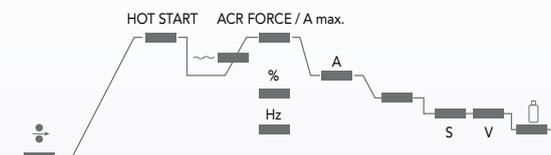
- Torcia MIG 24 AK - 4 m
- Torcia MIG 24 AK - 2 m
- KIT di saldatura elettrodo



Trainafilo 4 rulli



## Impianto MIG / MAG sinergico pulsato



- materiali:
- Fe
  - AISi
  - AlMg
  - CrNi
  - Cu





# MIG 350 DUAL PULSED



- Impianto a doppio arco pulsato, adatto particolarmente alla saldatura dell'alluminio e delle sue leghe. Gestione dei parametri attraverso un microprocessore di ultima generazione, programmabile in relazione alle esigenze del lavoro da svolgere e dalle abitudini dell'operatore.

### PUNTI DI FORZA

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

Tensione di alimentazione	V	400
Frequenza	Hz	50/60
Campo di regolazione	A	10 - 350
Potenza assorbita	Kva	15
Tipi di filo	Pieno e Animato	
Diametri filo	ø mm 0,8 - 1,0 - 1,2 - 1,6	
Peso bobina	Kg	5 - 15
Tipi di elettrodi	rutile - basico	
Diametro elettrodi	ø mm	6
Grado di protezione	IP21	
Dimensioni	cm	77,5 x 94 x 40
Peso	Kg	46,5

**Codice** 8300820

### Accessorio Optional:

- Torcia Tig 26 - 4 m
- Cod. 8300180

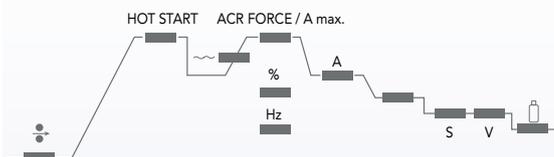


### Accessori Inclusi:

- Torcia MIG 36 AK - 4 m
- Torcia MIG 24 - 2 m
- KIT di saldatura elettrodo



## Sinergico pulsato doppia torcia



- materiali:
- Fe
  - AISi
  - AlMg
  - CrNi
  - Cu





# MIG 350 BT MULTI

**PUNTI DI FORZA****• IMPIANTO GAS/NO GAS**

- Trainafile 4 rulli - motore 85 W
- Gestione Arc Force sull'elettrodo

**• Gestione Sinergica**

- Scelta gestione manuale
- 2 - 4 tempi

Tensione di alimentazione	V	400
Frequenza	Hz	50/60
Campo di regolazione	A	35 - 350
Potenza assorbita	Kva	15
Tipi di filo	Pieno e Animato	
Diametri filo	ø mm	0,6 - 0,8 - 1,0 - 1,2
Peso bobina	Kg	5 - 15
Tipi di elettrodi	rutile - basico	
Diametro elettrodi	ø mm	6
Grado di protezione	IP21	
Dimensioni	cm	90 x 114 x 30
Peso	Kg	45

**Codice****8300405****Accessorio Optional:**

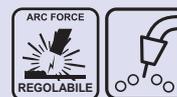
- Torcia Tig 26 - 4 m
- Cod. 8300180

**Accessori Inclusi:**

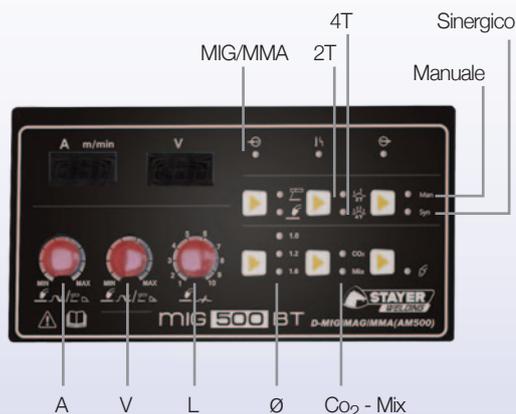
- Torcia MIG 36 AK - 4 m
- Fascio cavi - 10 m
- KIT di saldatura elettrodo



Trainafile 4 rulli



## Impianto MIG / MAG per impiego industriale



# MIG 500 BT MULTI



## PUNTI DI FORZA

- 500 A al 60% a 30°C
- **IMPIANTO GAS/NO GAS**
- **SINERGICO**
- **RAFFREDDAMENTO AD ACQUA**
- Controllo sinergico e manuale
- Trainafilo 4 rulli - motore 85 W

Tensione di alimentazione	V	400
Frequenza	Hz	50/60
Campo di regolazione	A	35 - 500
Potenza assorbita	Kva	25
Tipi di filo		Pieno e Animato
Diametri filo	ø mm	0,8 - 1,0 - 1,2 - 1,6
Peso bobina	Kg	5 - 15
Tipi di elettrodi		rutile - basico
Diametro elettrodi	ø mm	8
Grado di protezione		IP21
Dimensioni	cm	100 x 160 x 33
Peso	Kg	50

Codice

8300410

### Accessorio Optional:

- Torcia Tig 26 - 4 m
- Cod. 8300180



### Accessori Inclusi:

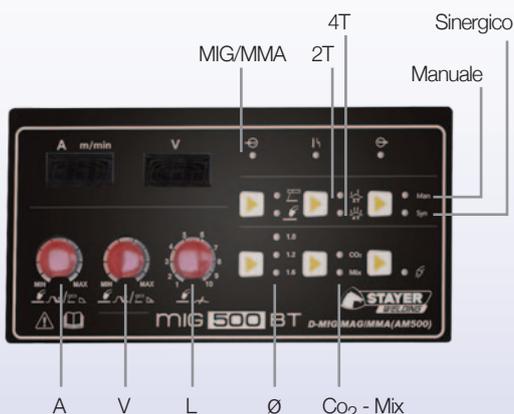
- Torcia MIG 501 D - 4 m
- Fascio cavi acqua - 10 m
- KIT di saldatura elettrodo



Trainafilo 4 rulli



## Impianto MIG / MAG sinergico raffreddato per impiego industriale





**Le migliori  
proposte di  
Stayer Welding**



# Tecnologia 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.

## 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.

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

Rango di regolazione dell'ampereaggio	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	POTENZA TIG 170 HF GE K	TIG DC 200 HF BP	TIG AC/DC 180 HF PULSED	TIG AC/DC 315 HF PULSED R
	Codice	8300067	8300850	8300900	8300072
	Entrata 50 / 60 Hz Fasi	1	1	1	3
	Tensione (V)	230	230	230	400
	Fattore di marcia STAYER 30°C (%)	60	60	60	60
	Corrente massima (A)	170	200	200	315
	Consumo massimo (KVA)	7	9	8	12
	Generatore AVR*	5 - 7	7 - 9	7 - 9	5 - 12
	Polarità	DC	DC	AC/DC	AC/DC
	Alluminio	X	X	✓	✓
	Elettrodo Coperto (MMA)	✓	✓	✓	✓
	TIG Lift Arc	✓	✓	✓	✓
	TIG Pulsato	X	✓	✓	✓
	ø Max. Elettrodo tungsteno	3,25	3,25	3,25	4
	Raffreddamento ad Acqua	X	X	X	✓



Tecnologia TIG

# POTENZA TIG 170 HF GE K



### PUNTI DI FORZA

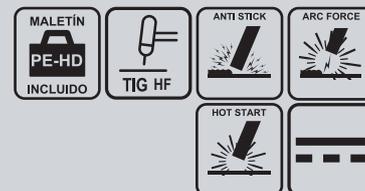
- **INNESCO ALTA FREQUENZA**
- **DOTATO DI RAMPE SALITA E DISCESA DELLA CORRENTE**
- Pregas e Postgas automatico
- **PRESTAZIONI PROFESSIONALI**

Tensione di alimentazione	V	230
Frequenza	Hz	50/60
Campo di regolazione	A	10 - 170
Potenza assorbita	Kva	5 - 7
Tipi di elettrodi		rutile - basico
Diametro elettrodi	ø mm	4
Diametro elettrodo TIG	ø mm	3,25
Grado di protezione		IP21
Dimensioni	cm	46 x 27 x 15,5
Peso	Kg	5

**Codice** 8300067

### Accessori Inclusi:

- Torcia Tig - 4 m
- KIT di saldatura elettrodo



## Saldatura TIG in corrente DC





# TIG DC 200 HF BP



## PUNTI DI FORZA

- **INNESCO ALTA FREQUENZA**
- **Dotato di rampe salita e discesa della corrente**
- Pregas e Postgas regolabile
- Funzione 2 - 4 tempi
- **PULSATO**
- **PRESTAZIONI PROFESSIONALI**

Tensione di alimentazione	V	230
Frequenza	Hz	50/60
Campo di regolazione	A	10 - 200
Potenza assorbita	Kva	7 - 9
Tipi di elettrodi		rutile - basico
Diametro elettrodi	ø mm	5
Diametro elettrodo TIG	ø mm	max 3,25
Grado di protezione		IP21
Dimensioni	cm	44 x 36 x 19
Peso	Kg	11

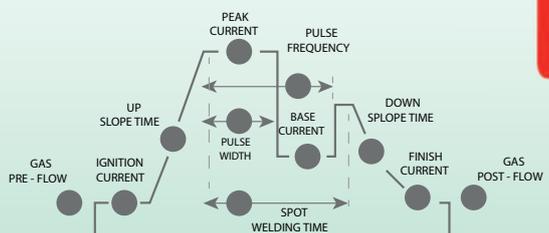
**Codice** ▶▶▶▶▶ **8300850**

### Accessori Inclusi:

- Torcia Tig - 3 m
- KIT di saldatura elettrodo



## Un computer per una saldatura d'autore









# Tecnologia 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 GE	PLASMA 100 T GE
	Codice	8300420	8300425
	Entrata 50 / 60 Hz Fasi	1	3
	Tensione (V)	230	400
	Fattore di marcia STAYER 30°C (%)	60	60
	Corrente massima (A)	40	100
	Consumo massimo (KVA)	7	11
	Generatore AVR*	7	12
	Capacità di taglio	12	32
	Compressore Integrato	✓	x
	Taglia con Alta frequenza (HF)	x	✓
	Tubo dell'aria	✓	✓





# PLASMA 40 COM GE



### PUNTI DI FORZA

- **COMPRESSORE INCORPORATO**
- Possibilità di alimentazione aria esterna
- Manometro rilevamento pressione
- Innesco a contatto

Tensione di alimentazione	V	230
Frequenza	Hz	50/60
Campo di regolazione	A	10 - 40
Potenza assorbita	Kva	7
Taglio di separazione	mm	12
Taglio di precisione	mm	8
Grado di protezione		IP21
Dimensioni	cm	35 x 40 x 19,5
Peso	Kg	19,5

**Codice** 8300420

### Accessori Inclusi:

- Torcia Plasma IPT 40 - 6 m



## Elevate prestazioni di taglio





## PLASMA 100 T GE



### PUNTI DI FORZA

- **OTTIME PRESTAZIONI E GRANDE AFFIDABILITÀ**
- Funzione 2 - 4 tempi
- Gestito da microprocessore
- Innesco ad alta frequenza

Tensione di alimentazione	V	400
Frequenza	Hz	50/60
Campo di regolazione	A	10 - 100
Potenza assorbita	Kva	12
Taglio di separazione	mm	32
Taglio di precisione	mm	28
Grado di protezione		IP21
Dimensioni	cm	62 x 50 x 32
Peso	Kg	30

**Codice** 8300425

### Accessori Inclusi:

- Torcia Plasma LT 100 - 6 m



**Elevate prestazioni di taglio**



# Tecnologia in saldatura



## Maschera AS-RT

Alimentazione		Celle Solari
Area visiva	mm	92 x 35
Grado di oscuramento	DIN	9/13
Posizione smerigliatura		Si
Tempo di oscuramento	sec.	1/20.000
Tempo scuro/chiaro	sec.	0,2 / 0,8
Indicatore batteria scarica		No
Peso	g.	500

**Codice** 8300540

### Ricambi:

Protezione esterna	cod.	4020.8
Clip DX	cod.	4020.21
Clip SX	cod.	4020.23
Protezione interna	cod.	4020.57
Testiera AS-RT	cod.	4020.55

- Maschera elettronica con regolazione 9/13
- **Area visiva 92x35 mm**
- Posizione trasparente per smerigliatura
- Adatta alla saldatura MMA - Mig - Tig e Taglio Plasma



## Maschera AS-X

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
Indicatore batteria scarica		No
Peso	g.	430

**Codice** 8300154

### Ricambi:

Protezione esterna	cod.	4020.8
Clip DX	cod.	4020.21
Clip SX	cod.	4020.23
Protezione interna	cod.	4020.13
Testiera AS-X	cod.	4020.19

- Maschera elettronica con regolazione 9/13
- **Area visiva 92x42 mm**
- Posizione trasparente per smerigliatura
- Adatta alla saldatura MMA - Mig - Tig e Taglio Plasma



## Maschera AS-XL

Alimentazione		Celle Solari
Area visiva	mm	100 x 60
Grado di oscuramento	DIN	5/9 - 9/13
Posizione smerigliatura		No
Tempo di oscuramento	sec.	1/30.000
Tempo scuro/chiaro	sec.	0,2 / 0,8
Indicatore batteria scarica		Si
Peso	g.	440

**Codice** 8300157

### Ricambi:

Protezione esterna	cod.	4020.29
Clip AS-XL	cod.	4020.44
Protezione interna	cod.	4220.30
Testiera AS-XL	cod.	4020.42

- Maschera elettronica con regolazione 5/13
- **Area visiva 100x60 mm**
- Oscuramento automatico < 0,0001 sec.
- **Ideale per la saldatura Tig**
- Doppio sensore fotoelettrico
- Impiegabile anche in MMA e Mig



## Overcontrol 400

Tensione	V	230
Range protezione basso	V	140/240
Range protezione alto	V	240/300
Consumo nominale	W	50
Rendimento	%	99,980
Grado di protezione		IP 20
Peso	Kg	1,6

**Codice** 8300130

- Inverter per la gestione e protezione delle tensioni in ingresso
- **Consente di stabilire i valori di tensione minimi e massimi entro i quali far funzionare quanto collegato**
- Utilizzabile per la protezione di qualunque apparato elettronico



## Kit saldatura e Torce



Codice Articolo	Descrizione
8300165	Kit saldatura elettrodo 3+3 m attacco 25
8300170	kit saldatura elettrodo 4+4 m attacco 50
8300175	Torcia Tig 17 attacco 25 - 3 m
8300180	Torcia Tig 26 attacco 50 - 4 m

## Filo animato



Codice Articolo	Descrizione	
2.797	Filo animato (Flux Core)	Ø 0,9 - Kg 0,450
2.798	Filo animato (Flux Core)	Ø 0,9 - Kg 1

## Ricambi

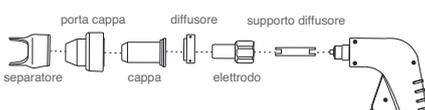
### Ricambi Torce

#### Ricambi torce TIG Universali



Codice Articolo	Descrizione	
8300186	A - Pinza porta tungsteno	Ø 2,4
8300187	B - Diffusore	Ø 2,4
8300188	C - Ugello ceramico	

#### Ricambi torcia PLASMA



8300261	Elettrodo per	PLASMA 40 COM GE
8300262	Diffusore per	PLASMA 40 COM GE
8300263	Cappa per	PLASMA 40 COM GE
8300264	Porta cappa per	PLASMA 40 COM GE
8300265	Elettrodo per	PLASMA 100 T GE
8300266	Diffusore per	PLASMA 100 T GE
8300267	Cappa per	PLASMA 100 T GE
8300268	Porta cappa per	PLASMA 100 T GE
8300269	Supporto diffusore per	PLASMA 100 T GE
8300270	Separatore per	PLASMA 100 T GE

#### Ricambi torce MIG



8300271	D - Ugello	MIG 170
8300272	E - Punta guida filo	Ø 0,6 MIG 170
8300273	E - Punta guida filo	Ø 0,8 MIG 170
8300274	D - Ugello	MIG 200
8300275	E - Punta guida filo	Ø 0,8 MIG 200
8300276	E - Punta guida filo	Ø 1 MIG 200
8300277	D - Ugello	MIG 250
8300278	E - Punta guida filo	Ø 0,8 MIG 250
8300279	E - Punta guida filo	Ø 1 MIG 250
8300280	E - Punta guida filo	Ø 1,2 MIG 250
8300281	D - Ugello	MIG 350
8300282	E - Punta guida filo	Ø 0,8 MIG 350
8300283	E - Punta guida filo	Ø 1 MIG 350
8300284	E - Punta guida filo	Ø 1,2 MIG 350
8300285	D - Ugello	MIG 500
8300286	E - Punta guida filo	Ø 0,8 MIG 500
8300287	E - Punta guida filo	Ø 1 MIG 500
8300288	E - Punta guida filo	Ø 1,2 MIG 500
8300289	E - Punta guida filo	Ø 1,6 MIG 500

Sono disponibili su richiesta rullini per traina filo 0,6/0,8 - 08/1 - 1/1,2 - 1,2/1,6  
Sono disponibili su richiesta fasci cavi MIG da 10 m

<b>DC % (fattore di servizio)</b>	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.
<b>CORRENTE DI SALDATURA IN FUNZIONE DELL'ELETTRODO</b>	In relazione al diametro e al tipo di elettrodo le correnti di saldatura sono: Diam. 2,5    rutilo 80 A    basico 90 A Diam. 3,25    rutilo 110 A    basico 130 A Diam. 4    rutilo 160 A    basico 170 A Per gli altri tipi di elettrodi, le correnti sono indicate sulla confezione e sono comunque, entro i valori sopraindicati.
<b>ARC FORCE (forza d'arco)</b> · Tutte le gamme Microinverter, Inverter, MIG e TIG	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.
<b>HOT START (partenza calda)</b> · Tutte le gamme Microinverter, Inverter, MIG e TIG	È una sovracorrente che viene fornita dall'inverter per velocizzare il riscaldamento del pezzo da saldare facilitando così la saldatura in elettrodo.
<b>ANTI STICK (anti incollamento)</b> · Tutte le gamme Microinverter, Inverter, MIG e TIG	È una veloce e momentanea sovratensione che evita l'incollamento dell'elettrodo sul pezzo da saldare.
<b>TIG INNESCO A STRISCIO</b> · Gamma Super Plus, Potenza 200	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.
<b>TIG INNESCO LIFT ARC</b> · S 400 T - Potenza 200 CEL · Gamma Progress	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.
<b>TIG INNESCO HF</b> · Gamma TIG 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.
<b>RAMPA DI SALITA</b> · Gamma TIG	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.
<b>RAMPA DI DISCESA</b> · Gamma TIG	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**

- Gamma TIG escluso
- Potenza TIG 170 HF GE K

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**

- Gamma TIG escluso
- Potenza TIG 170 HF GE K

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

**GAS - NO GAS**

- Gamma MIG

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**

- Gamma TIG escluso
- POTENZA TIG 170 HF GE K
- MIG 250 CM - MIG 250 CT
- MIG 280 DUAL PULSED
- MIG 350 DUAL PULSED
- MIG 350 BT - MIG 500 BT

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**

- TIG AC/DC 190 HF Pulsed
- TIG AC/DC 315 HF Pulsed

Questi impianti 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**

- Progress 200 PULSED
- MIG 280 Double Pulsed
- MIG 350 Double Pulsed
- TIG 200 HF
- TIG 190 AC/DC Pulsed
- TIG 315 AC/DC Pulsed

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**

- TIG AC/DC 315 HF Pulsed R
- MIG 500 BT Multi R

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'interno della torcia, il liquido che tiene la torcia ad una bassa temperatura.

(o a liquido refrigerante) = R

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.



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