

MMA MIG TIG PLASMA

CATALOGO SALDATURA 2025-2026





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) I1 max
							
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
									
✓	✓	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



		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 • 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



**NON-STOP
WELDING**

**DIMENSIONI
RIDOTTE**

SUPER PLUS 160 GE K



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



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



**NON-STOP
WELDING**

**DIMENSIONI
RIDOTTE**

SUPER PLUS 200 B GE K



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 • 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



**NON-STOP
WELDING**

**DIMENSIONI
RIDOTTE**

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



POTENZA 200 GE



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

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

ACCESSORI INCLUSI:

KIT saldatura elettrodo

MMA
Tecnologia Inverter



**Ideale
per impieghi
gravosi**



PROGRESS 160 ADVANCED GE



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

ACCESSORI INCLUSI:

KIT saldatura elettrodo

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

**NEW
NEW**



MMA

Tecnologia Inverter



**DIMENSIONI
RIDOTTE**

PROGRESS 200 ADVANCED GE



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

ACCESSORI INCLUSI:

KIT saldatura elettrodo

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

**NEW
NEW**



MMA

Tecnologia Inverter



**DIMENSIONI
RIDOTTE**

PROGRESS 1700 PFC GE



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

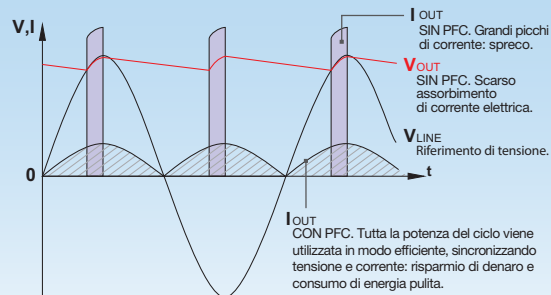
CODICE

8300590

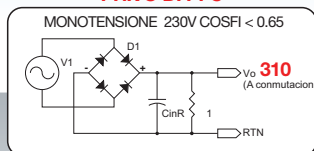
- Impiegabile con PROLUNGHE di alimentazione 200 m SEZIONE 2,5 mm²
- Per la Progress 1700 PFC GE è sufficiente un generatore piccolo e leggero (2,5/3 Kw effettivi fino al Ø 3,25) !

ACCESSORI INCLUSI:

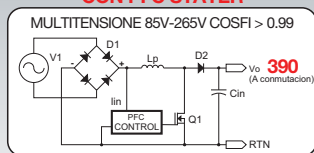
KIT saldatura elettrodo



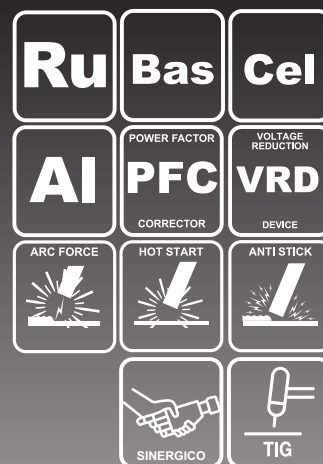
PRIVO DI PFC



CON PFC STAYER



MMA
Tecnologia Inverter



Funzionamento con generatore di bassa potenza

IDEALE PER I PROFESSIONISTI

PROGRESS 200 PULSED GE



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

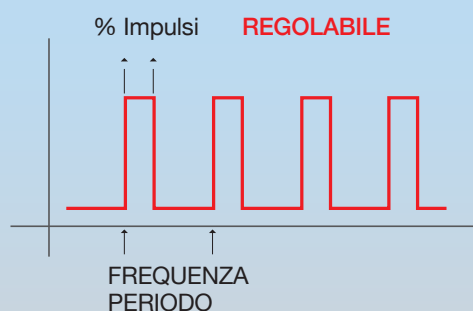
CODICE

3800720

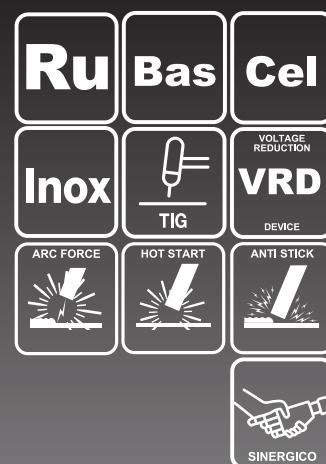
- **Funzione sinergica della saldatura**
- Impiego con motogeneratore
- **Saldatura pulsata dell'elettrodo**
- TIG innesco Lift-Arc
- **Estetica perfetta** del cordone di saldatura
- **Ideale nella saldatura, Inox a basso spessore**

ACCESSORI INCLUSI:

KIT saldatura elettrodo



MMA
Tecnologia Inverter



**Saldatura
pulsata su
bassi spessori**

**IDEALE PER I
PROFESSIONISTI**

PROGRESS 2021 GE K



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

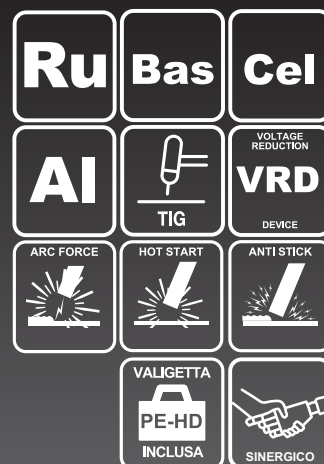
8300770

- 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



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

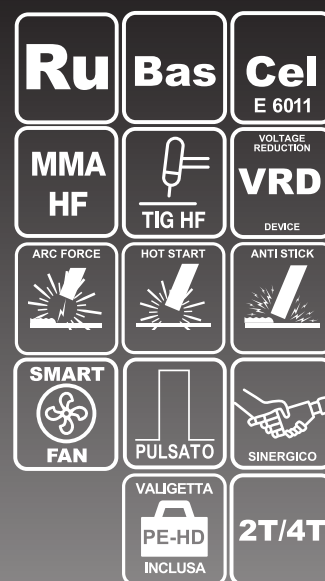
- Limitazione del riscaldamento sul punto di saldatura
- Riduzione della deformazione del metallo di base durante il raffreddamento

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



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

- 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

MMA
Tecnologia Inverter



**Prestazioni
super
professionali**







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 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 innescio 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) I ₁ max	Trainafilo
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 DUAL 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	Raffreddamento	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



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 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



WELDING BAG
Pronta per ogni processo di saldatura



MIG 165 MULTI



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

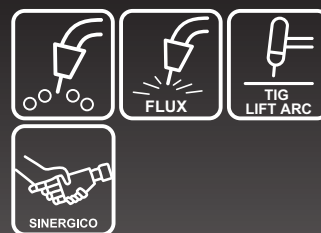
8300790

- 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
Tecnologia Mig



**Impianto
GAS/NO GAS**



MIG 170 TIG HF



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

MIG TIG MMA

- Elettrodo Tungsteno Ø 1,6 - 2,4 mm
- Facile configurazione

ACCESSORI INCLUSI:

Torcia MIG 15 AK - 3 m

Torcia TIG HF - 4 m

KIT di saldatura elettrodo



MIG 200 MULTI B



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

- 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
Tecnologia Mig



**Impianto
versatile
per piccole
e medie
carpenterie**



MIG 250 CM



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

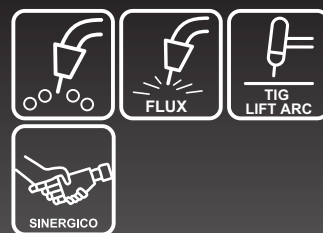
83000810

- **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

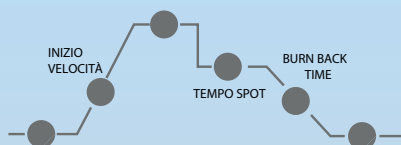
ACCESSORI INCLUSI:

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



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

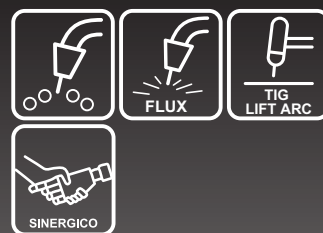
8300800

- **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

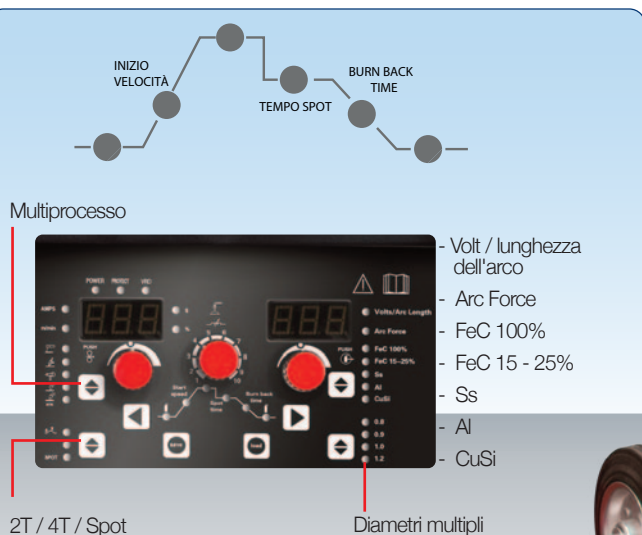
ACCESSORI INCLUSI:

Torcia MIG 25 AK - 3 m

KIT di saldatura elettrodo



Trainafilo 4 rulli



MIG 350 BT



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 GAS/NO GAS

- Trainafile 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

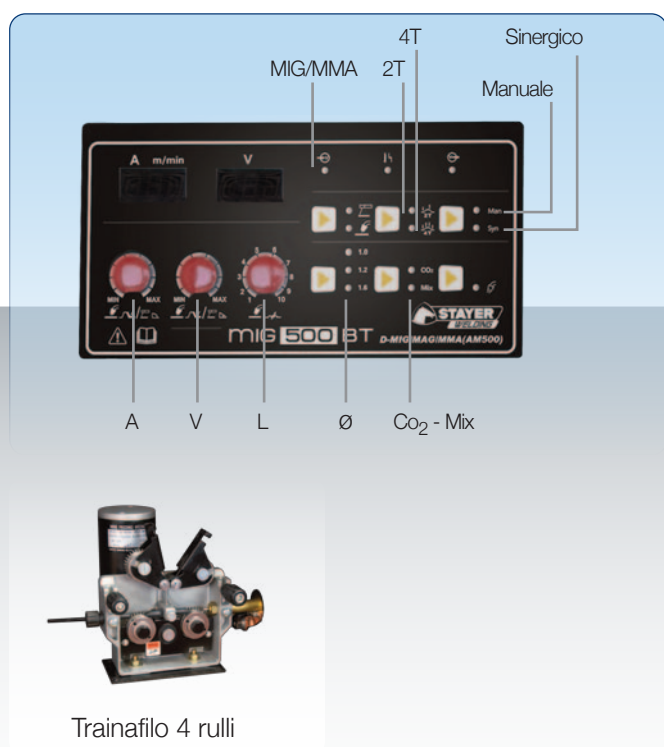
KIT di saldatura elettrodo

MIG

Tecnologia Mig



**Impianto
MIG/MAG
per impiego
industriale**



MIG 500 BT



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

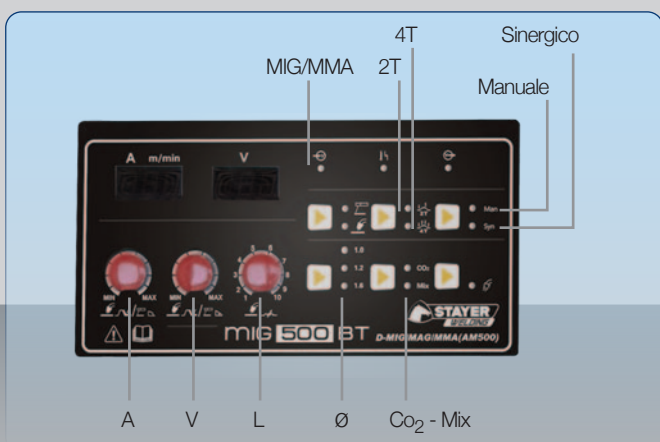
CODICE

8300410

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

ACCESSORI INCLUSI:

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



Trainafile 4 rulli

MIG

Tecnologia Mig



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





SALDATURA DUAL PULSED

MIG 200 DUAL PULSED



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 Tecnologia Mig



MIG 280 DUAL PULSED



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

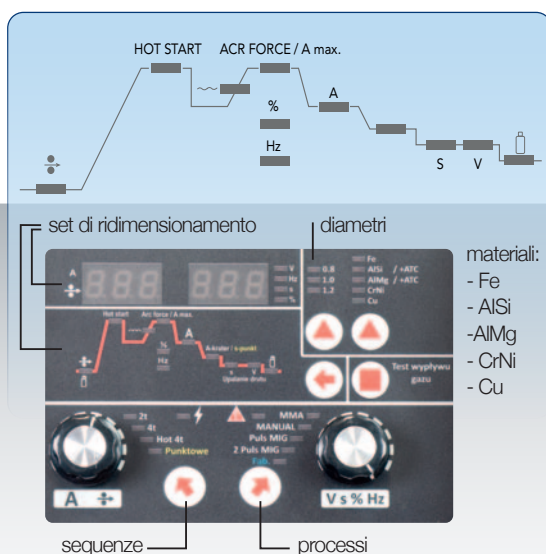
- Funzione 2 - 4 tempi
- **Funzione Spot**
- Sinergico
- **Fornito con doppia torcia:**
 - torcia per alluminio 2 m
 - torcia per acciaio 4 m

ACCESSORI INCLUSI:

Torcia MIG 24 AK - 2 m (alluminio)

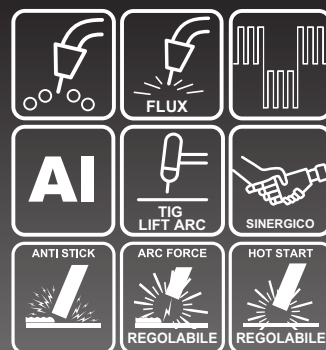
Torcia MIG 24 AK - 4 m (acciaio)

KIT di saldatura elettrodo



MIG

Tecnologia Mig



**Impianto
MIG/MAG
sinergico
pulsato**



Trainafilo 4 rulli



MIG 350 DUAL PULSED



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

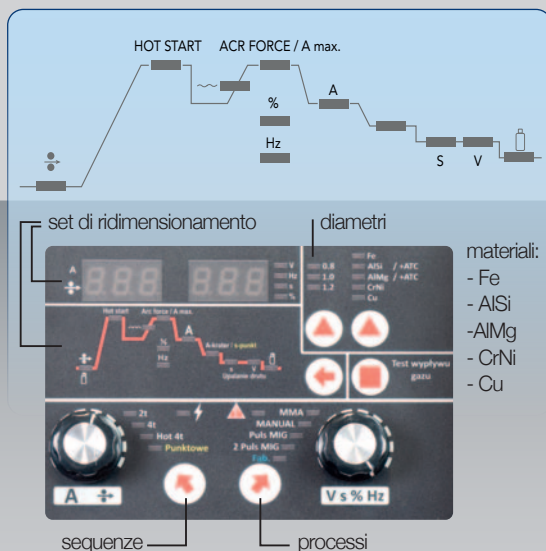
CODICE

8300820

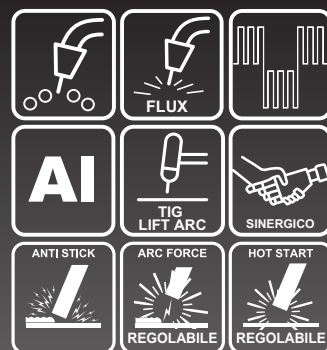
- Funzione 2 - 4 tempi
- **Funzione Spot**
- Sinergico
- **Impianto GAS/NO GAS**
- **Fornito con doppia torcia:**
 - torcia per alluminio 2 m
 - torcia per acciaio 3 m

ACCESSORI INCLUSI:

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



MIG
Tecnologia Mig



**Sinergico
pulsato
doppia torcia**



Trainafilo 4 rulli



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'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	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 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	Raffreddamento ad acqua	2 tempi 4 tempi	
										
	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	✓	✓	

PROMA TIG 140 HF

2T/4T



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

ACCESSORI INCLUSI:

Torcia Tig HF - 4 m

KIT saldatura elettrodo

TIG

Tecnologia Tig



**LEGGERO
E ROBUSTO**



PROMA TIG 170 HF

2T/4T



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

ACCESSORI INCLUSI:

Torcia Tig HF - 4 m

KIT saldatura elettrodo

TIG

Tecnologia Tig



**Leggero
e Robusto**



TIG DC 200 HF B P



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

TIG

Tecnologia Tig



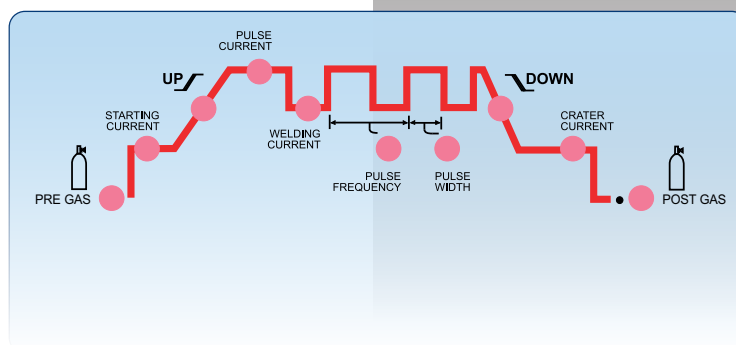
*Un computer
per una
saldatura
d'autore*

- 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 AC/DC 200 HF PULSED



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

Tecnologia Tig



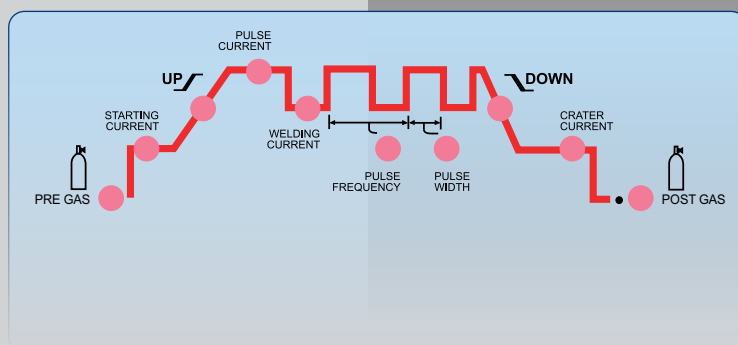
**Saldatura
alluminio
in corrente
AC/DC**

- 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



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

- 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

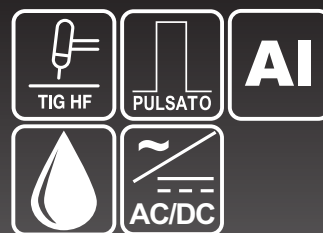
ACCESSORI INCLUSI:

Torcia TIG HF - 5 m

KIT di saldatura elettrodo

TIG

Tecnologia Tig



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



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



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

ACCESSORI INCLUSI:

Torcia Plasma SG-55 - 6 m

PLASMA

Tecnologia Taglio Plasma

**Compressore
incorporato**



PLASMA 100 B T GE



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

- **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

PLASMA

Tecnologia Taglio Plasma

*Elevate
prestazioni
di taglio*





ACCESSORI PER LA SALDATURA



Maschera AS-ONE

True Color

NEW
NEW

- Area visiva 91x39 mm
- Adatta alla smerigliatura



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

True Color

NEW
NEW

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



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



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

True Color

NEW
NEW

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



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

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 TIG DC 200 HF 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

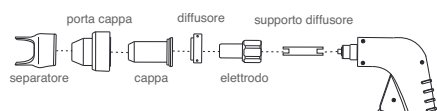
Ricambi Torce TIG universali



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 così 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 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

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'interno 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

Nuova Gamma
SUPER PLUS
2025

**NON-STOP
WELDING**

SUPER PLUS 120 B GE K

SUPER PLUS 140 B GE K

SUPER PLUS 160 B GE K

SUPER PLUS 180 B GE K

SUPER PLUS 200 B GE K

**STAYER
WELDING**

www.stayeritalia.it

www.stayeritalia.it

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 innescio Lift Arc

Macchina completa di torcia solo 5 kg !

Dimensioni cm
32 x 14 x 23 h

Impiegabile con motogeneratore

Basso consumo energetico







MMA MIG TIG

STAYER srl - 20139 Sesto San Giovanni - Via Lago di Como 20 - T +39 02 460 204 - F +39 02 460 205 - info@stayeritalia.it

www.stayeritalia.it

STAYER WELDING

Se devi fare una riparazione o una manutenzione...

Perché 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

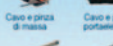
Dimensioni borsa
48 x 26 x 28 h cm





MMA

KIT Accessori inclusi




MIG

KIT Accessori inclusi







TIG

KIT Accessori inclusi








www.stayeritalia.it

www.stayeritalia.it

STAYER WELDING

PULSED HF PULSED

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

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

