

MIG/MAG



MIG 456 C

LTRONIC SYNERGIC

400A 50%
365A 60%
280A 100%

DUTY CYCLE
FACTEUR DE MARCHE
(t=40°C 10 min)



(REF. PA05ELT064B)

Three-phase input MIG/MAG welding machine with integrated wire feeder with electronic power control. Synergic model with 17 welding programs in its database. MecaPulse system for less workpiece distortion and excellent gap bridging of thin plates. Great reduce of wire and energy consumption. Model with wheels and casters for easy transportation and compact design. The robustness of its conventional technology combined with the electronic power control enables high-quality MIG and MAG welds with 0,8 to 1,6mm (solid) and 0,9 to 2,4 (fluxed) wire in the most aggressive environments in medium and heavy metal construction workshops, offshore and shipbuilding.

Machine triphasée pour soudage MIG / MAG avec dévidoir intégré avec contrôle électronique de puissance. Modèle synergic avec 17 programmes de soudage dans sa base de données. Système MecaPulse pour une réduction de la distorsion des pièces et une excellente soudure de transition sur les joints de tôles fines. Grande réduction de consommation du fil et d'énergie. Modèle avec roues et roulettes pour un déplacement facile et un design compact. 2 prises à induction pour le remplissage ou la pénétration. La robustesse de sa technologie conventionnelle associée au contrôle électronique de puissance permet des soudures MIG et MAG de haute qualité avec des fils de 0,8 à 1,6mm (solide) et de 0,9 à 2,4 (fourré) dans les environnements les plus agressifs des industries métallomécaniques moyennes et lourdes, offshore et construction navale.



Electronic adjustment
Réglage électronique



Low heat continuous welding with less workpiece distortion and excellent gap bridging of thin plates. Great reduce of wire and energy consumption.
Réduction de la distorsion des pièces et une excellente soudure de transition sur les joints de tôles fines. Grande réduction de la consommation de fil et d'énergie.



4 rolls wire motor
Moteur 4 galets



Welding current up slope
Rampe de montée de courant de soudage



Synergic welding programs
Programmes de soudage synergiques



Length of wire at the outlet of the torch at the end of welding
Longueur du fil à la sortie de la torche à la fin du soudage



Gas flow at the end of the weld to maintain gas protection during the cooling of the workpiece and the electrode avoiding oxidations
Débit de gaz à la fin du soudage pour maintenir la protection du gaz pendant le refroidissement de la pièce et de l'électrode évitant les oxydations



Spot time adjustment in MIG
Réglage du temps de point en soudage MIG

Technical data

Caractéristiques techniques

Input voltage <i>Tension d'alimentation</i>	*3x400V (+/- 10%)
Frequency <i>Fréquence</i>	50/60 Hz
Maximum primary current <i>Courant primaire maxi.</i>	27,4A
Maximum power <i>Puissance maximale</i>	18,9kVA
No-load voltage <i>Tension à vide</i>	19-43V
Current regulation <i>Réglage du courant</i>	35-400A
Wire diameter (solid or fluxed)** <i>Diamètre du fil (solide ou fourré)**</i>	Ø 0,8-1,6mm/0,9-2,4mm
Wire speed <i>Vitesse du fil</i>	0,5-30 m/min
Spot welding time <i>Temps de soudage par points</i>	0-10 Seg
Post-gas time <i>Temps de post-gaz</i>	0-10 Seg
Protection <i>Protection</i>	IP 21S
Insulation class <i>Classe d'isolation</i>	H

*Optional input voltage by request
**Tension d'alimentation optionnelle sur demande*

** Equipment supplied with 1.0mm - 1.2mm feed rolls
*** Équipement fourni avec des rouleaux de 1,0 mm à 1,2 mm*

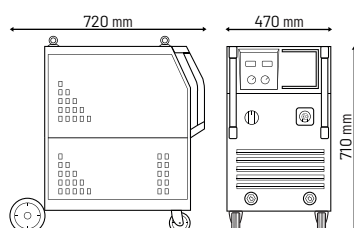
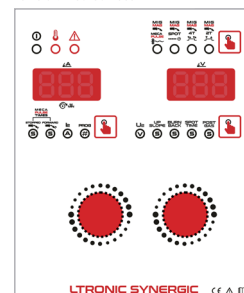
Synergic programs

Programmes synergiques

Nr.º	Metal	mm	Gas	Inductance
P1	SG2/3	0.8	100% CO2	1+2
P2	SG2/3	0.8	85%Ar 15%CO2	1+2
P3	SG2/3	1.0	100% CO2	1+2
P4	SG2/3	1.0	85%Ar 15%CO2	1+2
P5	SG2/3	1.2	100% CO2	1+2
P6	SG2/3	1.2	85%Ar 15%CO2	1+2
P7	SG2/3	1.6	100% CO2	1+2
P8	SG2/3	1.6	85%Ar 15%CO2	1+2
P9	Cr Ni	0.8	98%Ar 2%CO2	1+2
P10	Cr Ni	1.0	98%Ar 2%CO2	1+2
P11	Cr Ni	1.2	98%Ar 2%CO2	1+2
P12	Cr Ni	1.6	98%Ar 2%CO2	1+2
P13	Al Si	1.0	100% Ar	1+2
P14	Al Si	1.2	100% Ar	1+2
P15	Al Mg	1.0	100% Ar	1+2
P16	Al Mg	1.2	100% Ar	1+2
P17	Al Mg	1.6	100% Ar	1+2

Synergic welding programs for steel (SG2/3), stainless steel (CrNi), aluminum/silicon (AlSi) with fine and precise adjustment by encoder. Model MIG 356 with 13 programs and models MIG 456 and MIG 556 with 17 programs. To modify or create new welding programs, please contact us or your local distributor.

Programmes de soudage synergiques pour les aciers (SG2/3), acier inoxydable (CrNi), aluminium/silicium (AlSi) avec réglage fin et précis avec encodeur. Modèle MIG 356 avec 13 programmes et modèles MIG 456 et MIG 556 avec 17 programmes. Pour modifier ou créer de nouveaux programmes de soudage, contactez-nous ou contactez votre distributeur local.



Accessories

Accessoires



DIGIMIG torch 36-3 cable 3m (1)
DIGIMIG torch 36-4 cable 4m (2)
Torche DIGIMIG 36-3 câble 3m (1)
Torche DIGIMIG 36-4 câble 4m (2)

REF. CC108734 (1) REF. CC108735 (2)



Welding helmet MX 513 S red (1)
Welding helmet MX 513 S black (2)
Masque autom. MX 513 S rouge (1)
Masque autom. MX 513 S noir (2)

REF. CC108071 (1) REF. CC108072 (2)



Gas regulator Ar/CO2
Débitaire Ar/CO2

REF. CC104219



Gas regulator economizer
Économiseur de gaz

REF. CC108184

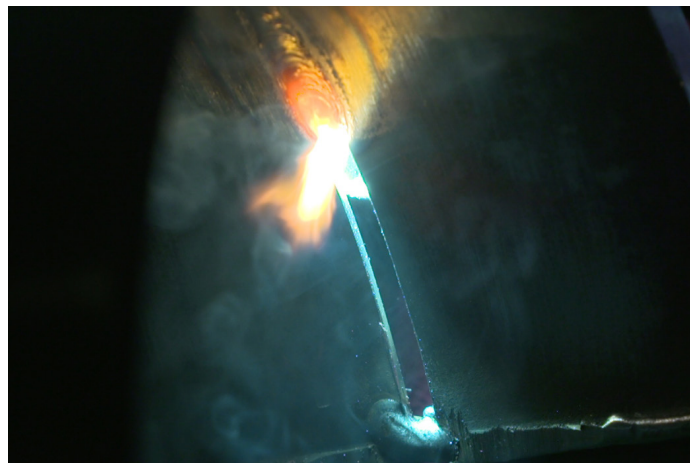
Robust and powerful machines for high quality MIG and MAG welding with solid and fluxed wire.

Machines robustes et puissantes, pour des soudages MIG et MAG de haute qualité avec fil solide et fourré.



MECAPULSE system for less workpiece distortion and better welding results.

Système MECAPULSE pour une réduction de la distorsion des pièces et des meilleurs résultats de soudage.



We reserve the right to change technical specifications without notice, non-contractual images.
Nous nous réservons le droit de modifier les spécifications techniques sans préavis, les images non contractuelles.

ELECTREX
welding since 1948