

MIG - MAG (Metal-arc Insert Gas)-(Metal-arc Active Gas)

QUEEN210^{SYNERGIC}

5T5.210.102



**GAS
NO GAS**



**MOTOR-
GENERATOR**



**5 KG
INSIDE**



**15 KG
EXTERNAL
SUPPORT**

WELDING PROCESS

- MIG/MAG
- MIG/MAG BRAZING
- MMA
- TIG SCRATCH DC

APPLICATIONS

- Building Sites
- Medium-Light Carpentry
- Maintenance
- Repair
- Assembly
- Installation
- Machinery Construction

- Automotive
- Agriculture
- Craft Industry

MATERIALS

- Unalloyed Steel
- Low-Alloy Steel
- Alloy Steel
- Stainless Steel
- Galvanized Steel
- Aluminium Alloys
- Copper Alloys

PROCESSO SALDATURA

- MIG/MAG
- MIG/MAG BRAZING
- MMA
- TIG SCRATCH DC

APPLICAZIONI

- Cantieristica
- Carpenteria medio-leggera
- Manutenzione
- Riparazione
- Montaggio
- Installazione
- Costruzione macchinari

- Automotive
- Agricoltura
- Settore artigianale

MATERIALI

- Acciai non legati
- Acciai basso legati
- Acciai legati
- Acciai inossidabili
- Acciai zincati
- Leghe d'alluminio
- Leghe di rame



				QUEEN210SYNERGIC	
				MIG - MAG	MMA
Supply voltage Tensione Alimentazione				230 V	
Output range Campo di regolazione				15 A - 190 A	20 A - 130A
Duty Cycle	30%		190 A ^(35%)		130 A ^(35%)
	60%		160 A		120 A
	100%		120 A		95 A
Open circuit voltage Tensione a vuoto				60 V	
Frequency Frequenza di rete				60 Hz	
Mains fuses (delayed action) Fusibile di rete ritardato				16 A	16 A
Max. connected power Pot. massima assorbita				4.0 KvA	2.9 KvA
Recommended generator rating Pot. consigliata collegamento				6.7 KvA	4.9 KvA
Cos φ				0.7	
Protection classification Tipo di protezione				IP 21 s	
Insulation class Classe isolamento				H	
Rolls Rulli trainafile				2	-
Wire speed Velocità del filo				2 ÷ 15 m/min	-
Torch connection Collegamento torcia				Euro	Dinse
Dinse				25 mm²	
Weight Peso				17 Kg	
Dimensions (WxLxH) Dimensioni				220X560X420 mm	
Wire Filo	Ø	Electrode Elettrodo	Ø mm	0.6 - 1.0	1.5 - 3.25
			Cell. Ø mm	-	-
Features - Funzioni					
Hot start/ Arc force/ Anti Sticking				- / - / -	• / • / •
Synergic SG ₂ - AL-SI - AL-MG CuSi ₃				•	-
TIG torch connection Comando consenso TIG				-	-
Pre gas / Post gas				Automatic	-
Start / end current Corrente iniziale / finale				-	-
Slope up / down Rampa di salita /discesa				-	-
Double short Doppio short				-	-
Job Save				-	-

FACTORY CONFIGURATION CONFIGURAZIONE BASE DELLA MACCHINA

QUEEN210^{SYNERGIC}

- 2 rolls wire feeder motor • Rolls 0.6/0.8 • Carton box.
- Macchina fornita con motorino trainafile 2 rulli • Rullini 0.6/0.8 • Imballo in cartone.