

MIG/MAG,  
MMA,  
možnost TIG



**SNADNÝ**  
**MULTIFUNKČNÍ**  
**POHODLNÝ**

## VARMIG 1605D Profimig



svařování lehkých  
konstrukcí tenčí tloušťky  
materiálu (do 5 mm),  
karoserie a plechy...

## VARMIG 2005D Profimig



svařování tenkých  
konstrukcí a střední  
tloušťky materiálu  
(do 10 mm), ideální pro  
terén, staveniště, svařování  
(opravy) zemědělské,  
stavební stroje...

■ ■	Oblast použití	■ ■
●	MIG /MAG	●
●	Trubičkový drát	●
●	MMA (standardní vybavení)	●
●	TIG - dotykové zapalování (volitelné vybavení)	●
●	Synergické svařování	●
50-160	Svařovací proud ( A )	50-200
<b>MIG</b> 30% 160A	Zatěžovatel	<b>MIG</b> 20% 200A
<b>TIG</b> 30% 160A		<b>TIG</b> 20% 200A
<b>MMA</b> 30% 160A		<b>MMA</b> 20% 160A
0,6 - 0,8	Průměr svařovacího drátu (mm)	0,8 - 1,0
Konstrukční ocel / tenké plechy	Druh materiálu	Konstrukční ocel / tenké plechy
606968	Kód	606969

Oblast použití: ■ hoby ■ dílna ■ průmysl

# VARMIG 1605D

Profimig

Zatěžovatel: 30% 160A

# VARMIG 2005D

Profimig

Zatěžovatel: 20% 200A



- [1] Výběr plynu
- [2] Volba funkce VRD na REL 2T / 4T při MIG metodě svařování  
2T – přidržení tlačítka hořáku během procesu svařování  
4T – stisknutí tlačítka hořáku v případě zapálení a vypnutí el. oblouku
- [3] Tlačítko pro volbu režimu svařování: REL / LIFT TIG / MIG
- [4] Digitální displej pro změnu svařovacího napětí
- [5] Digitální displej pro zobrazení a změnu svařovacího proudu
- [6] Výběr průměru svařovacího drátu (synergie) nebo MANUÁLNÍ (bez synergie)
- [7] SYNERGIE - drát se při zadání automaticky přidá nebo odebere při daném svařovacím proudu. Funkci lze vypnout, aby mohl svářeč upravit vlastní parametry proudu a napětí
- [8] Kontrola plynu
- [9] Kontroly a odvíjení drátu
- [10] Tlačítko pro nastavení parametrů svařování
- [10] Funkční tlačítko: nastavení indukčnosti v režimu MIG; nastavení HOT START a ARC FORCE v režimu REL

**INDUCTIVITA** nastavení kompaktnosti svařovací taveniny / tvrdý / měkký elektrický oblouk

## SWAŘOVÁNÍ RŮZNÝCH DRUHŮ MATERIÁLU

### MIG/MAG

- KONSTRUKČNÍ OCEL - svařování se synergií nebo bez ní
- NEREZOVÁ OCEL - svařování bez synergie
- HLINÍK - svařování bez synergie

### LIFT TIG

- KONSTRUKČNÍ OCEL - zapálení elektrického oblouku dotykem wolframové jehly na svařenci
- NEREZOVÁ OCEL - zapálení elektrického oblouku dotykem wolframové jehly na svařenci

### MMA

- KONSTRUKČNÍ OCEL
- NEREZOVÁ OCEL

## DOPORUČENÉ OCHRANNÉ PLYNY PRO SWAŘOVÁNÍ

### MIG

<b>Konstrukční ocel</b>	CO <sub>2</sub> - 100 % MIX - Argon 82%, CO <sub>2</sub> 18% FLUX - Trubičkový drát s vlastní ochranou
<b>Nerezová ocel</b>	MIX - Argon 98%, CO <sub>2</sub> 2%
<b>Hliník</b>	100% Argon

### LIFT TIG

<b>Konstrukční ocel</b>	100% Argon
<b>Nerezová ocel</b>	100% Argon