

**TELWIN<sup>®</sup>**  
JOIN THE INNOVATION



**INDUSTRIAL**  
CATALOGO  
CATALOGUE **2025**



**TELWIN®**

# JOIN THE INNOVATION and GO FURTHER

EN/

## FOR MORE THAN 60 YEARS, A COMPANY LOOKING TO THE FUTURE

Since 1963, we have been a leader in the global market of welding, of spot welding, plasma cutting, battery chargers and starters. Our method is unique, focused on continuous innovation and constant research into absolute quality: this is Made in Telwin, our guarantee. We never stop imagining the future of technology, as our relentless research knows no bounds.

EN/

## UNSTOPPABLE INDUSTRIAL POWERHOUSE

The Home of Welding, an extraordinary, vertically integrated ecosystem. From research and development to production, from marketing and sales to logistics. 120,000 square metres where all processes are coordinated and supported by technology in every stage. A company system led by passionate professionals constantly seeking absolute quality. This is all part of one big company. All this is Telwin.

IT/

## DA OLTRE 60 ANNI UN'AZIENDA CHE GUARDA AL DOMANI

Dal 1963 siamo un punto fermo nel mercato globale della saldatura, della puntatura, del taglio al plasma, dei caricabatterie e degli avviatori. Il nostro metodo è unico, incentrato sull'innovazione continua e sulla costante ricerca della qualità assoluta: questo è il Made in Telwin, la nostra garanzia. Non smettiamo di immaginare la tecnologia che verrà e la nostra ricerca non si ferma mai.

IT/

## UN POLO INDUSTRIALE CHE NON TEME CONFRONTI

La Cittadella della Saldatura, un vero e proprio ecosistema integrato verticalmente, dalla ricerca e sviluppo alla produzione, dal marketing e vendite alla logistica. 120.000 mq dove tutti i processi sono coordinati e supportati in ogni fase dalla tecnologia. Un sistema azienda guidato da professionisti appassionati alla costante ricerca della qualità assoluta. Tutto questo è parte di un solo, grande organismo. Tutto questo è Telwin.





## A SOLUTION FOR EVERYONE A OGNUNO LA SOLUZIONE CHE CERCA

### EN/

Every industry, every sector is a world in itself. From industry to ship building, from bodyshops to professionals, to DIYers - our products are dedicated to each customer, whatever size and vocation.

Our range of products is winning everywhere because it is designed to meet the needs of customers in more than 120 countries in every corner of the globe. Our capillary distribution network ensures a unique, reliable and professional service. And our Training Lab allows us to guarantee constant training.

### IT/

Ogni industria, ogni settore è un mondo a sé. Dall'industria alla cantieristica, dalle carrozzerie al professionista, fino al fai da te - i nostri prodotti sono dedicati a ciascun cliente, qualsiasi siano la sua dimensione e la sua vocazione. La nostra gamma di prodotti è vincente ovunque proprio perché è studiata per rispondere alle esigenze dei clienti in più di 120 nazioni in ogni angolo del globo. La nostra rete distributiva capillare assicura un servizio inimitabile, affidabile e professionale. E con il nostro Training Lab garantiamo formazione costante



PROFESSIONAL



AUTOMOTIVE



CONSUMER

# WE SET THE QUALITY PARAMETER IL PARAMETRO DELLA QUALITÀ SIAMO NOI

## EN/

Constant commitment to Research & Development, attention, process control, competence and the passion of our people: this is what makes Made in Telwin synonymous with quality. There are many international certifications that testify and confirm our vocation to excellence and there are as many practices that distinguish our method. Our ultimate goal is customer satisfaction.

## IT/

L'impegno costante in Ricerca & Sviluppo, l'attenzione, il controllo dei processi, la competenza e la passione delle nostre persone: ecco ciò che rende Made in Telwin sinonimo di qualità. Sono molte le certificazioni internazionali che testimoniano e confermano la nostra vocazione all'eccellenza, sono altrettante le pratiche che distinguono il nostro metodo. Il nostro fine ultimo è la soddisfazione dei clienti.

## COMPANY



CERTIFIED QUALITY SYSTEM  
UNI EN ISO 9001



CERTIFIED SYSTEM  
UNI ISO 45001



CERTIFIED SYSTEM  
UNI EN ISO 14001

## PRODUCTS



## APPROVED BY



Mercedes Benz





# TELWIN<sup>®</sup>

PARTNER

## INDUSTRIAL

EN/

### EXCLUSIVE OFFER FOR THE INDUSTRY

Telwin presents an all-inclusive solution to fulfill the numerous industrial welding needs.

Our Telwin Industrial Partners are welding experts, authorized by Telwin, carefully chosen to serve and promote our dedicated industrial product range.

Distinguished by their professionalism and top-notch customer service, our Telwin Industrial Partners undergo rigorous product training and offer a diverse array of tools tailored to meet the unique demands of the industrial sector.

Becoming a Telwin Industrial Partner unlocks a world of opportunities, empowering your business with cutting-edge, technologically advanced solutions for your valued customers, ensuring you stay ahead in the ever-evolving market.

IT/

### UN'OFFERTA DEDICATA ALL' INDUSTRIA

Telwin offre una proposta completa per soddisfare le numerose esigenze di saldatura in ambito industriale.

I Telwin Industrial Partner sono specialisti della saldatura, autorizzati da Telwin e selezionati sul territorio, per la promozione e la vendita dei prodotti dedicati all'industria.

Realtà che si distinguono per professionalità e per l'elevata qualità del servizio verso il cliente, i Telwin Industrial Partner si caratterizzano per una approfondita formazione sul prodotto e per la varietà di strumenti dedicati alle diverse esigenze del mondo dell'industria.

Diventare un Telwin Industrial Partner significa creare valore per il proprio business, offrire soluzioni innovative e tecnologicamente avanzate ai propri clienti ed essere sempre in linea con le esigenze del mercato.

# WARRANTY AND RELIABILITY GARANZIA E AFFIDABILITÀ



TELWIN

EN/

Quality and reliability are at the core of our offering, ensuring long-lasting performance and unparalleled functionality over time. Our goal is to provide you with an unmatched shopping experience, with the certainty of getting the most out of your choices. By registering your product within 3 months of purchase, you can enjoy a 3-year warranty extension for the entire product and 5 years for the transformer. Unrivaled security, enriched with a series of exclusive benefits designed especially for you.

IT/

Qualità e affidabilità sono alla base della nostra offerta e ne garantiscono performance durature e funzionalità ineguagliabili nel tempo. Ci poniamo l'obiettivo di offrirvi un'esperienza d'acquisto senza eguali, con la certezza di ottenere il massimo dalle vostre scelte. Con la registrazione del vostro prodotto entro 3 mesi dall'acquisto potrete godere dell'estensione della garanzia a 3 anni per l'intero prodotto e 5 anni per il trasformatore. Una sicurezza senza confronti, arricchita da una serie di vantaggi esclusivi pensati appositamente per voi.



MORE INFO IN THE  
WARRANTY SECTION  
MAGGIORI INFO SUL SITO  
ALLA VOCE GARANZIA

## INDUSTRIAL WARRANTY EXTENSION

## ESTENSIONE GARANZIA INDUSTRIALE



**A TRUSTED PARTNER,  
ALWAYS AT YOUR SERVICE**  
UN PARTNER FIDATO,  
SEMPRE AL TUO SERVIZIO

Upon product registration, you will be associated with your Telwin Industrial Partner.

Alla registrazione del prodotto sarete associati al vostro Telwin Industrial Partner.



**NO WORRIES  
ZERO PENSIERI**

Unlock up to 5 years of warranty to ensure maximum efficiency in your work.

Fino a 5 anni di garanzia per assicurarvi la massima efficienza nel vostro lavoro.



**EVERYTHING UNDER CONTROL  
TUTTO SOTTO CONTROLLO**

To maintain and ensure optimal machine performance over time, you will be notified to conduct regular check-ups. Product registration also ensures traceability for any future update.

Per mantenere e garantire prestazioni ottimali della macchina nel tempo, sarete avvisati per eseguire controlli periodici. La registrazione del prodotto assicura anche la tracciabilità in caso di futuri aggiornamenti.



# INDEX

## > MIG-MAG WELDING

### Page

Pulse, Pop, Root-Mig, Deep-Mig .....	9÷12
Inverpulse Wave INFO .....	13
Inverpulse 60.40 Wave (AQUA) .....	14÷15
Inverpulse 60.30 Wave (AQUA) .....	16÷17
Inverpulse 40.40 Wave (AQUA) .....	18
Wave OS INFO .....	19÷21
TAAC: Telwin Advance Analytics Clouds INFO .....	22
ATC, AB Pulse, AB PoP INFO .....	23
Electromig 330 Wave .....	24
Technomig 240 Wave .....	25
Electromig Synergic INFO .....	26÷29
Electromig 550 Synergic (AQUA) .....	30÷31
Electromig 450 Synergic (AQUA) .....	32÷33
Electromig 400 Synergic .....	34
Electromig 300 Synergic .....	35
Supermig i INFO .....	36÷39
Supermig 600i XD, 500i XD, 450i, 350i .....	40÷43
Mastermig i INFO .....	44÷45
Mastermig 405i, 305i, 275i .....	46÷47
Technomig 215, 225, 260 Dual Synergic .....	48

## > TIG WELDING

Superior Tig INFO .....	50÷51
Superior Tig Wave INFO .....	52÷53
Superior Tig 422 Wave AC/DC (AQUA) .....	54÷55
Superior Tig 422 AC/DC (AQUA) .....	56÷57
Supertig INFO .....	58÷59
Supertig 302 AC/DC (AQUA) .....	60÷61
Technology Tig 222 AC/DC .....	62
Pro Torches INFO .....	63

Superior Tig 421 DC (AQUA) .....	64÷65
Superior Tig 311 DC .....	66
Superior Tig 251 DC .....	67
Technology Tig 230 DC .....	68
Turntable, Consumable box, Crystal boxes .....	69
Cleantech 200 .....	70÷71

## > MMA WELDING

Superior INFO .....	72
Supermig 600i XD .....	73
Superior 400 CE VRD .....	74
Superior 320 CE VRD .....	75
Linear i INFO .....	76
Linear 500i XD, 450i, 350i .....	77
XT Range INFO .....	78
Technology 238 XT CE/MPGE, 236 XT, 186 MPGE .....	79
Advance 227 MV/PFC VRD .....	80
Advance INFO .....	81

## > PLASMA CUTTING

Superior Plasma INFO .....	82÷84
Superior Plasma 160 .....	85
Superior Plasma 100 .....	86
Superior Plasma 70 .....	87
Consumables Superior Plasma .....	88
Technology Plasma 54K XT, 60 XT, 41 XT .....	89

## > ACCESSORIES

Professional welding helmets .....	90÷94
Weldwear, safety & accessories .....	96÷96
Accessories & Consumables .....	97÷102
Legenda .....	103

		MIG/MAG WELDING CURRENT (A)										DUTY CYCLE EN60974-1	PROCESS			MODES		ADVANCED ARCS					AQUA		
		50	100	150	200	250	300	350	400	450	TIG-LIFT		MMA	GOUGING	ONE TOUCH	WAVE OS	ATC	AB-PULSE AB-POP	MIG PULSED POP	ROOT-MIG	DEEP-MIG	POLARITY REVERSAL	AQUA VERSION		
<b>INVERTER</b>																									
3ph	INVERPULSE 60.40 WAVE	400V											500A	400@60%	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
		230V											400A	330@60%											
	INVERPULSE 60.30 WAVE	400V											400A	270@60%	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
		230V											320A	200@60%											
INVERPULSE 40.40 WAVE	400V											400A	350@40%	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
	230V											320A	260@40%												
1ph	ELECTROMIG 330 WAVE	400V											300A	270@30%	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
		230V																							
3ph	TECHNOMIG 240 WAVE	400V											500A	200@20%	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>						
		230V											220A												
	ELECTROMIG 550 SYNERGIC	400V											500A	500@40%	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
		230V											400A	400@40%											
	ELECTROMIG 450 SYNERGIC	400V											400A	400@30%	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
		230V											320A	320@25%											
	ELECTROMIG 400 SYNERGIC	400V											400A	400@30%	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>						
		230V											320A	320@25%											
	ELECTROMIG 300 SYNERGIC	400V											300A	270@30%	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>						
		230V																							
3ph	SUPERMIG 600i XD	400V											500A	500@60%	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
		230V											400A	400@60%											
	SUPERMIG 500i XD	400V											400A	400@60%	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
		230V											320A	300@60%											
SUPERMIG 450i	400V											400A	400@40%	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
	230V											320A	300@40%												
SUPERMIG 350i	400V											270A	270@40%	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
	230V											250A	220@40%												
MASTERMIG 405i	400V											400A	400@40%	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>							
	230V											320A	300@40%												
MASTERMIG 305i	400V											270A	270@40%	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>							
	230V											250A	220@40%												
MASTERMIG 275i	400V											250A	250@30%	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>							
	230V																								
1ph	TECHNOMIG 215 DUAL SYNERGIC	400V											230A	180@20%	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
		230V											220A	180@20%	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
	TECHNOMIG 260 DUAL SYNERGIC	230V											250A	220@20%	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	



# PULSE

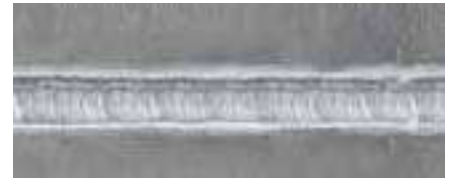


## EN/ EASY WELDING WITH EXCELLENT RESULTS

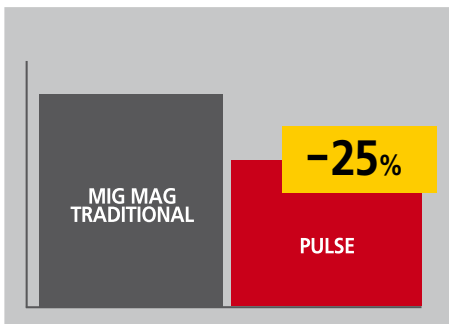
The PULSE technology has been developed to respond to the need to improve productivity and quality of welds compared to the traditional spray arc and short arc MIG processes. PULSE makes it possible to achieve metallurgical and aesthetic results comparable to those provided by TIG, on aluminium, stainless steel and other steels with less deflection, excellent cleaning and structural solidity. The PULSE technology Made in Telwin is characterised by specific forms of waves for each material generating top standard performances combined with remarkable easy application.

## IT/ SALDATURE FACILI CON RISULTATI ECCELLENTI

La tecnologia PULSE è stata sviluppata per rispondere alla necessità di migliorare produttività e qualità delle saldature rispetto ai processi MIG tradizionali spray arc e short arc. PULSE ha consentito di ottenere risultati estetici e metallurgici paragonabili al TIG su alluminio, inox, leghe ed anche sugli acciai offrendo minore deformazione, ottima pulizia e tenuta strutturale. La tecnologia PULSE Made in Telwin è caratterizzata da forme d'onda specifiche per ogni materiale che consentono le migliori performances unite ad una notevole facilità di esecuzione.



Head to head 4 mm aluminium welding. Excellent weld pool penetration and stability. Saldatura alluminio testa a testa 4mm. Ottima penetrazione e stabilità del bagno.



## EN/ MINIMUM REPROCESSING

The lack of splashes and easy welding thanks to the excellent control of the weld pool leads to an increase in productivity and decrease in costly reprocessing.

## IT/ RILAVORAZIONI AL MINIMO

L'assenza di spruzzi e la facilità di saldatura dovuta all'ottimo controllo del bagno permette di incrementare la produttività ed evitare costose rilavorazioni.

## EN/ WELDING IN ALL POSITIONS

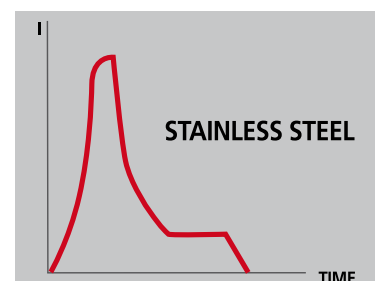
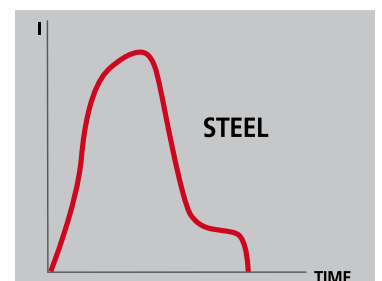
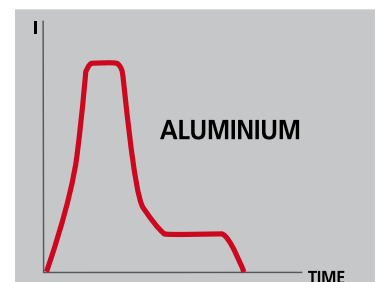
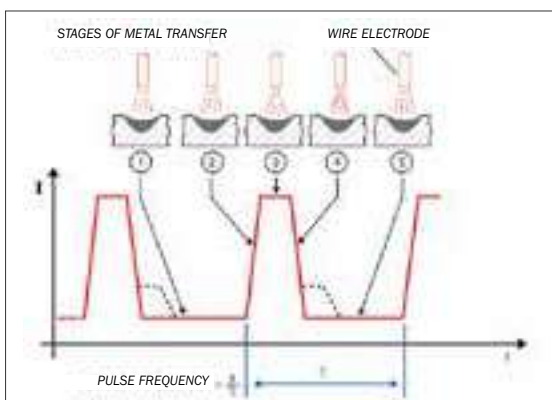
Graphics optimised according to the metallurgical characteristics of the materials.

- Less splashing compared to the short arc
- Excellent results on steel, stainless steel and aluminium
- Welding in all positions
- Decrease in processing
- High speed/easier operations compared to the TIG
- Excellent aesthetics, ideal for visible welding seams

## IT/ SALDATURA IN TUTTE LE POSIZIONI

Grafici ottimizzati in funzione delle caratteristiche metallurgiche dei materiali.

- Diminuzione spruzzi rispetto short arc
- Ottimi risultati su acciaio, inox, alluminio
- Saldatura in tutte le posizioni
- Riduzione delle lavorazioni
- Alta velocità/facilità di esecuzione rispetto al TIG
- Ottima estetica, ideale per cordoni a vista



# POP

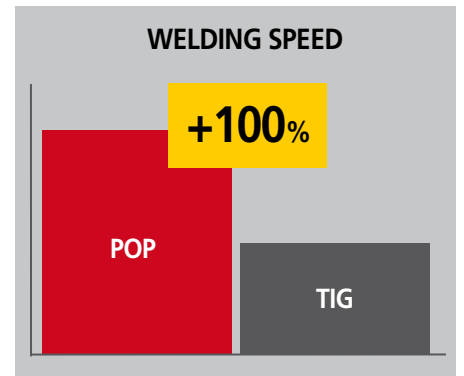
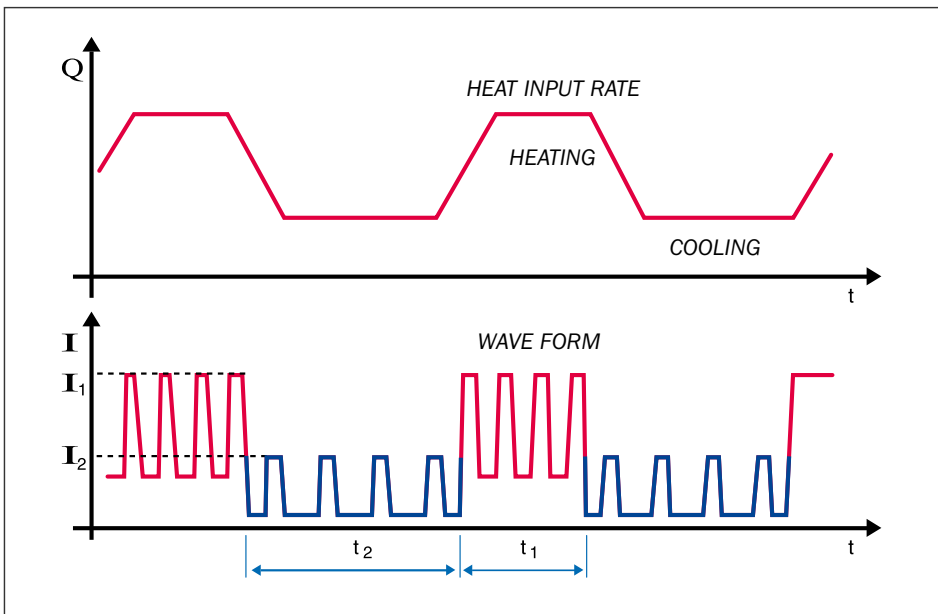


## EN/ WELDING QUALITY AND AESTHETICS

The PULSE ON PULSE technology is the natural evolution in pulsed welding. It is characterised by an even lower thermal load thanks to the particular waveform and the instantaneous dynamic response to the changes in arc length (different deviations from the workpiece or irregular surfaces). The result is a welding seam where deformation is reduced to a minimum with a surprising aesthetic finish of the seam, comparable to a TIG welding. Excellent solution for aluminium welding, PULSE ON PULSE is also an interesting option for welding steel and stainless steel workpieces. It provides good results in all welding positions.

## IT/ QUALITÀ DELLA SALDATURA ED ESTETICA

La tecnologia PULSE ON PULSE è la naturale evoluzione della saldatura in pulsato. E' caratterizzata da un apporto termico ancora più basso grazie alla particolare forma d'onda e all'istantanea risposta dinamica alle variazioni della lunghezza dell'arco (differenti scostamenti dal pezzo o a superfici irregolari). Il risultato è un cordone di saldatura dove le deformazioni sono ridotte al minimo e l'estetica del giunto è sorprendente, paragonabile ad una saldatura TIG. Soluzione ottimale per la saldatura su alluminio, PULSE ON PULSE diventa interessante anche per la saldatura di parti in acciaio e acciaio inox. Buoni risultati in tutte le posizioni di saldatura.

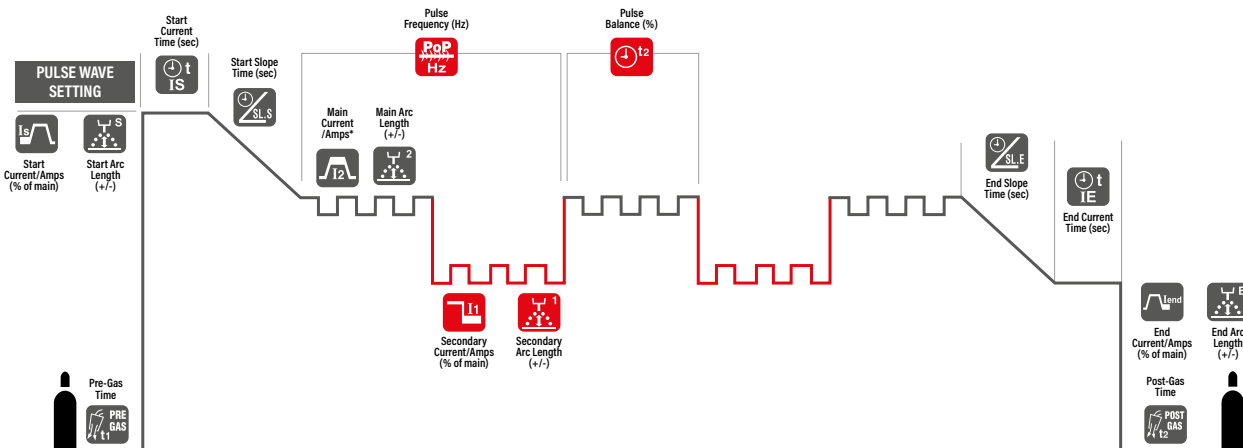


Process identified by the alternation of 2 levels of current, individually adjustable in terms of duration and intensity; total control over parameters creating maximum versatility of interventions.

Processo identificato dall'alternanza di 2 livelli di corrente regolabili singolarmente nella durata e nella intensità; totale controllo dei parametri a favore della massima versatilità di intervento.

## EN/ CONTROL OF NUMEROUS PARAMETERS ON THE WELDING CURVE

## IT/ CONTROLLO DI NUMEROSI PARAMETRI SULLA CURVA DI SALDATURA

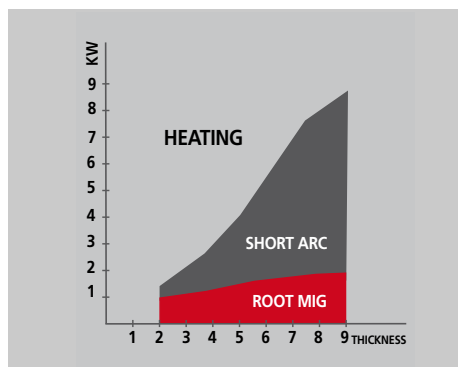


# EASY & FAST GAP FILLING

## EN/ EASY GAP FILLING

### Total control, excellent filling.

The welding of pieces spaced at a distance has never been so quick and easy! For a long time, TIG welding was the only method used, with considerable processing times, the need for expert operators and for particular welding supports. ROOT-MIG now offers an alternative solution to the first pass in TIG, improving performance quite considerably. Easy welding control, faster processing and high quality combine to achieve a level of productivity that is double that of TIG, whilst drastically cutting operating costs.



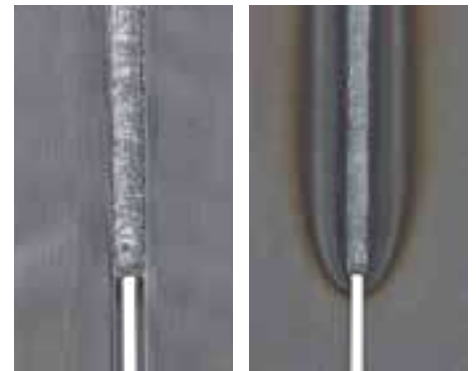
## IT/ RIEMPIMENTO FACILE

### Controllo totale, riempimento ottimale.

La saldatura di pezzi distanti fra loro non è mai stata così facile e veloce! L'operatività in TIG è stata per molto tempo l'unico metodo utilizzato, con tempi di esecuzione non trascurabili, operatori necessariamente esperti, utilizzo di particolari supporti per la saldatura. Oggi ROOT-MIG offre una soluzione alternativa alla prima passata in TIG migliorandone notevolmente le performance. Sono evidenti un facile controllo della saldatura, una maggiore velocità di esecuzione, un'alta qualità che si traducono in una produttività doppia rispetto al TIG, a tutto vantaggio di un risparmio sui costi di esercizio.

## REGULATED POWER TO ACHIEVE A PERFECT SEAM

The characteristic waveform of the ROOT-MIG infers less transfer of power compared to the traditional short arc, making it much easier to fill the gaps between pieces and creating a faultless seam at the base of the coupling.



FRONT

BACK

## POTENZA CONTROLLATA PER OTTENERE UN CORDONE PERFETTO

La caratteristica forma d'onda del ROOT-MIG porta un minore trasferimento di energia rispetto al short arc tradizionale consentendo grande facilità di riempimento delle fessure tra i pezzi, creando un cordone alla base del giunto privo di difetti.

## A FIRST PASS WITH ENDLESS ADVANTAGES

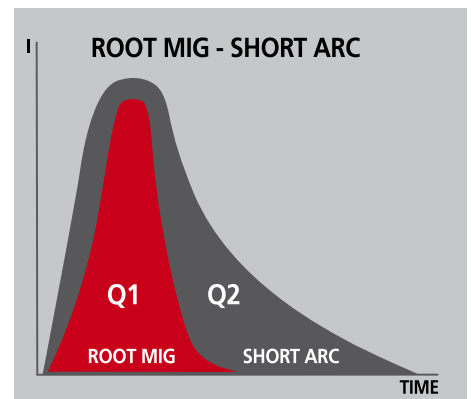
The result is very clear between the first pass in TIG and the first pass in ROOT MIG: double the productivity with comparable quality. Endless advantages: half the processing times, no preparation of pieces with ceramic supports, easy welding typical of the MIG-MAG process.

- Easier welding of spaced couplings
- Less power required compared to the short arc
- Easier operations compared to the TIG
- Double operating speed compared to the TIG
- No ceramic support required
- Decreased deformation of material
- Reduced operating costs

## UNA PRIMA PASSATA CON TANTI VANTAGGI

Dalla prima passata in TIG alla prima passata in ROOT MIG il risultato è evidente: una produttività doppia con qualità paragonabile. Tanti i vantaggi: il dimezzamento del tempo di esecuzione, l'assenza di preparazione del pezzo con supporto ceramico, la facilità di saldatura tipica del processo MIG-MAG.

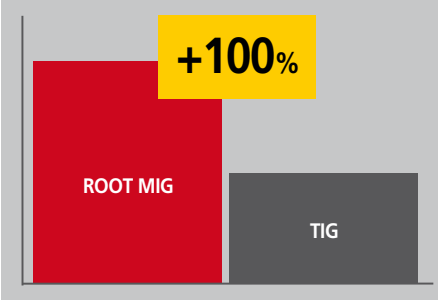
- Saldatura facilitata di giunti distanti tra loro
- Basso apporto energetico rispetto a short arc
- Maggiore facilità di esecuzione rispetto al TIG
- Velocità di esecuzione doppia rispetto al TIG
- Supporto ceramico non necessario
- Minore deformazione del materiale
- Riduzione dei costi di esercizio



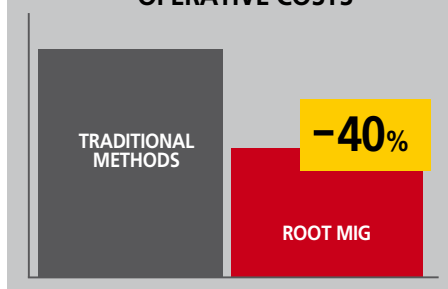
Greater control of the weld pool for lower thermal transfer of the ROOT-MIG (Q1) compared to SHORT ARC (Q2)

Migliore controllo del bagno per minore apporto termico del ROOT-MIG (Q1) rispetto a SHORT ARC (Q2)

### WELDING SPEED



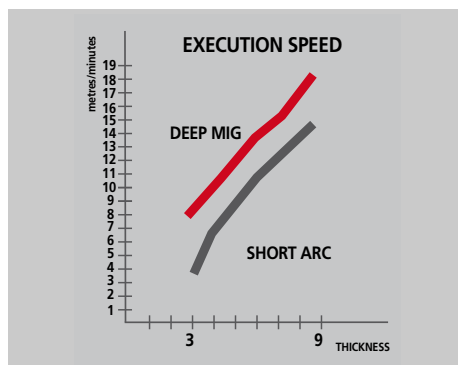
### OPERATIVE COSTS



## DEEP & FAST QUALITY WELDING

### EN/ HIGH PENETRATION AT GREAT SPEED

DEEP-MIG provides all the solutions for the welding of thick pieces that the short-arc is unable to match: minimum passes to achieve the desired result. A 30% faster operating speed, welding in all positions without forsaking quality, and easier operations are just some of the evident advantages. DEEP-MIG has achieved important results, higher productivity with a marked decrease in costs.



### FEWER PASSES, GREATER SAVINGS

The concentrated arc and consequent high penetration are a special feature of the DEEP-MIG, the result being a decrease in the number of passes required whilst guaranteeing the quality of the welding operation. The advantage is clear to see: decreased preparation and coupling times, savings in materials, no re-processing required and an end result free from welding defects.

- Greater penetration of the weld
- +30% faster operating speed compared to the short arc
- Ultimate stability and concentration of the arc
- High stick-outs (throats difficult to access)
- Less preparation of the pieces
- Fewer passes required to complete the weld



### IT/ ALTA PENETRAZIONE CON GRANDE VELOCITÀ

Le saldature su spessori importanti trovano in DEEP-MIG tutte le risposte che lo short-arc non poteva dare: minime passate per ottenere il risultato voluto. E' evidente una velocità fino al 30% maggiore, la garanzia di saldare in ogni posizione senza penalizzare la qualità, la maggiore facilità di esecuzione. DEEP-MIG ha raggiunto risultati importanti, una produttività più elevata con una sensibile riduzione dei costi.

### UP TO 30% FASTER WITH REDUCED CONSUMPTIONS

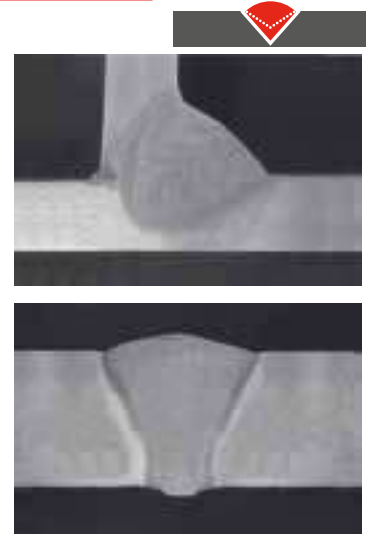
The high arc pressure generates up to 30% faster welding compared to the traditional short-arc with reduced material, wire and gas consumptions. The constant monitoring of the arc excludes incomplete penetrations and hurling of material whilst guaranteeing a consistent weld regardless of the position of the welder or the distance between the torch and the piece to be welded. The result is total control and easy joint welding operations.

### MINORI PASSATE, MAGGIORI RISPARMI

L'arco concentrato e l'elevata penetrazione che ne deriva, peculiarità del DEEP-MIG, permettono la riduzione del numero di passate garantendo la qualità della saldatura. Il vantaggio è evidente: una riduzione dei tempi di preparazione e di esecuzione del giunto, un risparmio di materiale, l'assenza di rilavorazioni, un risultato esente da difetti di saldatura.

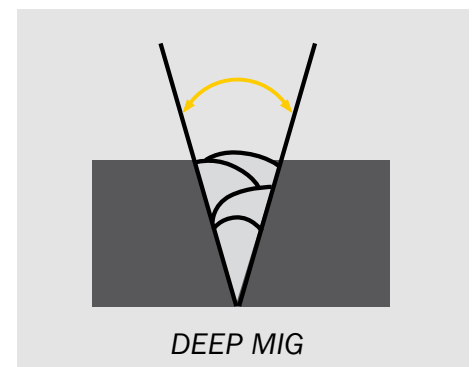
- Maggiore penetrazione della saldatura
- Velocità di esecuzione +30% rispetto short arc
- Estrema stabilità e concentrazione dell'arco
- Stick-out elevati (gole di difficile accesso)
- Minore preparazione dei pezzi
- Minori passate per la realizzazione del giunto

### DEEP-MIG



### 30% PIU' VELOCI CON CONSUMI RIDOTTI

L'elevata pressione dell'arco consente di saldare fino al 30% più velocemente del short-arc tradizionale con un consumo di materiali, filo e gas, ridotto. Il continuo monitoraggio dell'arco esclude penetrazioni incomplete e proiezioni di materiale garantendo una fusione costante indipendentemente dalle posizioni assunte dal saldatore o dalla distanza tra la torcia e il pezzo da saldare. Il controllo è totale e facilita notevolmente l'esecuzione della saldatura dei giunti.



Easy operations in all positions, even in the presence of throats that are difficult to access.

Operatività consentita in tutte le posizioni, anche in presenza di gole di difficile accesso.

# INVERPULSE WAVE

TELWIN

## POWER - POTENZA

### EN/ HEAVY DUTY

Designed for application environments where power and productiveness are fundamental, Inverpulse Wave combines heavy duty with extreme working precision.

### IT/ USO INTENSIVO

Ideata per ambiti applicativi dove la potenza e la produttività sono fondamentali, Inverpulse Wave coniuga un elevato heavy duty ad una estrema precisione nelle lavorazioni.

## WAVE OS

### EN/ WELDING INTELLIGENCE

The advanced intelligence of the Wave OS operating system assists the user in his work and allows complete control and monitoring of the work process and the related costs.

### IT/ INTELLIGENZA IN SALDATURA

L'intelligenza evoluta del sistema operativo Wave Os aiuta l'utente nel suo lavoro e consente di avere il pieno controllo e monitoraggio del processo di lavorazione e dei costi ad esso correlati.



EXPERT MODE

## INNOVATION - INNOVAZIONE

### EN/ STABLE AND CONTROLLED ARC

Revision of the synergistic programs guarantees a welding experience without precedent (workable welding bath, striking without spatters, greater bath penetration, execution speed of the piece). Greater precision for small touch-ups and more efficiency.

### IT/ ARCO STABILE E CONTROLLATO

La revisione dei programmi sinergici garantisce una esperienza di saldatura senza precedenti (bagno di saldatura lavorabile, partenze prive di spruzzi, maggiore penetrazione del bagno, velocità di esecuzione del pezzo). Più precisione per minori rilavorazioni e maggiore efficienza.



## RELIABILITY - AFFIDABILITÀ

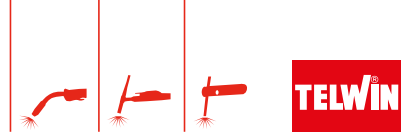
### EN/ DESIGNED TO LAST OVER TIME

Inverpulse Wave was designed to guarantee maximum performance over time thanks to the solutions designed for heavy use.

### IT/ PROGETTATA PER RESISTERE NEL TEMPO

Inverpulse Wave è stata ideata per garantire le massime performance nel tempo grazie a soluzioni progettuali pensate per un utilizzo in condizioni gravose.

# INVERPULSE 60.40 WAVE (AQUA)



**inverter**

**MULTIPROCESS**  
MIG - MMA - TIG



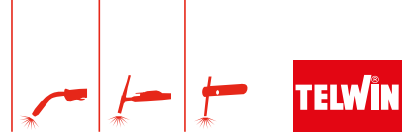
## TECHNICAL DATA

	CODE	V <sub>3PH</sub> V (50-60Hz)	A <sub>MIN</sub> A <sub>MAX</sub> DC	A <sub>50%</sub> A <sub>40°C</sub> A <sub>DC</sub> EN 60974-1	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub> kW	P <sub>60%</sub> kW	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> Ø <sub>MAX</sub> DC	Ø <sub>ST</sub>	Ø <sub>SS</sub>	Ø <sub>AL</sub>	Ø <sub>FX</sub>	Ø <sub>BZ</sub>	IP	LxWxH cm	kg
● INVERPULSE 60.40 WAVE AQUA	816979	230 / 400 3ph	20 - 500 (400V)	400	85	35	23	23	15	90	0,8	1,6 8	0,6 2,4	0,8 2,4	0,8 1,6	1 2,4	0,8 1,2	IP23	103 x 51 x 145	100
● INVERPULSE 60.40 WAVE	816178		20 - 400 (230V)	330	110	42	32	17	11											88

EN/ MIG-MAG/FLUX gas shielded/BRAZING/MMA/TIG DC-Lift inverter multiprocess welding machines with 4 rolls wire feeder. The WAVE OS system makes welding operations: customisable to suit customer-specific requirements; traceable and analysable, by saving data via USB; simplified, thanks to SYNERGIC adjustment of parameters. It is possible to operate on different welded materials (steel, stainless steel, aluminium), brazed materials (galvanised and zinc-plated sheet metal) in pulse and double pulse (PULSE and POP) and with advanced welding arcs (ROOT-MIG, ATC, DEEP MIG). Complete with VRD device. Supplied with various stored welding programs, it is also possible to store, trace and export more customized programs. Liquid cooled version also available.

IT/ Saldatrici inverter, con funzionamento continuo e pulsato, multiprocesso MIG- MAG/ FLUX con gas/BRAZING/ MMA/TIG DC-Lift, con trainafilo a 4 rulli. Il sistema WAVE OS rende le operazioni di saldatura: personalizzabili in base all'esigenza dell'utilizzatore; tracciabili ed analizzabili, attraverso il salvataggio dei dati via USB; semplificate, grazie alla regolazione SINERGICA dei parametri. E' possibile operare su diversi materiali saldati (acciaio, acciaio inox, alluminio), saldabrasati (lamiere galvanizzate e zincate) in pulsato e doppio pulsato (PULSE e POP) e con archi di saldatura avanzati (ROOT-MIG, ATC, DEEP MIG). Complete di dispositivo VRD. Molteplici programmi di saldatura memorizzati e possibilità di creazione, salvataggio ed esportazione di numerosi programmi personalizzati. Disponibili anche nella versione raffreddata a liquido.

# INVERPULSE 60.40 WAVE



## INVERPULSE 60.40 WAVE AQUA

816979

TI 60.40 WIRE FEEDER  
806276



WORK CLAMP + CABLE  
3m AX70



MT500 MIG TORCH  
4M AQUA  
742821



CONNECTING CABLE  
70MMQ 1.5M AQUA  
804293



GRA 5500  
WATER COOLING UNIT  
804058



FEED ROLL 4R  
Ø 0.8-1.0 FE "P-K" 722227 (2X)  
Ø 1.2-1.6 FE "P-K" 722241 (2X)



## INVERPULSE 60.40 WAVE

816178

TI 60.40 WIRE FEEDER  
806276



WORK CLAMP + CABLE  
3m AX70



MT40S MIG TORCH  
4M  
742820



CONNECTING CABLE  
70MMQ 1.5M  
804292



FEED ROLL 4R  
Ø 0.8-1.0 FE "P-K" 722227 (2X)  
Ø 1.2-1.6 FE "P-K" 722241 (2X)



## INVERPULSE 60.40 WAVE BASE

816180

TI 60.40 WIRE FEEDER  
806276



WORK CLAMP + CABLE  
3m AX70



FEED ROLL 4R  
Ø 0.8-1.0 FE "P-K" 722227 (2X)  
Ø 1.2-1.6 FE "P-K" 722241 (2X)



MMA WELDING

MIG-MAG WELDING

TIG WELDING

PLASMA CUTTING

SPOT WELDING






















CHARGING & STARTING

INDEX

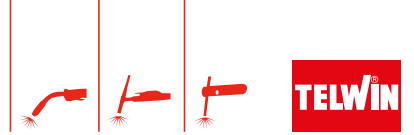
# ACCESSORIES

## OPTIONAL

→ CONSUMABLES MIG-MAG Pag. 101

<p><b>GAS REGULATOR</b> 722346</p> 	<p><b>MIG-MAG TORCHES</b> <b>MT40S</b> 4m 742820 5m 742822</p> 	<p><b>TAAC 4.0 10M KIT</b> 982782 <b>NEW</b></p> 	<p><b>WIRE FEEDER WHEELS</b> 804224</p> 	<p><b>COOLING SYSTEMS</b> <b>GRA 5500</b> 804058</p> 	
<p><b>QUICK GAS CONNECTOR</b> 804208</p> 	<p><b>MT240</b> mod. AQUA 4m 742996 (Max: 270A@100%)</p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>• LIGHT</li> <li>• EASY TO HANDLE</li> <li>• REMOVABLE GUN HANDLE</li> </ul>	<p><b>BOARD KIT PUSH PULL</b> - 982219</p> 	<p><b>REMOTE CONTROL</b> <b>RC-20 10M CONTROL</b> 2 pot. - 802336</p> 	<p><b>GRA 5505 EXTRA POWER</b> 804258 • COOLING POWER +25% • PUMP HEAD: UP TO 30m vertical</p> 	
<p><b>MMA-MIG/MAG-TIG MASK</b> <b>VANTAGE GREY XXL</b> 802937</p> 	<p><b>MT500</b> mod. AQUA 4m 742821 5m 722683</p> 	<p><b>ELECTRODE HOLDER</b> 70mm<sup>2</sup> 4m AX70 804126</p> 	<p><b>DOUBLE BOTTLE KIT</b> 803067</p> 	<p><b>MULTIPURPOSE BRACKET KIT FOR GENERATOR</b> 804403</p> 	
<p><b>ALUMINIUM KIT</b> 802409</p> 	<p><b>MT555 DOUBLE COOLED</b> mod. AQUA 4m 742881 (Max: 500A@100%)</p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>• HEAVY DUTY</li> <li>• DOUBLE COOLED</li> </ul>	<p><b>TIG TORCH</b> <b>ST26V</b> - 742058</p> 	<p><b>COIL ADAPTOR</b> 802486</p> 	<p><b>CONNECTING CABLES</b> 4m 802348 mod. AQUA 10m 802349 4m 802398 10m 802399 30m 802470</p> 	<p><b>COOLANT FOR COOLING SYSTEMS</b> 5l - 802976</p> 

# INVERPULSE 60.30 WAVE (AQUA)



**inverter**

**MULTIPROCESS**  
MIG - MMA - TIG



**ROOT-MIG DEEP-MIG**



**TIG LIFT**



**USB**



**WATCH THE VIDEO**



## TECHNICAL DATA

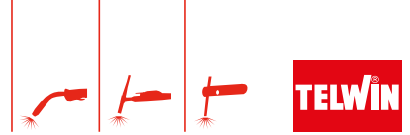
CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub> V (50-60Hz)	A <sub>MIN</sub> MAX DC	A <sub>60%</sub> 40°C DC EN 60974-1	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> MAX DC	Ø <sub>ST</sub>	Ø <sub>SS</sub>	Ø <sub>AL</sub>	Ø <sub>FX</sub>	Ø <sub>BZ</sub>	IP	LxWxH cm	kg	
																					A
● INVERPULSE 60.30 WAVE AQUA	816976	230/400 3ph	20-400 (400V)	270	73	25	15	16,5	9,4	89	0,8	1,6 8	0,8 2	0,8 2	0,8 1,6	1 2	0,8 1,2	IP23	103 x 51 x 145	87	
			20-320 (230V)	200	106	33	17	12,6	6,4												
● INVERPULSE 60.30 WAVE	816175																				75

EN/ MIG-MAG/FLUX gas shielded/BRAZING/MMA/TIG DC-Lift inverter multiprocess welding machines with 4 rolls wire feeder. The WAVE OS system makes welding operations: customisable to suit customer-specific requirements; traceable and analysable, by saving data via USB; simplified, thanks to SYNERGIC adjustment of parameters. It is possible to operate on different welded materials (steel, stainless steel, aluminium), brazed materials (galvanised and zinc-plated sheet metal) in pulse and double pulse (PULSE and POP) and with advanced welding arcs (ROOT-MIG, ATC, DEEP MIG). Complete with VRD device. Supplied with various stored welding programs, it is also possible to store, trace and export more customized programs. Liquid cooled version also available.

IT/ Saldatrici inverter, con funzionamento continuo e pulsato, multiprocesso MIG- MAG/ FLUX con gas/BRAZING/ MMA/TIG DC-Lift, con trainafilo a 4 rulli. Il sistema WAVE OS rende le operazioni di saldatura: personalizzabili in base all'esigenza dell'utilizzatore; tracciabili ed analizzabili, attraverso il salvataggio dei dati via USB; semplificate, grazie alla regolazione SINERGICA dei parametri. E' possibile operare su diversi materiali saldati (acciaio, acciaio inox, alluminio), saldobrasati (lamiere galvanizzate e zincate) in pulsato e doppio pulsato (PULSE e POP) e con archi di saldatura avanzati (ROOT-MIG, ATC, DEEP MIG). Complete di dispositivo VRD. Molteplici programmi di saldatura memorizzati e possibilità di creazione, salvataggio ed esportazione di numerosi programmi personalizzati. Disponibili anche nella versione raffreddata a liquido.



# INVERPULSE 60.30 WAVE



## INVERPULSE 60.30 WAVE AQUA

816976

TI 60.30 WIRE FEEDER  
806275



WORK CLAMP + CABLE  
3m AX50



MT500 MIG TORCH  
4M AQUA  
742821



CONNECTING CABLE  
70MMQ 1.5M AQUA  
804293



GRA 5500  
WATER COOLING UNIT  
804058



FEED ROLL 4R  
Ø 0.8-1.0 FE "P-K" 722227 (2X)  
Ø 1.2-1.6 FE "P-K" 722241 (2X)



## INVERPULSE 60.30 WAVE

816175

TI 60.30 WIRE FEEDER  
806275



WORK CLAMP + CABLE  
3m AX50



MT40S MIG TORCH  
4M  
742820



CONNECTING CABLE  
70MMQ 1.5M  
804292



FEED ROLL 4R  
Ø 0.8-1.0 FE "P-K" 722227 (2X)  
Ø 1.2-1.6 FE "P-K" 722241 (2X)



## INVERPULSE 60.30 WAVE BASE

816177

TI 60.30 WIRE FEEDER  
806275



WORK CLAMP + CABLE  
3m AX50



FEED ROLL 4R  
Ø 0.8-1.0 FE "P-K" 722227 (2X)  
Ø 1.2-1.6 FE "P-K" 722241 (2X)



MMA WELDING  
MIG-MAG WELDING  
TIG WELDING  
PLASMA CUTTING  
SPOT WELDING  
CHARGING & STARTING  
INDEX

# ACCESSORIES

## OPTIONAL

→ CONSUMABLES MIG-MAG Pag. 101

GAS REGULATOR  
722346



MIG-MAG TORCHES  
MT40S  
4m 742820  
5m 742822



QUICK GAS  
CONNECTOR  
804208



MT240  
mod. AQUA  
4m 742996



- LIGHT
- EASY TO HANDLE
- REMOVABLE GUN HANDLE

MMA-MIG/MAG-TIG  
MASK  
VANTAGE  
GREY XXL  
802937



MT500  
mod. AQUA  
4m 742821  
5m 722683



ALUMINIUM KIT  
802409



MT555 DOUBLE COOLED  
mod. AQUA  
4m 742881



- HEAVY DUTY
- DOUBLE COOLED

FLUX KIT  
802276



TAAC 4.0 10M KIT  
982782



**NEW**

BOARD KIT PUSH  
PULL - 982219



ELECTRODE HOLDER  
35mm<sup>2</sup> 4m AX50  
804124



TIG TORCH  
ST26V - 742058



COIL ADAPTOR  
802486



CONNECTING CABLES  
4m 802348 mod. AQUA  
10m 802349 4m 802398  
10m 802399  
30m 802470



WIRE FEEDER  
WHEELS  
804224



REMOTE CONTROL  
RC-20 10M CONTROL  
2 pot. - 802336



DOUBLE BOTTLE KIT  
803067



COOLANT FOR  
COOLING SYSTEMS  
5l - 802976



COOLING SYSTEMS  
GRA 5500  
804058



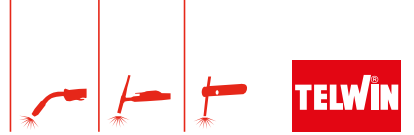
GRA 5505 EXTRA POWER  
804258  
• COOLING POWER +25%  
• PUMP HEAD:  
UP TO 30m  
vertical



MULTIPURPOSE BRACKET  
KIT FOR GENERATOR  
804403



# INVERPULSE 40.40 WAVE (AQUA)



**inverter**

**MULTIPROCESS**  
MIG - MMA - TIG



## BLACK EDITION 2025



**INVERPULSE 40.40 WAVE BASE**  
816025



NO TORCH 50,5kg



### STANDARD

4m MT36 742187	0,6÷0,8mm 742576 (2x)
4m AQUA MT500 mod. AQUA 742821	1-1,2mm 742366 (2x)
GAS TUBE	3m AX50
	GRA 3300 mod. 40.40 AQUA 802942

### OPTIONAL

<b>GAS REGULATOR</b> 722346	<b>MMA - MIG/MAG TIG MASKS</b> VANTAGE GREY XXL 802937 More masks pag. 90	<b>ALUMINIUM KIT</b> mod. 40.40 802273 mod. AQUA 802409	<b>MT36</b> 4m 742187 5m 742188	<b>MT240 mod. AQUA</b> 4m 742996 (Max: 270A@100%)	<b>MT500 mod. AQUA</b> 4m 742821 5m 722683	<b>MT555 mod. AQUA</b> DOUBLE COOLED 4m 742881 (Max: 500A@100%)	<b>PUSH PULL BOARD KIT</b> 982219	<b>ELECTRODE HOLDER</b> 35mm <sup>2</sup> 4m AX50 804124	<b>COOLANT FOR COOLING SYSTEMS</b> 5l 802976
<b>QUICK GAS CONNECTOR</b> 804208									<b>COOLING SYSTEMS</b> GRA 3300 802942

→ CONSUMABLES MIG-MAG Pag. 101

### TECHNICAL DATA

CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub>	A <sub>MIN</sub> / A <sub>MAX</sub> DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC	A <sub>50%</sub> 40°C DC	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> / Ø <sub>MAX</sub> DC	Ø <sub>ST</sub>	Ø <sub>SS</sub>	Ø <sub>AL</sub>	Ø <sub>FX</sub>	Ø <sub>BZ</sub>	IP	LxWxH	kg
		V (50-60Hz)	A	A	A	V	A	A	kW	kW	%		mm	mm	mm	mm	mm	mm		cm	kg
● INVERPULSE 40.40 WAVE AQUA	816851	230/400 3ph	20 - 400 (400V)	350 @ 40%	270	73	26	18	15	9,6	86	0,81	1,6 8	0,6 1,6	0,8 1,6	0,8 1,6	1 1,2	0,8 1,2	IP23	90 x 47 x 97	63
● INVERPULSE 40.40 WAVE 816850			20 - 320 (230V)	260 @ 40%	200	106	29	21	9,3	6,8											54

EN/ MIG-MAG/FLUX gas shielded/BRAZING/MMA/TIG DC-Lift inverter multiprocess welding machines with 4 rolls wire feeder. The WAVE OS system makes welding operations: customisable to suit customer-specific requirements; traceable and analysable, by saving data via USB; simplified, thanks to SYNERGIC adjustment of parameters. It is possible to operate on different welded materials (steel, stainless steel, aluminium), brazed materials (galvanised and zinc-plated sheet metal) in pulse and double pulse (PULSE and POP) and with advanced welding arcs (ROOT-MIG, ATC, DEEP MIG). Complete with VRD device. Supplied with various stored welding programs, it is also possible to store, trace and export more customized programs. Liquid cooled version also available.

IT/ Saldatrici inverter, con funzionamento continuo e pulsato, multiprocesso MIG- MAG/ FLUX con gas/BRAZING/ MMA/TIG DC-Lift, con trainafilo a 4 rulli. Il sistema WAVE OS rende le operazioni di saldatura: personalizzabili in base all'esigenza dell'utilizzatore; tracciabili ed analizzabili, attraverso il salvataggio dei dati via USB; semplificate, grazie alla regolazione SINERGICA dei parametri. E' possibile operare su diversi materiali saldati (acciaio, acciaio inox, alluminio), saldobrasati (lamiere galvanizzate e zincate) in pulsato e doppio pulsato (PULSE e POP) e con archi di saldatura avanzati (ROOT-MIG, ATC, DEEP MIG). Complete di dispositivo VRD. Molteplici programmi di saldatura memorizzati e possibilità di creazione, salvataggio ed esportazione di numerosi programmi personalizzati. Disponibili anche nella versione raffreddata a liquido.

## WAVE: WELDING ADVANCED VISUAL ENVIRONMENT



### EN/ A BRAND NEW WELDING CONCEPT

A high-tech system that redesigns the manual welding process to improve quality, ensure repeatability and boost efficiency. The user has complete control over the welding parameters and can tweak them to suit all operational requirements.

### IT/ UN NUOVO CONCETTO DI SALDATURA

Un sistema high-tech che ripensa il processo di saldatura manuale per migliorare la qualità, assicurare la ripetibilità, aumentare l'efficienza. L'utente ha la completa gestione dei parametri di saldatura adattandoli ad ogni situazione operativa.

#### KNOWLEDGE:

traces, stores and analyses process data

Traccia, salva e analizza i dati delle lavorazioni

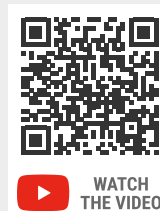
**EFFICIENCY:** Customized configuration of the work environment and saving of customized programs

Configurazione su misura dell'ambiente di lavoro e salvataggio di programmi personalizzati



**INTERACTION:** intuitive interface with TFT graphic color display

Interfaccia intuitiva con schermo TFT grafico a colori



## INTERACTION - INTERAZIONE

### EN/ A NEW WAY OF COMMUNICATING

Making work user-friendly regardless of the application. Thanks to Wave OS, the communication between the operator and the tool used is direct and immediate. Wave OS simplifies man-machine interaction and guarantees complete customisation of the work environment.

### IT/ UN NUOVO MODO DI COMUNICARE

Rendere il lavoro intuitivo a prescindere dall'applicazione. Grazie a Wave OS la comunicazione tra l'operatore e lo strumento utilizzato è diretta, immediata. Wave OS semplifica l'interazione uomo-macchina e garantisce una totale personalizzazione dell'ambiente di lavoro.

#### EASY MODE



Automatic adjustment by selecting thickness and shape of the welding seam

Regolazione automatica selezionando lo spessore e la forma del cordone da saldare

Program in use

Programma in uso

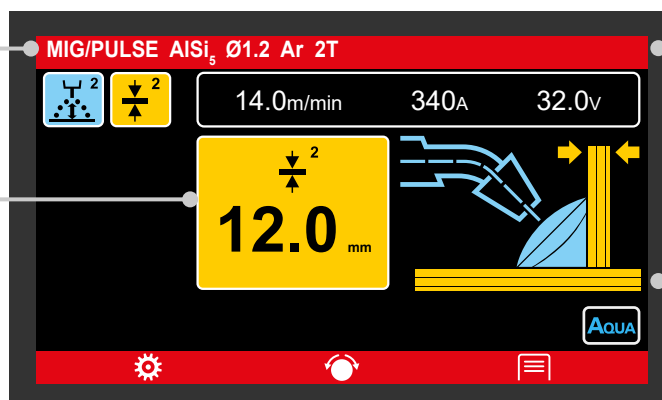
Thickness of the material to be welded

Spessore del materiale da saldare



Activation of advanced welding arcs

Attivazione archi avanzati di saldatura



Visualization of the main parameters during welding process (wire speed, current, voltage)

Visualizzazione dei parametri fondamentali durante il processo di saldatura (velocità filo, corrente, tensione)

Shape of the welding seam  
Arc voltage

Forma del cordone di saldatura /  
Tensione d'arco

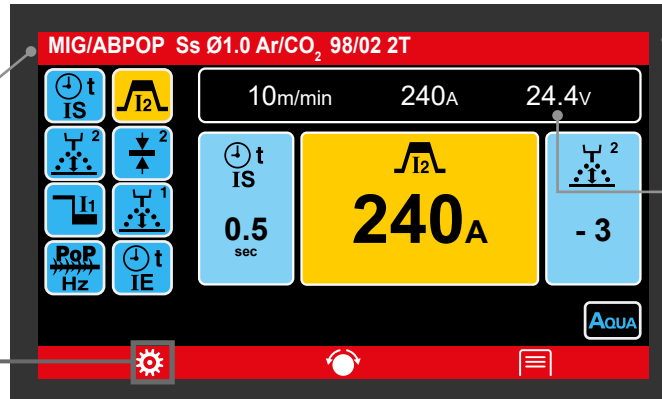
## EXPERT MODE



Allows to customize your work environment  
Consente di personalizzare l'ambiente di lavoro

Visualisation of selected welding parameters

Visualizzazione dei parametri di saldatura selezionati



Display of the program in use

Indicazione del programma in uso

Visualisation of main parameters during welding

Visualizzazione dei parametri fondamentali durante la saldatura



Selection/modification of all welding parameters

Selezione/ modifica di tutti i parametri di saldatura

## MAIN WELDING PARAMETERS AVAILABLE



Duration of initial current  
Durata della corrente iniziale



Main current arc correction  
Correzione d'arco corrente principale



Material thickness  
Spessore del materiale



Main current  
Corrente principale



Duration of end current  
Durata della corrente finale



Secondary current  
Corrente secondaria



Exchange frequency between the two currents  
Frequenza di scambio tra le due correnti



Secondary current arc correction  
Correzione d'arco corrente secondaria

More parameters to be set: Start and End current, Start and End Current arc correction, start and end slope up/down time, wire feed speed, Pre-gas, Post-gas, Spot welding time, burn-back, soft start, electronic reactance adjustment.

## EFFICIENCY - EFFICIENZA

### EN/ RESPONDING TO EVERY DAY CHALLENGES

Wave OS is the perfect solution to respond to the every day demands for competitiveness and productivity. Nowadays, quality and repeatability are fundamental and essential requisites. The response to such challenges starts with Wave OS.

### IT/ LA RISPOSTA ALLA SFIDE DI OGNI GIORNO

Wave OS è la soluzione alle richieste di competitività e produttività di ogni giorno. La qualità e la sua ripetitività sono ormai requisiti imprescindibili. La risposta a queste sfide inizia con Wave OS.

## ADVANCED WELDING ARCS / ARCHI DA SALDATURA AVANZATI



**AB PULSE**  
to weld Stainless Steel and Aluminium  
per la saldatura di Inox ed Alluminio



**ABPoP**  
reduces piece deformation while welding Stainless Steel and Aluminium  
riduce la deformazione dei pezzi durante la saldatura di Inox e Alluminio



**Root Mig**  
to allow root-welding on Stainless Steel  
per le saldature di radice su acciaio



**Deep Mig**  
to speed up processes on steel heavy duty works  
per velocizzare i processi produttivi di carpenteria pesante su acciaio



**ATC**  
to facilitate welding on thin thicknesses  
facilita la saldatura su spessori sottili

## CUSTOMIZED PROGRAMS



Saving and recalling customized welding programs  
Salvataggio e richiamo di programmi di saldatura personalizzati



Import and export via USB of customized welding programs  
Importazione ed esportazione via USB di programmi di saldatura personalizzati

## KNOWLEDGE - CONOSCENZA

EN/

### KNOWLEDGE IS THE CORE PRINCIPLE OF IMPROVEMENT

Wave OS is an exceptionally powerful knowledge tool designed to trace, analyse and control production processes far beyond the limits in place up until now. It guarantees comprehensive monitoring of operating parameters to the advantage of quality levels and the choices to be made.

IT/

### LA CONOSCENZA È IL PRINCIPIO FONDAMENTALE DEL MIGLIORAMENTO

Wave OS è un potente strumento di conoscenza in grado di tracciare, analizzare e quindi controllare i processi produttivi oltrepassando i limiti finora posti. Garantisce il completo monitoraggio dei parametri nelle lavorazioni a vantaggio della qualità e a supporto delle scelte da affrontare.



REC

Record, save and export process data for analysis and cost reduction

Registra, salva ed esporta i dati di lavorazione per analisi e riduzione dei costi

## WELDING DATA MANAGEMENT

EN/

### THE COST AND PERFORMANCES CONTROL TOOL

Welding Data Management is the essential tool for the detailed welding data analysis. An intuitive programme conceived to facilitate you in cost management, increase processing quality and support professional welders' tests, etc. To make the best choices.

IT/

### LO STRUMENTO PER IL CONTROLLO DI COSTI E PRESTAZIONI

Welding Data Management è lo strumento indispensabile per l'analisi approfondita dei dati di saldatura. Un programma dall'utilizzo intuitivo ideato per facilitarti nella gestione dei costi, nel miglioramento della qualità delle lavorazioni, nel supporto ai test per saldatori qualificati, etc. Per prendere le scelte migliori.



EN/

### WELDING PERFORMANCE ANALYSIS

Tracking and graphical display of the main parameters (voltage, current, wire speed, etc..) involved in the process. Monitoring of various parameters to grant quality and compliance to production standards.

IT/

### ANALISI DELLE PRESTAZIONI DI SALDATURA

Tracciamento e visualizzazione grafica dei principali parametri implicati nel processo (tensione, corrente, velocità filo, etc..). Monitoraggio del mantenimento dei parametri per assicurare qualità e conformità agli standard produttivi.



DOWNLOAD  
LEAFLET



EN/

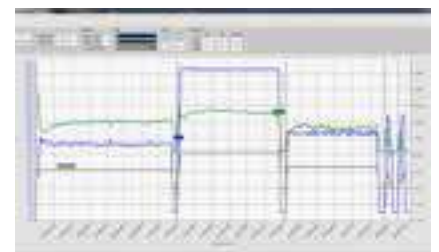
### CONTROL OF PRODUCTIVITY AND EFFICIENCY

Detailed consumption report of the selected jobs to create accurate production costs.

IT/

### CONTROLLO DELLA PRODUTTIVITÀ E DELL'EFFICIENZA

Report dettagliato dei consumi legati alle lavorazioni selezionate per generare un costo di produzione accurato.



EN/

### CONSUMPTIONS HIGHLIGHT IN FAVOUR OF PLANNING

Consumption analysis within a specific time span to support the planning of consumables supplies.

IT/

### EVIDENZA DEI CONSUMI A FAVORE DELLA PIANIFICAZIONE

Analisi dei consumi in uno specifico periodo per favorire la programmazione degli approvvigionamenti di consumabile.

# TAAC: TELWIN ADVANCED ANALYTICS CLOUD



EN/

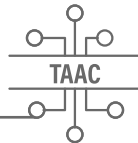
The TAAC platform is the advanced cloud solution for managing all production data generated by Telwin multi-process welders with Wave OS. The goal is to maximize operational efficiency, ensuring complete transparency in all welding operations, in line with Industry 4.0 requirements.

IT/

La piattaforma TAAC è la soluzione cloud avanzata per la gestione di tutti i dati di produzione generati dalle saldatrici multiprocesso Telwin con Wave OS. L'obiettivo è di massimizzare l'efficienza operativa, garantire la massima trasparenza in tutte le operazioni di saldatura, compatibilmente con requisiti industria 4.0.



## OPTIMIZED DATA CENTRALIZATION CENTRALIZZAZIONE DEI DATI



All production data seamlessly converge on the cloud platform, requiring no manual handling. Information is easily accessible in one place, simplifying performance monitoring and analysis. Rigorous security measures guarantee protection against unauthorized access and data leaks.

Tutti i dati di produzione convergono nella piattaforma, senza il bisogno di essere gestiti manualmente. Le informazioni sono accessibili in un unico luogo, semplificando monitoraggio e analisi delle prestazioni. Rigorose misure di sicurezza garantiscono che le informazioni siano protette da accessi non autorizzati o perdite.

## REAL-TIME MONITORING MONITORAGGIO IN TEMPO REALE



TAAC enables real-time monitoring of Wave welding machines, providing an instant view of their status, process parameters, and operational performance. If any issues arise, an alert allows for prompt intervention to avoid production delays.

TAAC consente di monitorare le saldatrici Wave in tempo reale per una visione immediata dello stato delle macchine, dei parametri di processo e delle prestazioni operative. In caso di anomalie, un alert consente di intervenire tempestivamente per evitare ritardi nella produzione.

## ADVANCED ANALYSIS ANALISI AVANZATA

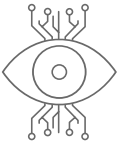


The platform offers powerful data analysis tools. With TAAC, you can identify trends, detect recurring issues, and pinpoint areas for improvement, optimizing welding processes, reducing costs, and enhancing overall productivity.

La piattaforma offre potenti strumenti di analisi dei dati. Grazie a TAAC è possibile identificare tendenze, rilevare problemi ricorrenti e individuare aree di miglioramento e quindi ottimizzare i processi di saldatura, ridurre i costi e aumentare la produttività complessiva.

**By choosing the TAAC platform, you will revolutionize the production data management and enhance the efficiency of your Wave multi-process welders. Embracing this technology is a significant stride towards improving productivity.**

## SEAMLESS DATA VISUALIZATION VISUALIZZAZIONE INTUITIVA



The intuitive and user-friendly interface allows production data to be displayed clearly and comprehensibly through customized graphs, tables, and reports. A comprehensive overview of the welder performance is available, enabling informed decision-making to optimize processes.

L'interfaccia intuitiva e user-friendly permette di visualizzare i dati di produzione in modo chiaro e comprensibile tramite grafici, tabelle e report personalizzati. È possibile avere una panoramica completa delle prestazioni delle saldatrici, consentendo di prendere decisioni informate per ottimizzare i processi.

## OVERVIEW OF OPERATING COSTS PANORAMICA DEI COSTI OPERATIVI



All welding process costs (including consumables and gas) are integrated into the system to precisely monitor operational expenses.

Sono integrati nel sistema tutti i costi del processo di saldatura (consumabili e gas inclusi), per monitorare i costi operativi con precisione.

## CONNECTIVITY AND INTEGRATION CONNETTIVITÀ E INTEGRAZIONE



TAAC is seamlessly integrated with other systems and devices, including the factory's logistics system, supply networks, and devices within the production cycle. This smooth connectivity enables a continuous workflow, optimizing production management.

TAAC è progettata per connettersi facilmente con altri sistemi e dispositivi e può essere integrata con il sistema logistico di fabbrica, le reti di fornitura e altri dispositivi all'interno del ciclo produttivo. Questa interconnessione consente un flusso di lavoro continuo, ottimizzando la gestione della produzione.

**Scegliendo la piattaforma TAAC, trasformerete la gestione dei dati di produzione e l'efficienza delle vostre saldatrici multiprocesso Wave. Affidarsi a questa tecnologia significa fare un passo in avanti per migliorare la produttività.**

## ADVANCED THERMAL CONTROL



### EN/ EXCELLENT RESULTS ON THIN THICKNESSES

The Made in Telwin ATC technology is designed for use in specific sectors such as, for example, car bodywork where the materials (with thin materials measuring from 0.5-0.8 mm) are extremely sensitive to deformation caused by the temperatures reached during welding operations. The ATC technology makes it easy to achieve excellent standards of welding on thin materials thanks to state-of-the-art control of the arc.

- Easy welding of thin materials
- Decreased deformation of material
- Extremely stable arc even when working with low currents
- Rapid and accurate tack welding
- Easier coupling of spaced sheets
- Excellent results on steel, aluminium and during brazing operations

### IT/ ECCELLENTI RISULTATI SU SPESSORI SOTTILI

La tecnologia ATC, Made in Telwin, trova specifica applicazione in quei settori, vedi ad esempio la carrozzeria, dove i materiali (con spessori contenuti tra 0,5-0,8mm) sono estremamente sensibili alle deformazioni causate dalle temperature raggiunte durante la saldatura. La tecnologia ATC consente di ottenere con grande facilità eccellenti saldature su spessori sottili grazie ad un controllo avanzato dell'arco.

- Saldature su spessori sottili con grande facilità
- Minore deformazione del materiale
- Arco estremamente stabile anche alle basse correnti
- Saldatura a punti rapida e precisa
- Unione facilitata di lamiere distanziate tra loro
- Ottimi risultati su acciaio, alluminio e brasatura

### CuSi<sub>3</sub> - MIG BRAZING with gap WITH ATC TECHNOLOGY



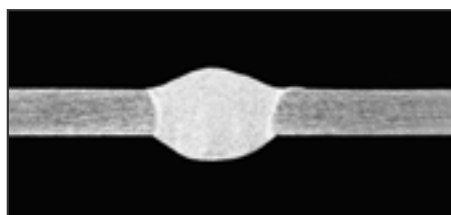
### WITHOUT ATC TECHNOLOGY



## ABPULSE & ABPOP

### EN/ EXCELLENT RESULTS ON STEEL, ALUMINIUM AND GALVANIZED SHEET METAL

Knowledge of materials and development of specific treatment solutions. AB Pulse and AB PoP are state-of-the-art technological solutions developed by Telwin for applications on aluminium and galvanized sheet metal. The idea of generating waveforms, optimised for the welding of materials which are particularly sensitive to heat input, guarantees excellent results, from both a structural and aesthetic viewpoint, comparable to those achieved by TIG welding. AB Pulse and AB PoP guarantee high standard performances that generate an outstanding impact on operating costs.

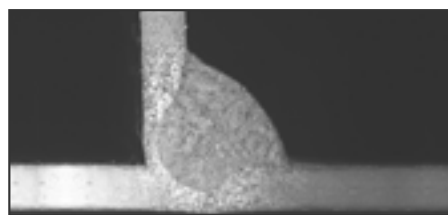


Head to head 1 mm Al welding. Excellent welding bath penetration and stability using AB Pulse.

Saldatura testa a testa su Al 1mm. Ottima penetrazione e stabilità del bagno di saldatura con utilizzo di AB Pulse.

### IT/ ECCELLENTI RISULTATI SU ALLUMINIO E LAMIERE GALVANIZZATE

Conoscenza dei materiali e sviluppo di soluzioni specifiche per il loro trattamento. AB Pulse e AB PoP sono soluzioni tecnologiche all'avanguardia sviluppate da Telwin per le applicazioni su alluminio e lamiere galvanizzate. L'ideazione di forme d'onda ottimizzate per la saldatura di materiali particolarmente sensibili all'apporto termico assicura eccellenti risultati sia dal punto di vista strutturale che estetico, paragonabili a quelli della saldatura TIG. AB Pulse e AB PoP garantiscono performance elevate che si traducono in un concreto beneficio sui costi operativi.



3 mm thick corner welding. Excellent welding bath penetration without imperfections guarantee outstanding structural solidity. Using the AB PoP technology.

Saldatura ad angolo spessore 3mm. Ottima penetrazione e assenza di imperfezioni nel bagno di saldatura garantiscono eccellente tenuta strutturale. Utilizzo della tecnologia AB PoP.

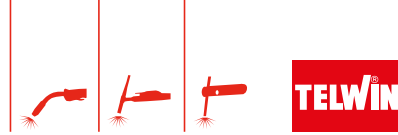


CuSi<sub>3</sub> - Brazing



Aluminium

# ELECTROMIG 330 WAVE (AQUA)



MIG-MAG FLUX    MMA TIG DC - LIFT    400V    MAX 15Kg 300mm



## inverter

**MULTIPROCESS**  
MIG - MMA - TIG



**ELECTROMIG 330 WAVE BASE**  
816064



NO TORCH

37kg



**ELECTROMIG 330 WAVE AQUA**  
816062

### STANDARD

3m MT25 mod. 330 742183  
3m AQUA MT500 mod. 330 AQUA 722625  
GAS TUBE  
0,6-0,8mm 742576 (2x)  
1-1,2mm 742322 (2x)  
G.R.A. 3300 mod. 330 AQUA 802942  
3m AX50

### OPTIONAL

CONSUMABLES BOX MT25 804152

GAS REGULATOR 722346

ALUMINIUM KIT mod. 330 802273 mod. 330 AQUA 802409

MIG-MAG TORCHES  
MT25 4m 742184 5m 742185  
MT240 4m 742996 (Max: 270A@100%)  
MT500 mod. AQUA 4m 742821 5m 722683  
MT555 DOUBLE COOLED 4m 742881

MT25 CONTROL MIG TORCH MT25 742777

PUSH PULL BOARD KIT 982219

ELECTRODE HOLDER 25mm<sup>2</sup> 4m AX50 804123

COOLANT FOR COOLING SYSTEMS mod. AQUA 5L 802976

QUICK GAS CONNECTOR 804208

COIL ADAPTOR 802486

TIG TORCH 4m - ST26V 742058

G.R.A. 3300 mod. 330 802942

### TECHNICAL DATA

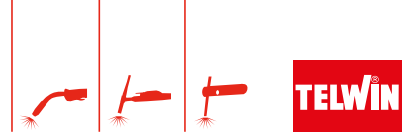
CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub>	A <sub>MIN</sub> / A <sub>MAX</sub> DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC	A <sub>60%</sub> 40°C DC	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> / Ø <sub>MAX</sub> DC	Ø <sub>ST</sub>	Ø <sub>SS</sub>	Ø <sub>AL</sub>	Ø <sub>FX</sub>	Ø <sub>BZ</sub>	IP	LxWxH	kg
		V (50-60Hz)	A	EN 60974-1	EN 60974-1	V	A	A	kW	kW	A	%	mm	mm	mm	mm	mm	mm		cm	kg
ELECTROMIG 330 WAVE AQUA	816062	400 3ph	20 - 300	270 @ 30%	205	63	15	10	9	6,5	16	90	1,6 6	0,6 1,2	0,8 1,2	0,8 1,2	0,8 1,2	0,8 1,2	IP23	86,5 x 39 x 91,5	49
ELECTROMIG 330 WAVE	816061																				39

EN/ Multiprocess MIG-MAG (continuous and pulse), FLUX gas shielded/ BRAZING/MMA/TIG DC-Lift inverter welding machines. Fit with WAVE OS system. Maximum operational flexibility for use in a wide variety of application sectors, from maintenance to installation and interventions at body shops. It is possible to operate on different welded materials (steel, stainless steel, aluminium), brazed materials (galvanised and zinc-plated sheet metal) with specific welding processes having low thermal transfer, ROOT-MIG and ATC, and specific processes for aluminium and brazed materials AB PULSE and AB PoP. Complete with VRD device. Supplied with various stored welding programmes, they offer the possibility also to store, trace and export more customised programmes. Complete with MIG-MAG torch, cable and earth clamp.

IT/ Saldatrici inverter, con funzionamento continuo e pulsato, multiprocesso MIG- MAG/ FLUX con gas/BRAZING/ MMA/TIG DC-Lift. Dotate di sistema WAVE OS. Massima flessibilità di utilizzo per un'ampia varietà di campi di applicazione, dalla manutenzione, alla installazione, agli interventi in carrozzeria. E' possibile operare su diversi materiali saldati (acciaio, acciaio inox, alluminio), saldobrasati (lamiera galvanizzate e zincate) con processi specifici di saldatura a basso apporto termico, ROOT-MIG e ATC, e specifici per alluminio e saldo-brasatura AB PULSE e AB PoP. Complete di dispositivo VRD. Molteplici i programmi di saldatura memorizzati, offrono la possibilità di salvare, tracciare ed esportare numerosi programmi personalizzati. Complete di torcia MIG-MAG, cavo e pinza di massa.



# TECHNOMIG 240 WAVE



MIG-MAG FLUX    MMA TIG DC-LIFT    230V    MAX 15kg 300mm

## inverter

**MULTIPROCESS**  
MIG - MMA - TIG



WATCH THE VIDEO



### STANDARD

- 3m MT25 742183
- 0,6-0,8mm 742575
- GAS TUBE
- 3m AX50

### OPTIONAL

<b>CONSUMABLES BOX</b> MT25 804152	<b>GAS REGULATOR</b> 722119	<b>MMA - MIG/MAG TIG MASKS</b> <b>STREAM FLAME</b> 804235 More masks pag. 90	<b>ALUMINIUM KIT</b> 802817	<b>MIG-MAG TORCHES</b> <b>MT25</b> 4m 742184 5m 742185	<b>MT25 CONTROL MIG TORCH</b> MT25 742777	<b>ELECTRODE HOLDER</b> 25mm² 4m AX50 804123	<b>TROLLEY COSMOPOLITAN</b> 803079	<b>TROLLEY EUROPA</b> 803073
<b>QUICK GAS CONNECTOR</b> 804208	<b>MT25 ALU (GRAY)</b> 3m 742708	<b>PUSH PULL BOARD KIT</b> 982219	<b>TIG TORCH</b> 4m - ST26V 742058					

→ CONSUMABLES MIG-MAG Pag.100

### TECHNICAL DATA

CE	EAC	CODE	V <sub>1PH</sub>	A <sub>MIN</sub> / A <sub>MAX</sub> DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC / A <sub>MAX</sub> 40°C DC EN 60974-1	A <sub>60%</sub> 40°C DC / A <sub>60%</sub> 40°C DC EN 60974-1	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> / Ø <sub>MAX</sub> DC	Ø <sub>ST</sub>	Ø <sub>SS</sub>	Ø <sub>AL</sub>	Ø <sub>FX</sub>	Ø <sub>BZ</sub>	IP	LxWxH	kg
			V (50-60Hz)	A	A	A	V	A	A	kw	kw	%	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	cm	kg	
<b>TECHNOMIG 240 WAVE</b>		816076	230 1ph	20 - 220	200 @ 20%	100	96	32	16	5	2,3	84	0,7	1,6 / 4	0,6 / 1	0,8 / 1	0,8 / 1,2	0,8 / 1,2	0,8 / 1	IP23	62 x 26 x 49	24

EN/ MIG-MAG/FLUX gas shielded/BRAZING/MMA and TIG DC-Lift multiprocess inverter welding machine. The WAVE OS system makes welding operations: customisable; traceable and analysable, by saving data via USB; simplified. Features: 55 customisable programs - continuous and pulsed functioning - user-friendly interface with TFT colour screen - WAVE OS operating system with pulsed welding programs for specific materials (AB Pulse for aluminium and galvanised sheet metal) and low thermal transfer for thin materials (ATC). Complete with torch, cable and earth clamp.

IT/ Saldatrice inverter multiprocesso MIG-MAG/FLUX con gas/BRAZING/MMA/ TIG DC-LIFT. Il sistema WAVE OS rende le operazioni di saldatura personalizzabili; tracciabili e analizzabili attraverso il salvataggio dei dati via USB; semplificate. Caratteristiche: 55 programmi personalizzabili - funzionamento continuo e in pulsato - interfaccia user-friendly con schermo TFT a colori - sistema operativo Wave OS con programmi di saldatura in pulsato per materiali specifici (AB Pulse per alluminio e lamiere galvanizzate) e a basso apporto termico per spessori sottili (ATC). Completa di torcia, cavo e pinza di massa.

MMA WELDING  
MIG-MAG WELDING  
TIG WELDING  
PLASMA CUTTING  
SPOT WELDING  
CHARGING & STARTING  
INDEX

# ELECTROMIG SYNERGIC

TELWIN

## THE WELDING EVOLUTION L'EVOLUZIONE DELLA SALDATURA



EN/

The advanced technology implemented in the Electromig Synergic range combines professional performance with intuitive and simple use. A range of multiprocess inverter welding machines to respond to any working need and grant the best results, always.

IT/

La tecnologia avanzata implementata nella gamma Electromig Synergic coniuga performance professionali ad un utilizzo intuitivo e semplificato. Una gamma di saldatrici inverter multiprocesso che soddisfa ogni esigenza di lavorazione, garantendo sempre il miglior risultato.

## MULTIPROCESS - MULTIPROCESSO

EN/

### ONE SOLUTION FOR MANY WELDING NEEDS

The Electromig Synergic range offers a complete series of inverter multiprocess - MIG-MAG/ FLUX/ BRAZING/ MMA and TIG DC-Lift - welding machines to cope with the widest working needs on welded and braze-welded materials.

IT/

### UNA SOLUZIONE PER MOLTEPLICI ESIGENZE DI SALDATURA

La gamma Electromig Synergic presenta un'offerta completa di saldatrici inverter multiprocesso MIG-MAG/ FLUX/ BRAZING/ MMA e TIG DC-Lift per rispondere alle più varie necessità di lavorazione su diversi materiali saldati e saldobrasati.

MIG MAG/FLUX

TIG

MMA



## IMMEDIATE SETTING - SETTAGGIO IMMEDIATO

EN/

### JUST ONE TOUCH TO START WELDING

A quick and intuitive setting means lower process costs and times. Once the material, the diameter of the wire and the gas are defined, you set the thickness and start to weld. Simplified setting means more productivity.

IT/

### UN SOLO GESTO PER INIZIARE A SALDARE

Un settaggio veloce ed intuitivo significa riduzione dei tempi e dei costi di lavorazione. Definito materiale, diametro del filo e gas utilizzato, si imposta lo spessore e si inizia a saldare. Settaggio semplificato significa più produttività.



## FRONT PANEL



- Manual wire feed
- Avanzamento manuale del filo
- Manual activation of the gas valve
- Attivazione manuale dell'elettrovalvola gas
- Access to and storage of programs
- Accesso e salvataggio dei programmi
- Material thickness / advanced menus adjustment
- Regolazione spessore materiale / menù avanzati
- Shape of welding seam / process selection adjustment
- Regolazione della forma del cordone di saldatura / selezione processo

## SYNERGIC MODE - MODALITÀ SINERGICA

### STANDARD VISUALISATION - VISUALIZZAZIONE STANDARD

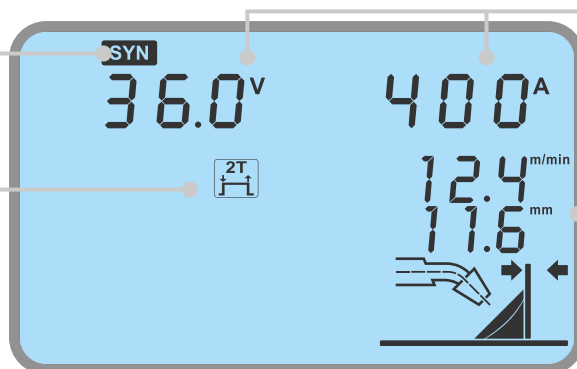
2 modes / modalità

**MAN** manual / manuale

**SYN** synergic / sinergica

Torch knob control: 4 modes

Controllo del pulsante torcia



Welding voltage and current

Tensione e corrente di saldatura

Easy adjustment of parameters according to material to weld and its thickness

Semplice regolazione dei parametri sulla base dello spessore del materiale da saldare



Activation of the ATC function with thicknesses less than 1,5mm

Attivazione funzione ATC con spessori inferiori a 1,5 mm

### SETTING ADVANCED PARAMETERS - IMPOSTAZIONE DEI PARAMETRI AVANZATI

Electronic reactance adjustment

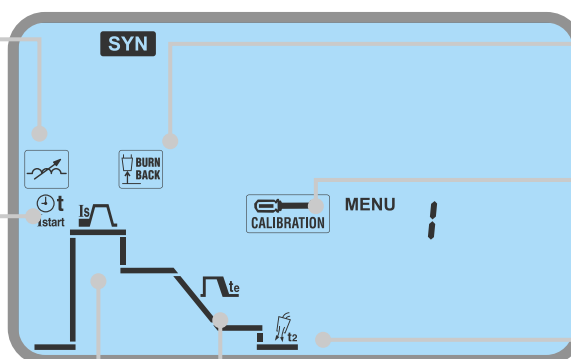
Regolazione reattanza elettronica

Duration of the initial current

Durata della corrente iniziale

Initial current

Corrente iniziale



Burn-back adjustment

Regolazione burn-back

Wire speed feed calibration

Calibrazione alimentazione della velocità del filo

Post-gas

Post-gas

Current down slope (SLOPE DOWN)

Rampa discesa della corrente di saldatura

## EVOLVED AND CUSTOMIZED SYNERGIC PROGRAMS PROGRAMMI SINERGICI AVANZATI E PERSONALIZZATI



### EN/ CUSTOMIZED PROGRAMS: CUSTOMIZED WORKING ENVIRONMENT

Create and save welding programs to meet with tailored needs or work to be performed. Every new demand can be solved with a specific program. Designed by you. (mod. Electromig 400, 450, 550 Synergic).

### IT/ PROGRAMMI PERSONALIZZATI: UN AMBIENTE DI LAVORO PERSONALIZZATO

Creare e salvare programmi di saldatura per rispondere ad esigenze operative su misura dell'operatore o del lavoro da svolgere. Ogni nuova necessità può essere soddisfatta con un programma specifico. Costruito da te. (mod. Electromig 400, 450, 550 Synergic).

### EN/ EVOLVED SYNERGIC WELDING PROGRAMS: THE CONCEPT OF WELDING HAS EVOLVED

Simplified operations and superior welding quality thanks to the implementation of synergic curves designed for specific applications and materials. More than 40 advanced welding programs at your disposal. For guaranteed results.

### IT/ PROGRAMMI DI SALDATURA SINERGICI AVANZATI: UN CONCETTO EVOLUTO DI SALDATURA

Operazioni semplificate e qualità di saldatura superiore grazie all'implementazione di curve sinergiche studiate per applicazioni e materiali specifici. Più di 40 programmi di saldatura avanzati a tua disposizione. Per risultati garantiti.



## ENERGY SAVING & INTELLIGENCE RISPARMIO ENERGETICO & INTELLIGENZA

### EN/ ENERGY SAVING: HIGH PERFORMANCE, LOW CONSUMPTION

The Electromig Synergic range has been designed as the "must-have" working mate. And the target was reached: high performance with low consumption.

### IT/ RISPARMIO ENERGETICO: PERFORMANCE ECCELLENTI, CONSUMI RIDOTTI

La gamma Electromig Synergic è stata concepita come un indispensabile strumento di lavoro. Si è centrato l'obiettivo di elevate performance con consumi ridotti.



### EN/ MULTIVOLTAGE: AUTOMATIC DETECTION OF THE MAINS (PLUG-AND-PLAY)

The Electromig Synergic models are automatically set to the voltage detected from the mains.

### IT/ MULTIVOLTAGE: RICONOSCIMENTO AUTOMATICO DELLA RETE (PLUG-AND-PLAY)

I modelli della gamma Electromig Synergic si settano automaticamente sul voltaggio rilevato dalla rete di alimentazione.



mod. 400,  
450, 550

## COMPLETE RANGE - GAMMA COMPLETA

### EN/ A COMPLETE RANGE OF PURE POWER

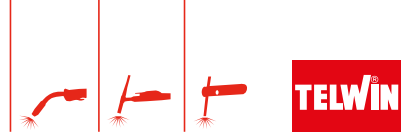
Powerful, ready to cope with the most demanding jobs in the most heavy duty environments, the Electromig Synergic range offers a choice of models from 200A to 550A. Available also with external wirefeeder and water cooled versions (mod. 450, 550).

### IT/ UNA GAMMA COMPLETA DI PURA POTENZA

Potenti, adatte per affrontare anche i lavori più intensivi negli ambienti più gravosi, la gamma Electromig Synergic offre una scelta che va dai 200A ai 550A. Disponibili anche nelle versioni con trainafile e raffreddate ad acqua (mod. 450, 550).



# ELECTROMIG 550 SYNERGIC (AQUA)



**inverter**

**MULTIPROCESS**  
MIG - MMA - TIG

**ONE TOUCH**  
LCD SYNERGY

**Synergy**

**Advanced ATC**  
Thermal Control

**TIG LIFT**

**VRD**  
VOLTAGE REDUCTION DEVICE

**WIRE FEEDER**  
**4 ROLLS**



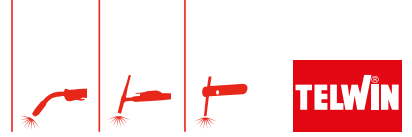
## TECHNICAL DATA

CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub>	A <sub>MIN</sub> / A <sub>MAX</sub> DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC EN 60974-1 A	A <sub>60%</sub> 40°C DC EN 60974-1 A	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> MAX DC	Ø <sub>ST</sub>	Ø <sub>SS</sub>	Ø <sub>AL</sub>	Ø <sub>FX</sub>	Ø <sub>BZ</sub>	IP	LxWxH	kg
		V (50-60Hz)	A	A	A	V	A	A	kW	kW	%		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	cm	kg
● ELECTROMIG 550 SYNERGIC AQUA	816864	230/400 3ph	20-500 (400V)	500 @ 40%	400	85	35	23	23	15	90	0,9	1,6 8	0,6 2,4	0,8 2,4	0,8 1,6	1 2,4	0,8 1,2	IP23	103 x 51 x 145	98
● ELECTROMIG 550 SYNERGIC	816193		20-400 (230V)	400 @ 40%	330	110	45	32	17	11										86	

EN/ MIG-MAG/FLUX gas shielded/BRAZING/MMA and TIG DC-Lift multiprocess inverter welding machine with 4-roller wire feeder. Flexible use with various welded materials (steel, stainless steel, aluminium) or brazed materials (galvanised sheet metal). Wide variety of application fields, from industry to maintenance, installation to bodywork activities. Synergic adjustment makes the product simple to use. The Made in Telwin ATC technology makes it easy to achieve excellent standards of welding on thin materials thanks to state-of-the-art control of the arc. Features: manual or synergic operating · 40 pre-set synergic curves · possibility to create, save and recall customised welding programs · MIG-MAG adjustments: wire up slope, electronic reactance, wire burn-back time, post gas · 2/4 time operation selection, Bi-Level, spot, inch and mm material thicknesses · MMA adjustments: hot start, arc force, anti-stick · VRD selection. Protections: thermostatic, overvoltage, undervoltage, overcurrent, engine driven generator (+/-15%); TIG Lift. Complete with torch, cable and earth clamp. The model is available also in the water cooled version.

IT/ Saldatrice inverter multiprocesso MIG-MAG/FLUX con gas/BRAZING/MMA e TIG DC-Lift con trainafile a 4 rulli. Flessibilità d'impiego con diversi materiali saldati (acciaio, acciaio inox, alluminio) o saldobrasati (lamiere galvanizzate). Larga varietà di campi d'applicazione, dall'industria, alla manutenzione, dall'installazione agli interventi in carrozzeria. La regolazione sinergica rende il prodotto semplice da usare. La tecnologia ATC, Made in Telwin, consente di ottenere con grande facilità eccellenti saldature su spessori sottili grazie ad un controllo avanzato dell'arco. Caratteristiche: funzionamento in manuale e sinergico · 40 curve sinergiche predisposte · possibilità di creare, salvare e richiamare programmi di saldatura personalizzati · regolazioni in MIG-MAG: rampa di salita del filo, reattanza elettronica, tempo di bruciatura finale del filo (burn back), post gas · selezione funzionamento 2/4 tempi, Bi-Level, spot, spessori materiali inch e mm · regolazioni in MMA: hot start, arc force, anti-stick · selezione VRD. Protezioni: inibitoria, sovratensione, sottotensione, sovracorrente, motogeneratore (+/-15%); Tig Lift. Completa di torcia, cavo e pinza di massa. Modello disponibile anche nella versione raffreddata ad acqua.

# ELECTROMIG 550 SYNERGIC



## ELECTROMIG 550 SYNERGIC AQUA - 816864

TE 550 WIRE FEEDER  
806294



WORK CLAMP + CABLE  
3m AX70



MT500 MIG TORCH  
4M AQUA  
742821



CONNECTING CABLE  
70MMQ 1.5M AQUA  
804293



GRA 5500  
WATER COOLING UNIT  
804058



FEED ROLL 4R  
Ø 0.8-1.0 FE "P-K" 722227 (2X)  
Ø 1.2-1.6 FE "P-K" 722241 (2X)



## ELECTROMIG 550 SYNERGIC

816193

TE 550  
AIR WIRE  
FEEDER+CABLE  
806293



WORK CLAMP + CABLE  
3m AX70



MT40S MIG TORCH  
4M  
742820



FEED ROLL 4R  
Ø 0.8-1.0 FE "P-K" 722227 (2X)  
Ø 1.2-1.6 FE "P-K" 722241 (2X)



## ELECTROMIG 550 SYNERGIC BASE - 816195

TE 550  
WIRE FEEDER  
806294



WORK CLAMP + CABLE  
3m AX70



FEED ROLL 4R  
Ø 0.8-1.0 FE "P-K" 722227 (2X)  
Ø 1.2-1.6 FE "P-K" 722241 (2X)



MMA WELDING

MIG-MAG WELDING

TIG WELDING

PLASMA CUTTING

SPOT WELDING

CHARGING & STARTING

INDEX

# ACCESSORIES

## OPTIONAL

→ CONSUMABLES MIG-MAG Pag. 101

GAS REGULATOR  
722346



MIG-MAG TORCHES

MT40S  
4m 742820  
5m 742822



QUICK GAS  
CONNECTOR  
804208



MT240  
mod. AQUA  
4m 742996



- LIGHT
- EASY TO HANDLE
- REMOVABLE GUN HANDLE

MMA-MIG/MAG-TIG  
MASK

VANTAGE  
RED XL  
802936



MT500  
mod. AQUA  
4m 742821  
5m 722683



ALUMINIUM KIT  
802409



MT555 DOUBLE COOLED  
mod. AQUA  
4m 742881



- HEAVY DUTY
- DOUBLE COOLED

FLUX KIT  
802276



BOARD KIT  
PUSH PULL  
982219



COIL ADAPTOR  
802486



TIG TORCH  
ST26V  
742058



ELECTRODE HOLDER  
70mm<sup>2</sup> 4m AX70  
804126



CONNECTING CABLES

4m 802348 mod. AQUA  
10m 802349 4m 802398  
10m 802399  
30m 802470



WIRE FEEDER  
WHEELS  
804224



REMOTE CONTROL  
RC-20 10M CONTROL  
2 pot. - 802336



DOUBLE BOTTLE KIT  
803067



COOLANT FOR  
COOLING SYSTEMS  
5l - 802976



COOLING SYSTEMS  
GRA 5500  
804058



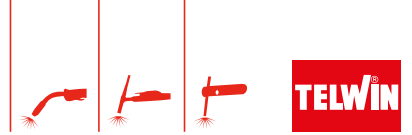
GRA 5505 EXTRA POWER  
804258  
• COOLING POWER +25%  
• PUMP HEAD:  
UP TO 30m  
vertical



MULTIPURPOSE BRACKET  
KIT FOR GENERATOR  
804403



# ELECTROMIG 450 SYNERGIC (AQUA)



**inverter**

**MULTIPROCESS**  
MIG - MMA - TIG

**ONE TOUCH**  
LCD SYNERGY

**Synergy**

**Advanced ATC**  
Thermal Control

**TIG LIFT**

**VRD**  
VOLTAGE REDUCTION DEVICE



**WIRE FEEDER**  
**4 ROLLS**

**AQUA**

## TECHNICAL DATA

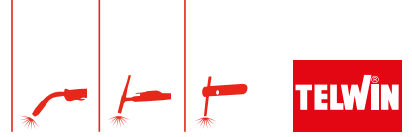
CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub>	A <sub>MIN</sub> / A <sub>MAX</sub> DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC	A <sub>60%</sub> 40°C DC	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> MAX DC	Ø <sub>ST</sub>	Ø <sub>SS</sub>	Ø <sub>AL</sub>	Ø <sub>FX</sub>	Ø <sub>BZ</sub>	IP	LxWxH	kg
		V (50-60Hz)	A	EN 60974-1 A	EN 60974-1 A	V	A	A	kW	kW	%		mm	mm	mm	mm	mm	mm	cm	cm	kg
● ELECTROMIG 450 SYNERGIC AQUA	816891	230/400 3ph	20-400 (400V)	400 @ 30%	270	73	25	15	16,5	9,4	89	0,9	1,6 8	0,6 2	0,8 2	0,8 1,6	1 2	0,8 1,2	IP23	103 x 51 x 145	85
			20-320 (230V)	320 @ 25%	200	106	33	17	12,6	6,4											
● ELECTROMIG 450 SYNERGIC	816890																				73

EN/ MIG-MAG//FLUX gas shielded/BRAZING/MMA and TIG DC-Lift multiprocess inverter welding machine with 4-roller wire feeder. Flexible use with various welded materials (steel, stainless steel, aluminium) or brazed materials (galvanised sheet metal). Wide variety of application fields, from industry to maintenance, installation to bodywork activities. Synergic adjustment makes the product simple to use. The Made in Telwin ATC technology makes it easy to achieve excellent standards of welding on thin materials thanks to state-of-the-art control of the arc. Features: manual or synergic operating - 40 pre-set synergic curves - possibility to create, save and recall customised welding programs - MIG-MAG adjustments: wire up slope, electronic reactance, wire burn-back time, post gas - 2/4 time operation selection, Bi-Level, spot, inch and mm material thicknesses - MMA adjustments: hot start, arc force, anti-stick - VRD selection. Protections: thermostatic, overvoltage, undervoltage, overcurrent, engine driven generator (+/-15%); TIG Lift. Complete with torch, cable and earth clamp. The model is available also in the water cooled version.

IT/ Saldatrice inverter multiprocesso MIG-MAG/FLUX con gas/BRAZING/MMA e TIG DC-Lift con trainafilo a 4 rulli. Flessibilità d'impiego con diversi materiali saldati (acciaio, acciaio inox, alluminio) o saldabrasati (lamiere galvanizzate). Larga varietà di campi d'applicazione, dall'industria, alla manutenzione, dall'installazione agli interventi in carrozzeria. La regolazione sinergica rende il prodotto semplice da usare. La tecnologia ATC, Made in Telwin, consente di ottenere con grande facilità eccellenti saldature su spessori sottili grazie ad un controllo avanzato dell'arco. Caratteristiche: funzionamento in manuale e sinergico - 40 curve sinergiche predisposte - possibilità di creare, salvare e richiamare programmi di saldatura personalizzati - regolazioni in MIG-MAG: rampa di salita del filo, reattanza elettronica, tempo di bruciatura finale del filo (burn back), post gas - selezione funzionamento 2/4 tempi, Bi-Level, spot, spessori materiali inch e mm - regolazioni in MMA: hot start, arc force, anti-stick - selezione VRD. Protezioni: termostatica, sovratensione, sottotensione, sovracorrente, motogeneratore (+/-15%); Tig Lift. Complete di torcia, cavo e pinza di massa. Modello disponibile anche nella versione raffreddata ad acqua.



# ELECTROMIG 450 SYNERGIC



## ELECTROMIG 450 SYNERGIC AQUA - 816891

TE 450 WIRE FEEDER  
806291



WORK CLAMP + CABLE  
3m AX50



MT500 MIG TORCH  
4M AQUA  
742821



CONNECTING CABLE  
70MMQ 1.5M AQUA  
804293



GRA 5500  
WATER COOLING UNIT  
804058



FEED ROLL 4R  
Ø 0.8-1.0 FE "P-K" 722227 (2X)  
Ø 1.2-1.6 FE "P-K" 722241 (2X)



## ELECTROMIG 450 SYNERGIC - 816890

TE 450  
AIR WIRE  
FEEDER+CABLE  
806290



WORK CLAMP + CABLE  
3m AX50



MT36 MIG TORCH  
4M  
742187



FEED ROLL 4R  
Ø 0.8-1.0 FE "P-K" 722227 (2X)  
Ø 1.2-1.6 FE "P-K" 722241 (2X)



## ELECTROMIG 450 SYNERGIC BASE - 816192

TE 450  
WIRE FEEDER  
806291



WORK CLAMP + CABLE  
3m AX50



FEED ROLL 4R  
Ø 0.8-1.0 FE "P-K" 722227 (2X)  
Ø 1.2-1.6 FE "P-K" 722241 (2X)



MMA WELDING

MIG-MAG WELDING

TIG WELDING

PLASMA CUTTING

SPOT WELDING

CHARGING & STARTING

INDEX

# ACCESSORIES

## OPTIONAL

→ CONSUMABLES MIG-MAG Pag. 101

GAS REGULATOR  
722346



MIG-MAG TORCHES  
MT36  
4m 742187  
5m 742188



QUICK GAS  
CONNECTOR  
804208



MT240  
mod. AQUA  
4m 742996



- LIGHT
- EASY TO HANDLE
- REMOVABLE GUN HANDLE

MMA-MIG/MAG-TIG  
MASK  
VANTAGE  
RED XL  
802936



MT500  
mod. AQUA  
4m 742821  
5m 722683



ALUMINIUM KIT  
mod. 450 - 802273  
mod. 450 AQUA - 802409



FLUX KIT  
mod. 450 - 802466  
mod. 450 AQUA - 802276



MT555 DOUBLE COOLED  
mod. AQUA  
4m 742881  
(Max: 500A@100%)



- HEAVY DUTY
- DOUBLE COOLED

BOARD KIT  
PUSH PULL  
982219



COIL ADAPTOR  
802486



TIG TORCH  
ST26V  
742058



ELECTRODE HOLDER  
35mm² 4m AX50  
804124



CONNECTING CABLES

4m 802348 mod. AQUA  
10m 802349 4m 802398  
10m 802399  
30m 802470



WIRE FEEDER  
WHEELS  
804224



REMOTE CONTROL  
RC-20 10M CONTROL  
2 pot. - 802336



DOUBLE BOTTLE KIT  
803067



COOLANT FOR  
COOLING SYSTEMS  
5l - 802976



COOLING SYSTEMS  
GRA 5500  
804058



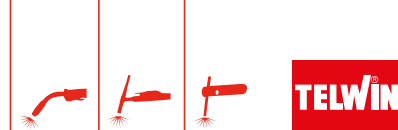
GRA 5505 EXTRA POWER  
804258  
• COOLING POWER +25%  
• PUMP HEAD:  
UP TO 30m  
vertical



MULTIPURPOSE BRACKET  
KIT FOR GENERATOR  
804403



# ELECTROMIG 400 SYNERGIC



MIG-MAG FLUX    MMA TIG DC - LIFT    230/400V    MAX 15kg 300mm

**inverter**

**MULTIPROCESS**  
MIG - MMA - TIG



**ONE TOUCH**  
LCD SYNERGY



Advanced **ATC**  
Thermal Control

**TIG LIFT**

**VRD**  
VOLTAGE REDUCTION DEVICE

**WIRE FEEDER**  
**4 ROLLS**



## OPTIONAL

### PACK MIG 36 A

852205

ROUNDVIEW HELMET



WELDING HELMET BACKPACK



DURANGO WELDER'S APRON



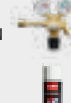
MONTANA PLUS PRO



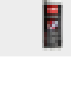
COIL ADAPTOR B-300



GAS REGULATOR 2 MANOMETERS 32 L/MIN



ANTI STICK SPRAY



## STANDARD

3m MT36 742186	0,6÷0,8mm 742576 (2x) 1÷1,2mm 742366 (2x)
GAS TUBE	3m AX50

## OPTIONAL

GAS REGULATOR 722346	MMA - MIG/MAG TIG MASKS VANTAGE RED XL 802936 More masks pag. 90	ALUMINIUM KIT 802273	MIG-MAG TORCHES MT36 4m 742187 5m 742188	ELECTRODE HOLDER 35mm <sup>2</sup> 4m AX50 804124	COIL ADAPTOR 802486
QUICK GAS CONNECTOR 804208				TIG TORCH 4m - ST26V 742058	CONSUMABLES MIG-MAG Pag.101

## ELECTROMIG 400 SYNERGIC BASE

816909



NO TORCH

42kg

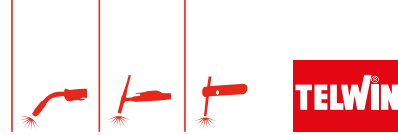
## TECHNICAL DATA

CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub>	A <sub>MIN</sub> A <sub>MAX</sub> DC	A <sub>MAX</sub> 40°C 40°C DC	A <sub>60%</sub> 40°C 40°C DC	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> Ø <sub>MAX</sub> DC	Ø <sub>ST</sub>	Ø <sub>SS</sub>	Ø <sub>AL</sub>	Ø <sub>FX</sub>	Ø <sub>BZ</sub>	IP	LxWxH	kg
		V (50-60Hz)	A	EN 60974-1 A	EN 60974-1 A	V	A	A	kW	kW	%	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	cm	kg
ELECTROMIG 400 SYNERGIC	816271	230 / 400 3ph	20 - 400 (400V)	400 @ 30%	270	73	25	15	16,5	9,5	89	0,9	1,6 8	0,6 1,6	0,8 1,6	0,8 1,6	1 1,2	0,8 1,2	IP23	86,5 x 39 x 91,5	42

EN/ MIG-MAG/FLUX gas shielded/BRAZING/MMA and TIG DC-Lift multiprocess inverter welding machine with 4-rolls wire feeder. Flexible use with various welded materials (steel, stainless steel, aluminium) or brazed materials (galvanised sheet metal). Wide variety of application fields, from industry to maintenance, installation to bodywork activities. Synergic adjustment makes the product simple to use. The Made in Telwin ATC technology makes it easy to achieve excellent standards of welding on thin materials thanks to state-of-the-art control of the arc. Features: manual or synergic operating - 40 pre-set synergic curves - possibility to create, save and recall customised welding programs - MIG-MAG adjustments: wire up slope, electronic reactance, wire burn-back time, post gas - 2/4 time operation selection, Bi-Level, spot, inch and mm material thicknesses - MMA adjustments: hot start, arc force, anti-stick - VRD selection. Protections: thermostatic, overvoltage, undervoltage, overcurrent, engine driven generator (+/-15%); TIG Lift. Complete with torch, cable and earth clamp.

IT/ Saldatrice inverter multiprocesso MIG-MAG/FLUX con gas/BRAZING/MMA e TIG DC-Lift con trainafilo a 4 rulli. Flessibilità d'impiego con diversi materiali saldati (acciaio, acciaio inox, alluminio) o saldobrasati (lamiere galvanizzate).Larga varietà di campi d'applicazione, dall'industria, alla manutenzione, dall'installazione agli interventi in carrozzeria. La regolazione sinergica rende il prodotto semplice da usare. La tecnologia ATC, Made in Telwin, consente di ottenere con grande facilità eccellenti saldature su spessori sottili grazie ad un controllo avanzato dell'arco. Caratteristiche: funzionamento in manuale e sinergico - 40 curve sinergiche predisposte - possibilità di creare, salvare e richiamare programmi di saldatura personalizzati - regolazioni in MIG-MAG: rampa di salita del filo, reattanza elettronica, tempo di bruciatura finale del filo (burn-back), post gas - selezione funzionamento 2/4 tempi, Bi-Level, spot, spessori materiali inch e mm - regolazioni in MMA: hot start, arc force, anti-stick - selezione VRD. Protezioni: termostatica, sovratensione, sottotensione, sovracorrente, motogeneratore (+/-15%); Tig Lift. Completa di torcia, cavo e pinza di massa.

# ELECTROMIG 300 SYNERGIC



MIG-MAG FLUX    MMA TIG DC-LIFT    400V    MAX 15kg 300mm

**inverter**

**MULTIPROCESS**  
MIG - MMA - TIG



**ONE TOUCH**  
LCD SYNERGY

**Synergy**  
MMA

**Advanced ATC**  
Thermal Control

**TIG LIFT**

**VRD**  
VOLTAGE REDUCTION DEVICE



**WIRE FEEDER**  
**4 ROLLS**

## OPTIONAL

### PACK MIG 25 A

852203

- ROUNDVIEW HELMET
- WELDING HELMET BACKPACK
- DURANGO WELDER'S APRON
- MONTANA PLUS PRO
- CONSUMABLES BOX FOR MIG TORCH MT25
- COIL ADAPTOR B-300
- GAS REGULATOR 2 MANOMETERS 12 L/MIN
- ANTI STICK SPRAY

## STANDARD

- 3m MT25 742183
- 0,6÷0,8mm 742576 (2x)
- 1÷1,2mm 742366 (2x)
- GAS TUBE
- 3m AX50

## OPTIONAL

- CONSUMABLES BOX MT25** 804152
- GAS REGULATOR** 722119
- QUICK GAS CONNECTOR** 804208
- MMA - MIG/MAG TIG MASKS**  
**JAGUAR CYBORG** 804081  
More masks pag. 90
- ALUMINIUM KIT** 802663
- MIG-MAG TORCHES**  
MT25  
4m 742184  
5m 742185
- ELECTRODE HOLDER** 25mm<sup>2</sup> 4m AX50 804123
- TIG TORCH** 4m - ST26V 742058
- COIL ADAPTOR** 802486
- CONSUMABLES MIG-MAG** Pag. 101

## ELECTROMIG 300 SYNERGIC BASE

816908



NO TORCH 37kg

## TECHNICAL DATA

CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub>	A <sub>MIN</sub> / A <sub>MAX</sub> DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC	A <sub>60%</sub> 40°C DC	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> / Ø <sub>MAX</sub> DC	Ø <sub>ST</sub>	Ø <sub>SS</sub>	Ø <sub>AL</sub>	Ø <sub>FX</sub>	Ø <sub>BZ</sub>	IP	LxWxH	kg
		V (50-60Hz)	A	EN 60974-1 A	EN 60974-1 A	V	A	A	kW	kW	%		mm	mm	mm	mm	mm	mm		cm	kg
<b>ELECTROMIG 300 SYNERGIC</b>	816270	400 3ph	20 - 300	270 @ 30%	205	63	15	10	9	6,5	90	0,9	1,6 / 6	0,6 / 1,2	0,8 / 1,2	0,8 / 1,2	0,8 / 1,2	0,8 / 1,2	IP23	86,5 x 39 x 91,5	37

EN/ Multiprocess MIG-MAG/FLUX gas shielded/BRAZING/MMA and TIG DC-Lift inverter welding machine. Flexibility of use and different materials welded (steel, stainless steel, aluminium) or brazewelded (galvanized and zincplated sheets). Wide range of application from maintenance to installation and bodywork operations. The rapid SYNERGIC adjustment makes the products exceptionally userfriendly. The Made in Telwin ATC technology makes it easy to achieve excellent standards of welding on thin materials thanks to state-of-the-art control of the arc. Complete with torch, work clamp and cable.

IT/ Saldatrice inverter multiprocesso MIG-MAG/FLUX con gas/BRAZING/MMA e TIG DC-Lift. Diversi materiali saldati (acciaio, acciaio inox, alluminio) o saldobrasati (lamiere galvanizzate). Larga varietà di campi di applicazione, dalla manutenzione, alla installazione, agli interventi in carrozzeria. La rapida regolazione SINERGICA rende i prodotti molto semplici da usare. La tecnologia ATC, Made in Telwin, consente di ottenere con grande facilità eccellenti saldature su spessori sottili grazie ad un controllo avanzato dell'arco. Completa di torcia, cavo e pinza di massa.

MMA WELDING  
MIG-MAG WELDING  
TIG WELDING  
PLASMA CUTTING  
SPOT WELDING  
CHARGING & STARTING  
INDEX

# SUPERMIG i

TELWIN

## THE MULTIPROCESS SUPERHERO IL SUPEREROE DEL MULTIPROCESSO

EN/

Supermig i is the range of MIG-MAG / FLUX / BRAZING / MMA / TIG DC-LIFT / GOUGING multiprocess inverter welding machines that combines maximum versatility of use with the certainty of quality results.

IT/

Supermig i è la gamma di saldatrici inverter multiprocesso MIG-MAG/ FLUX/ BRAZING/ MMA/ TIG DC-LIFT/ GOUGING che unisce la massima versatilità d'uso con la certezza di risultati di qualità.

## MULTIPROCESS - MULTIPROCESSO

EN/

### MIG-MAG/ FLUX/ MMA/TIG DC-LIFT/ GOUGING

When you ask for a Supermig, you'll get a 5 process inverter welding machine to do whatever you want. Switching from wire welding to gouging is quick and easy: select the process from the panel, connect the dedicated accessory and start working.

IT/

### MIG-MAG/ FLUX/ MMA/ TIG DC-LIFT/ SCRICCATURA

Supermig i è una saldatrice inverter a 5 processi per fare tutto quello che vuoi. Passare dalla saldatura a filo alla scriccatura è veloce e semplice: seleziona il processo dal pannello, collega l'accessorio dedicato e inizia a lavorare.

MIG MAG/FLUX



TIG



MMA



GOUGING



## VERSATILITY - VERSATILITÀ

EN/

### ADAPTS TO ALL YOUR NEEDS

Over time, new opportunities arise for your business: the modularity of Supermig i allows you to build the machine according to your needs. Choose the solution most suitable for your work from the various configurations.

IT/

### SI ADATTA ALLE TUE ESIGENZE

Nel tempo nascono nuove opportunità per la tua attività: la modularità di Supermig i consente di costruire la macchina in base alle tue esigenze. Scegli tra le varie configurazioni, quella che meglio si adatta al tuo lavoro.

EN/

### MULTIVOLTAGE: AUTOMATIC DETECTION OF THE MAINS (PLUG-AND-PLAY)

IT/

### MULTIVOLTAGE: RICONOSCIMENTO AUTOMATICO DELLA RETE (PLUG-AND-PLAY)



## STRENGTH - ROBUSTEZZA

### EN/ DESIGNED TO LAST

The compact and solid structure was designed for use in various work environments: from production to metal structural works, from building sites to mechanical workshops.

The wire feeder is robust and essential and has been designed to balance its weight during transport.

### IT/ PROGETTATA PER DURARE

La struttura compatta e solida è stata ideata per essere usata in vari ambienti di lavoro: dall'industria di produzione alla carpenteria per lavorazione metalli, dal cantiere all'officina meccanica.

Il trainafilo è robusto ed essenziale ed è stato concepito per bilanciarne il peso durante il trasporto.



## RESISTANCE - RESISTENZA

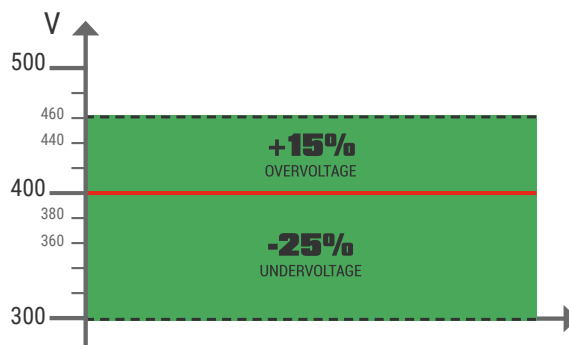
### EN/ DIRT AND DUST-PROOF, RESISTANT TO VARIABLE CURRENTS

Resistant to dirt and dust thanks to the particular construction of the ventilation system which following a dedicated tunnel allows preservation of the electronic components, guaranteeing longer duration over time. The double painting of the power boards guarantees further protection against humidity and dirt. They also ensure better performance even with undervoltages (up to -25%) and overvoltages (+ 15%). Particularly unstable or high impedance networks, when under load, lower the voltage with consequences on the stability and therefore on the quality of the weld. The Supermig i range has a high tolerance of input voltages ensuring continuity, efficiency and quality in processing.



### IT/ A PROVA DI POLVERE, SPORCO E RETI INSTABILI

Resistenti a sporco e polveri grazie alla particolare costruzione del sistema di ventilazione che seguendo un tunnel dedicato consente di preservare le componenti elettroniche garantendone una maggiore durata nel tempo. La doppia verniciatura delle schede di potenza garantisce un'ulteriore protezione ad umidità e sporcizia. Assicurano inoltre le migliori performance anche in presenza di sottotensioni (fino a -25%) e sovratensioni (+ 15%). Le reti particolarmente instabili o con alta impedenza, quando sotto carico, abbassano la tensione con conseguenze sulla stabilità e quindi sulla qualità della saldatura. La gamma Supermig i ha un'elevata tolleranza delle tensioni in ingresso garantendo continuità, efficienza e qualità nelle lavorazioni.



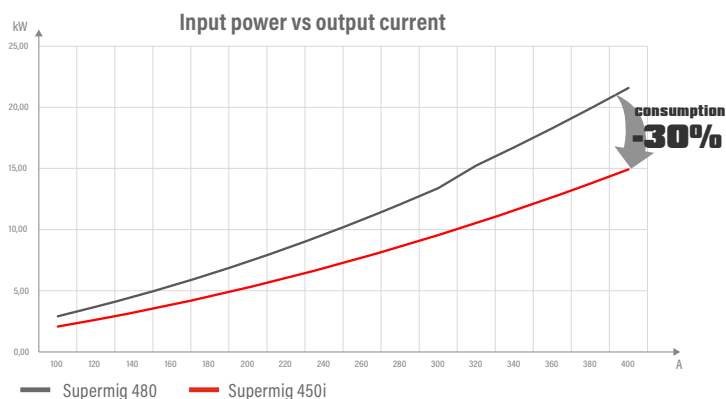
## INVERTER TECHNOLOGY - TECNOLOGIA INVERTER

### EN/ CONSUMPTION REDUCED BY 30%

Inverter technology drastically reduces energy consumption compared to traditional models.

### IT/ CONSUMI RIDOTTI DEL 30%

La tecnologia inverter, diminuisce drasticamente il consumo di energia rispetto ai modelli tradizionali.

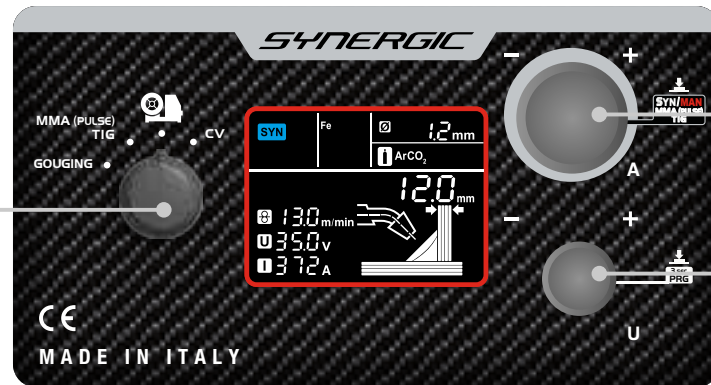


## INTUITIVENESS - IMMEDIATEZZA

EN/  
**SET THE PROCESS, SELECT THE FUNCTION AND ADJUST THE PARAMETER**

IT/  
**IMPOSTA IL PROCESSO, SELEZIONA LA FUNZIONE E REGOLA IL PARAMETRO**

Process selection  
Selezione del processo



Function choice

Sceita della funzione

Parameters adjustment

Regolazione parametri

## PROCESSES - PROCESSI

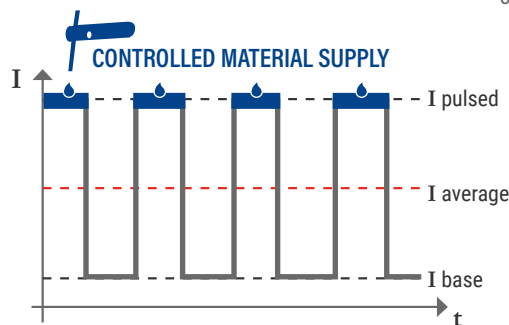


EN/  
**MMA - PULSED MMA**

Direct current and pulsed welding. The adjustment of Hot Start and Arc Force allows to increase the quality and fluidity of the weld. Pulsed mode ensures excellent results with basic electrodes and in position welding. Less spray and reworking, higher quality welding seam.

IT/  
**MMA - MMA PULSATO**

Saldatura a corrente continua e pulsata. La regolazione di Hot Start e Arc Force permette di aumentare la qualità e la fluidità della saldatura. La modalità pulsata assicura eccellenti risultati con elettrodi basici e nella saldatura posizionale. Minori spruzzi e rilavorazioni, maggiore qualità del cordone di saldatura.



A lower average welding current makes the bath more viscous, less liquid, suitable for positional welding.

Una corrente di saldatura media più bassa rende il bagno più viscoso, meno liquido, adatto per la saldatura posizionale.



EN/  
**MIG-MAG/ FLUX**

MIG-MAG mode with synergic (material thickness selection) or manual operation. Operating mode with wire feeder unit or in CV mode.

IT/  
**MIG-MAG/ FLUX**

Modalità MIG-MAG con funzionamento sinergico (automatico) o manuale. Modalità di funzionamento con unità trainafilo o in modalità CV.



EN/  
**TIG**

TIG DC-lift welding. The precise strike in contact with the workpiece guarantees quality welding in steel, stainless steel, copper, etc.

IT/  
**TIG**

Saldatura in TIG DC-lift. L'innescò preciso a contatto con il pezzo garantisce una saldatura di qualità in acciaio, inox, rame, etc..



EN/  
**GOUGING**

With carbon electrodes to eliminate excess material, for revised welding, for material cutting or workpiece preparation.

IT/  
**SCRICCATURA**

Con elettrodi di carbone per eliminare materiale in eccesso, per revisione di saldatura, per il taglio di materiali o nella preparazione dei pezzi.

## VERSIONS - VERSIONI

EN/ CHOOSE FROM THE VARIOUS CONFIGURATIONS

IT/ SCEGLI TRA LE VARIE CONFIGURAZIONI

**GENERATOR**

**PACK**

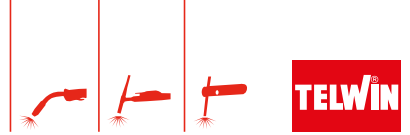
**PACK + TROLLEY**

**PACK AQUA + TROLLEY**



	<u>GENERATOR</u>	<u>PACK</u>	<u>PACK +TROLLEY</u>	<u>PACK AQUA +TROLLEY</u>
<b>SUPERMIG 350i</b>	816198  ⌀50 mm	816904  GENERATOR +  TS500 806170 3m MT25 742183	816903  PACK +  FEDERAL 803091	
<b>SUPERMIG 450i</b>	816199  ⌀50 mm	816906  GENERATOR +  TS500 806170 3m MT36 742186	816905  PACK +  FEDERAL 803091	
<b>SUPERMIG 500i XD</b>	816201  ⌀70mm	816910  GENERATOR +  TS550 806172 4m MT40S 742820	816912  PACK +  FEDERAL 803091	816911  +  GRA 2700 804505 3m MT500 AQUA 722625
<b>SUPERMIG 600i XD</b>	816913  ⌀70mm	816914  GENERATOR +  TS550 806172 4m MT40S 742820	816916  PACK +  FEDERAL 803091	816915  +  GRA 2800 804621 3m MT500 AQUA 722625

# SUPERMIG 600i XD (AQUA)



**NEW**

**inverter**

**MULTIPROCESS**  
MIG - MMA - TIG

**ONE TOUCH**

**TIG LIFT**

**MMA PULSE**

**VRD**  
VOLTAGE REDUCTION DEVICE

**CARBON CUT**

**WIRE FEEDER**  
**4 ROLLS**



**SUPERMIG 600i XD PACK AQUA + TROLLEY**  
816915

**SUPERMIG 600i XD PACK + TROLLEY**  
816916

**STANDARD**

4m MT40S 742820	<b>TS550 - WIRE FEEDER</b> 4m 806172
3m MT500 mod. AQUA 722625	
0,6-0,8mm 742836 (2x)	<b>TROLLEY FEDERAL</b> mod. AQUA 803091
1-1,2mm 742837 (2x)	
3m AX70	<b>GRA 2800</b> mod. AQUA - 804621

**OPTIONAL**

<b>GAS REGULATOR</b> 722346	<b>ALUMINIUM KIT</b> 804457	<b>MIG-MAG TORCHES</b> MT40S 5m 742822 MT240 AQUA 4m 742996	<b>GOUGING KIT</b> 802666	<b>GRA 2800 WATER COOLING UNIT 230V</b> 804621	<b>TS 550 WIRE FEEDER NO CABLE</b> 806171	<b>WHEELS KIT</b> 804318	<b>TIG TORCH ST26V</b> 742058
<b>QUICK GAS CONNECTOR</b> 804208	<b>FLUX KIT</b> 804458	<b>MT500 AQUA</b> 3m 722625 4m 742821 5m 722683	<b>COIL ADAPTOR</b> 802486	<b>COOLANT FOR COOLING SYSTEMS mod. AQUA</b> 5L 802976	<b>CONNECTING CABLE</b> 95mm <sup>2</sup> 10m AQUA 804786	<b>ELECTRODE HOLDERS</b> 70mm <sup>2</sup> 4m AX70 804126	<b>TROLLEY FEDERAL</b> 803091

→ CONSUMABLES MIG-MAG Pag. 100

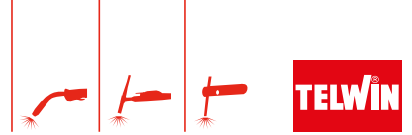
**TECHNICAL DATA**

CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub> V (50-60Hz)	A <sub>MIN</sub> A <sub>MAX</sub> DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC	A <sub>60°C</sub> 40°C DC	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> Ø <sub>MAX</sub> DC	Ø <sub>ST</sub>	Ø <sub>SS</sub>	Ø <sub>AL</sub>	Ø <sub>FX</sub>	Ø <sub>BZ</sub>	IP	LxWxH cm	kg	
																						EN 60974-1 A
<b>SUPERMIG 600i XD PACK AQUA + TROLLEY</b>	816915	230/400 3ph	20 - 500 (400V)	500 @ 60%	500	71	39	39	22,4	22,4	32	89	0,83	1,6 8	0,6 1,6	0,8 1,6	0,8 1,6	0,9 1,6	0,8 1,2	IP23	103 x 50 x 132	96
			20 - 400 (230V)	400 @ 60%	400	86	46	46	15,3	15,3	40										103 x 50 x 132	82
<b>SUPERMIG 600i XD PACK + TROLLEY</b>	816916																				74 x 28,5 x 94	59
<b>SUPERMIG 600i XD PACK</b>	816914																					

EN/ MIG-MAG/FLUX/BRAZING/MMA and TIG DC-Lift multiprocess inverter welding machines, with 4-rolls wire feeder. Features: MIG-MAG: manual and synergic operating modes - pre-set synergy curves (40 mod. 500i XD, 600i XD) - 2/4 times operation, spot - adjustments: wire up slope, electronic reactance, wire burn back time, post gas - adjustments from the wire feeder unit: manual wire feed, weld seam adjustment, wire feed speed (MAN mode) and welding power (SYN mode) - possibility of connecting semiautomatic wire feeder units (CV) - MMA: DC and pulsed current operation (MMA PULSE) - hot start, arc force adjustment - anti-stick protection - VRD - TIG: LIFT-DC striking - GOUGING with carbon electrodes. Protections: thermostat, overvoltage (+15%), undervoltage (-25%), overcurrent, motor-generator. Complete with MIG-MAG torch, wire feeder unit with connecting cables, cable and earth clamp. The Supermig i XD models are available also in the water cooled version.



# SUPERMIG 500i XD (AQUA)



## inverter

**MULTIPROCESS**  
MIG - MMA - TIG

**ONE TOUCH**



**TIG LIFT**

**MMA PULSE**



**SUPERMIG 500i XD PACK + TROLLEY**  
816912

**SUPERMIG 500i XD PACK AQUA + TROLLEY**  
816911

### STANDARD

3m MT40 743820	<b>TS550 - WIRE FEEDER</b> 4m 806172
3m MT500 mod. AQUA 722625	<b>TROLLEY FEDERAL</b> mod. AQUA 803091
0,6+0,8mm 742836 (2x) 1-1,2mm 742837 (2x)	<b>GRA 2700</b> mod. AQUA - 804505

### OPTIONAL

<b>GAS REGULATOR</b> 722346	<b>ALUMINIUM KIT</b> 804457	<b>MIG-MAG TORCHES</b> MT240 4m 742996 MT40 4m 742820 5m 742822	<b>GOUGING KIT</b> 802666	<b>GRA 2700 WATER COOLING UNIT 230V</b> 804505	<b>TS 550 WIRE FEEDER NO CABLE</b> 806171	<b>WHEELS KIT</b> 804318	<b>TIG TORCH ST26V</b> 742058
<b>QUICK GAS CONNECTOR</b> 804208	<b>FLUX KIT</b> 804458	<b>MT500 - mod. AQUA</b> 4m 742821 5m 722683 <b>MT555 DC</b> 4m 742881	<b>COIL ADAPTOR</b> 802486	<b>COOLANT FOR COOLING SYSTEMS</b> 802976	<b>CONNECTING CABLE</b> 95mm <sup>2</sup> 10m AQUA 804786	<b>ELECTRODE HOLDERS</b> 70mm <sup>2</sup> 4m AX70 804126	<b>TROLLEY FEDERAL</b> 803091

→ CONSUMABLES MIG-MAG Pag.101

### TECHNICAL DATA

	CODE	V <sub>3PH</sub>	A <sub>MIN</sub> MAX DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC	A <sub>60%</sub> 40°C DC	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> MAX DC	Ø <sub>ST</sub>	Ø <sub>SS</sub>	Ø <sub>AL</sub>	Ø <sub>FX</sub>	Ø <sub>BZ</sub>	IP	LxWxH	kg
<b>SUPERMIG 500i XD PACK AQUA + TROLLEY</b>	816911	230/400 3ph	20 - 400 (400V)	400 @ 60%	400	67	30	30	16,6	16,6	86	0,8	1,6 8	0,6 1,6	0,8 1,6	0,8 1,6	0,9 1,2	0,8 1,2	IP23	103 x 50 x 133	88
<b>SUPERMIG 500i XD PACK + TROLLEY</b>	816912		20 - 320 (230V)	300 @ 60%	300	93	37	37	11,8	11,8										100 x 50 x 110	76
<b>SUPERMIG 500i XD PACK</b>	816910																			65 x 27 x 86	53

IT/ Saldatrici inverter multiprocesso MIG-MAG/FLUX /BRAZING/MMA/ TIG DC-Lift con trainafilo a 4 rulli. Caratteristiche: MIG-MAG: modalità di funzionamento manuale e sinergico - curve sinergiche predisposte (40 mod. 500i XD, 600i XD) - funzionamento 2/4 tempi, spot - regolazioni: rampa di salita del filo, reattanza elettronica, tempo di bruciatura finale del filo (burn back), post gas - regolazioni dall'unità trainafilo: avanzamento manuale del filo, regolazione del cordone di saldatura, velocità di alimentazione del filo (modalità MAN) e della potenza di saldatura (modalità SYN) - possibilità di collegamento di unità trainafilo di tipo semiautomatico (CV) - MMA: funzionamento a corrente continua e pulsata (MMA PULSE) - regolazione hot start, arc force - protezione antistick - VRD - TIG: innescò LIFT-DC - SCRICCATURA con elettrodi in carbone. Protezioni termostatica, sovratensione (+15%), sottotensione (-25%), sovracorrente, motogeneratore. Complete di torcia MIG-MAG, unità trainafilo con cavi di collegamento, cavo e pinza di massa. I modelli Supermig i XD sono disponibili anche nella versione raffreddata ad acqua.

MMA WELDING

MIG-MAG WELDING

TIG WELDING

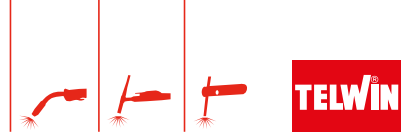
PLASMA CUTTING

SPOT WELDING

CHARGING & STARTING

INDEX

# SUPERMIG 450i



## inverter

**MULTIPROCESS**  
MIG - MMA - TIG

**ONE TOUCH**

**TIG LIFT**

**MMA PULSE**

**VRD**  
VOLTAGE REDUCTION DEVICE

**CARBON CUT**

**WIRE FEEDER**  
**4 ROLLS**



## OPTIONAL

### PACK MIG 36 A

852205

ROUNDVIEW  
HELMET



WELDING HELMET  
BACKPACK



DURANGO WELDER'S  
APRON



MONTANA PLUS PRO



COIL ADAPTOR B-300



GAS REGULATOR 2  
MANOMETERS 32 L/MIN



ANTI STICK SPRAY



## STANDARD

3m MT36  
742186

0,6÷0,8mm  
742836 (2x)

1÷1,2mm  
742837 (2x)

3m AX50

**TS500 - WIRE FEEDER**  
4m  
806170



**TROLLEY FEDERAL**  
Pack version  
803091



## OPTIONAL

**GAS REGULATOR**  
722346



**QUICK GAS CONNECTOR**  
804208



**ALUMINIUM KIT**  
804397



**FLUX KIT**  
804398



**MIG-MAG TORCHES**

MT36  
4m 742187  
5m 742188



**GOUGING KIT**  
802666



**COIL ADAPTOR**  
802486



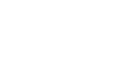
**CONNECTING CABLES**

4m 802348  
10m 802349



**ELECTRODE HOLDERS**

35mm²4m AX50  
804124



**WHEELS KIT**  
804318



**TIG TORCH ST26V**  
742058



**TROLLEY FEDERAL**  
803091



**TROLLEY CONTINENTAL**  
only generator  
803064



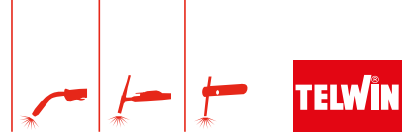
→ CONSUMABLES MIG-MAG Pag. 100/101

## TECHNICAL DATA

	CODE	V <sub>3PH</sub> V (50-60Hz)	A <sub>MIN</sub> A <sub>MAX</sub> DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC	A <sub>60%</sub> 40°C DC	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø <sub>MIN</sub>	Ø <sub>ST</sub>	Ø <sub>SS</sub>	Ø <sub>AL</sub>	Ø <sub>FX</sub>	Ø <sub>BZ</sub>	IP	LxWxH cm	kg
<b>SUPERMIG 450i PACK + TROLLEY</b>	816905	230 / 400 3ph	20 - 400 (400V)	400 @ 40%	300	73	31	21	16	10,8	89	0,74	1,6 6	0,6 1,6	0,8 1,6	0,8 1,6	0,9 1,6	0,8 1,2	IP23	100 x 50 x 110	69
			20 - 320 (230V)	300 @ 40%	240	106	38	27	11	7,9										65 x 27 x 86	
<b>SUPERMIG 450i PACK</b>	816906																			65 x 27 x 86	39

EN/ MIG-MAG/FLUX/BRAZING/MMA and TIG DC-Lift multiprocess inverter welding machines, with 4-rolls wire feeder. Features: MIG-MAG: manual and synergic operating modes - pre-set synergy curves (40 mod. 450i; 35 mod. 350i) - 2/4 times operation, spot - adjustments: wire up slope, electronic reactance, wire burn back time, post gas - adjustments from the wire feeder unit: manual wire feed, weld seam adjustment, wire feed speed (MAN mode) and welding power (SYN mode) - possibility of connecting semiautomatic wire feeder units (CV) - MMA: DC and pulsed current operation (MMA PULSE) - hot start, arc force adjustment - anti-stick protection - VRD - TIG: LIFT-DC striking - GOUGING with carbon electrodes. Protections: thermostat, overvoltage (+15%), undervoltage (-25%), overcurrent, motor-generator. Complete with MIG-MAG torch, wire feeder unit with connecting cables, cable and earth clamp. The Supermig i XD models are available also in the water cooled version.

# SUPERMIG 350i



MIG-MAG FLUX    MMA TIG DC - LIFT    3 230/400V    MAX 15kg 300mm

## inverter

**MULTIPROCESS**  
MIG - MMA - TIG

**ONE TOUCH**

**TIG LIFT**

**MMA PULSE**

**VRD**  
VOLTAGE REDUCTION DEVICE

**CARBON CUT**

**WIRE FEEDER**  
**4 ROLLS**



## OPTIONAL

### PACK MIG 25 A

852203

- ROUNDVIEW HELMET
- WELDING HELMET BACKPACK
- DURANGO WELDER'S APRON
- MONTANA PLUS PRO
- CONSUMABLES BOX FOR MIG TORCH MT25
- COIL ADAPTOR B-300
- GAS REGULATOR 2 MANOMETERS 12 L/MIN
- ANTI STICK SPRAY

MMA WELDING  
MIG-MAG WELDING  
TIG WELDING  
PLASMA CUTTING  
SPOT WELDING  
CHARGING & STARTING  
INDEX

## STANDARD

- 3m MT25 742183
- 0,6÷0,8mm 742836 (2x)
- 1÷1,2mm 742837 (2x)
- 3m AX50
- TS500 - WIRE FEEDER** 4m 806170
- TROLLEY FEDERAL** Pack version 803091

## OPTIONAL

- GAS REGULATOR** 722346
- ALUMINIUM KIT** 804397
- MIG-MAG TORCHES** MT25 4m 742184 5m 742185
- GOUGING KIT** 802666
- CONNECTING CABLES** 4m 802348 10m 802349
- ELECTRODE HOLDERS** 25mm<sup>2</sup>4m AX50 804123
- WHEELS KIT** 804318
- TROLLEY FEDERAL** 803091
- QUICK GAS CONNECTOR** 804208
- FLUX KIT** 804398
- COIL ADAPTOR** 802486
- TIG TORCH ST26V** 742058
- TROLLEY CONTINENTAL** only generator 803064

→ CONSUMABLES MIG-MAG Pag. 100/101

## TECHNICAL DATA

CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub> V (50-60Hz)	A <sub>MIN</sub> / A <sub>MAX</sub> DC A	A <sub>MAX</sub> 40°C DC EN 60974-1 A	A <sub>60%</sub> 40°C DC EN 60974-1 A	V <sub>0</sub> DC V	A <sub>MAX</sub> A	A <sub>60%</sub> A	P <sub>MAX</sub> kW	P <sub>60%</sub> kW	η %	φ	Ø <sub>MIN</sub> DC mm	Ø <sub>ST</sub> mm	Ø <sub>SS</sub> mm	Ø <sub>AL</sub> mm	Ø <sub>FX</sub> mm	Ø <sub>BZ</sub> mm	IP	LxWxH cm	kg	
																						20 - 270 (400V)
SUPERMIG 350i PACK + TROLLEY	816903	230/400 3ph	20 - 270 (400V)	270 @ 40%	220	63	20	15	10	7,1	86	0,73	1,6	0,6	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	IP23	100 x 50 x 110	65
SUPERMIG 350i PACK	816904		20 - 250 (230V)	220 @ 40%	185	63	26	23	7,5	6,1											65 x 27 x 86	37

IT/ Saldatrici inverter multiprocesso MIG-MAG/FLUX /BRAZING/MMA/ TIG DC-Lift con trainafile a 4 rulli. Caratteristiche: MIG-MAG: modalità di funzionamento manuale e sinergico - curve sinergiche predisposte (40 mod. 450i; 35 mod. 350i) - funzionamento 2/4 tempi, spot - regolazioni: rampa di salita del filo, reattanza elettronica, tempo di bruciatura finale del filo (burn back), post gas - regolazioni dall'unità trainafile: avanzamento manuale del filo, regolazione del cordone di saldatura, velocità di alimentazione del filo (modalità MAN) e della potenza di saldatura (modalità SYN) - possibilità di collegamento di unità trainafile di tipo semiautomatico (CV) - MMA: funzionamento a corrente continua e pulsata (MMA PULSE) - regolazione hot start, arc force - protezione antistick - VRD - TIG: innescò LIFT-DC - SCRICCATURA con elettrodi in carbone. Protezioni termostatica, sovratensione (+15%), sottotensione (-25%), sovracorrente, motogeneratore. Complete di torcia MIG-MAG, unità trainafile con cavi di collegamento, cavo e pinza di massa. I modelli Supermig i XD sono disponibili anche nella versione raffreddata ad acqua.

# MASTERMIG i

THE MASTER OF PROCESSES  
IL MAESTRO DEI PROCESSI

**3in1**  
MIG - MMA - TIG DC

TELWIN

EN/

Mastermig i is the range of versatile and easy to use MIGMAG/MMA/TIG DC-Lift multiprocess three-phase inverter welding machines. Guaranteeing quality results on various materials (steel, stainless steel, high strength steel, aluminium, etc.), it can be used in a wide range of applications (metal structural work, maintenance, installation, bodywork, etc.).

IT/

Mastermig i è la gamma di saldatrici inverter trifase multiprocesso MIG-MAG/ MMA/ TIG DC- Lift versatile e facile da usare. Garantendo risultati di qualità su diversi materiali (acciaio, acciaio inox, acciai ad alta resistenza, alluminio, etc..) può essere impiegata in svariate applicazioni (carpenteria metallica, manutenzione, installazione, carrozzeria, etc..).

## MULTIPROCESS - MULTIPROCESSO

EN/

### MIG-MAG

MIG adjustment was designed to be simple and immediate.

IT/

### MIG-MAG

La regolazione in MIG è stata pensata per essere semplice ed immediata.



EN/

2T: welding begins when the torch push-button is pressed and ends when the push-button is released.

IT/

2T: la saldatura inizia con la pressione del pulsante torcia e finisce quando il pulsante è rilasciato.



EN/

4T: useful for long welding operations. Welding begins when the torch push-button is pressed and released, and ends only when the torch push-button is pressed and released a second time.

IT/

4T: modalità utile per saldature di lunga durata. La saldatura inizia con la pressione e il rilascio del pulsante torcia e termina solo quando il pulsante torcia è premuto e rilasciato una seconda volta.

V

voltage value  
valore della tensione

A

current value  
valore corrente

$\phi$   
m/min

wire speed value  
valore velocità filo

EN/

Adjustment of the parameters is intuitive: the welding voltage and wire feed speed values are set, which remain clearly visible on the dedicated displays.

During welding operations, the values are displayed in real time to precisely monitor your work. Furthermore, having finished welding, the average welding values remain on the display for a few seconds.

IT/

La regolazione dei parametri è intuitiva: si impostano i valori della tensione di saldatura e della velocità di alimentazione del filo che rimangono ben visibili sui display dedicati.

Durante le operazioni di saldatura, è possibile visualizzare i valori in tempo reale per monitorare il proprio lavoro con precisione. Inoltre, dopo aver finito di saldare, i valori medi di saldatura rimangono a display per alcuni secondi.



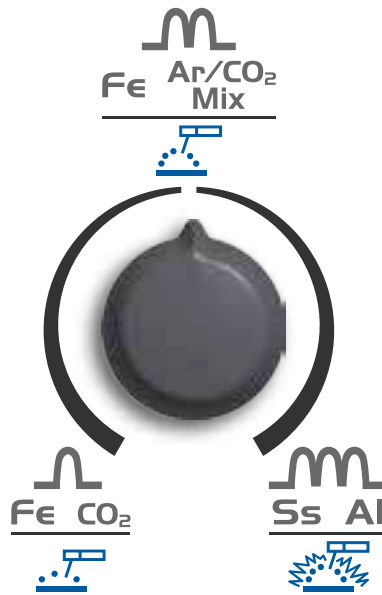
## INDUCTANCE

### EN/ MIG-MAG: INDUCTANCE ADJUSTMENT

It allows you to adjust welding reactivity: a high inductance level causes a hotter welding bath with few projections. Inductance adjustment improves welding based on the material/gas used.

### IT/ MIG-MAG: REGOLAZIONE INDUTTANZA

Permette di regolare la reattività di saldatura: un livello di induttanza elevato determina un bagno di saldatura più caldo con poche proiezioni. La regolazione dell'induttanza migliora la saldatura in base al materiale/gas utilizzato.



### EN/ TIG

Mastermig i welds in TIG DC with LIFT strike. The welding current is adjusted to the desired value and immediately starts to weld with the TIG-LIFT strike.

## DYNAMIC ARC

### EN/ MMA: DYNAMIC ARC

Arc Force and Hot Start synergic adjustment. It improves welding fluidity, prevents the electrode from sticking to the workpiece and optimises use of different types of electrodes.

### IT/ MMA: DYNAMIC ARC

Regolazione sinergica di arc force e hot start. Migliora la fluidità della saldatura, evita l'incollamento dell'elettrodo al pezzo e ottimizza la saldatura con diversi tipi di elettrodi.

### IT/ TIG

Mastermig i salda in TIG DC con innesco LIFT. Si regola la corrente di saldatura al valore desiderato e si inizia immediatamente a saldare con l'innesco TIG-LIFT

## RESISTANCE - RESISTENZA

### EN/ RESISTANT TO VARIABLE CURRENTS

MASTERMIG i maintains a high stability of the welding current despite mains voltage variations and, above all, despite undervoltage (-25% and +15% on the rated voltage), due to the wide tolerance provided by the machine's supply circuit.

### EN/ DIRT AND DUST-PROOF

Thanks to the versatility of Mastermig i, it can be used in a wide range of situations. It was in fact designed to resist dirt and dust thanks to the ventilation system which, thanks to the dedicated tunnel, preserves the more sensitive components to guarantee better duration over time.

### IT/ RESISTENZA ALLE RETI INSTABILI

MASTERMIG i mantiene un'elevata stabilità della corrente di saldatura alle variazioni della tensione di alimentazione ed in particolar modo alle sottotensioni (-25% e +15% sulla tensione nominale), vista l'ampia tolleranza fornita dal circuito di alimentazione della macchina.

### IT/ A PROVA DI SPORCO E POLVERE

Grazie alla sua versatilità Mastermig i può essere usata nei contesti più diversi. E' stata infatti progettata per resistere a sporco e polveri grazie al sistema di ventilazione che, grazie ad un tunnel dedicato, preserva le componenti più sensibili per garantirne una maggiore durata nel tempo.

**-25%**  
**UNDervOLTAGE**



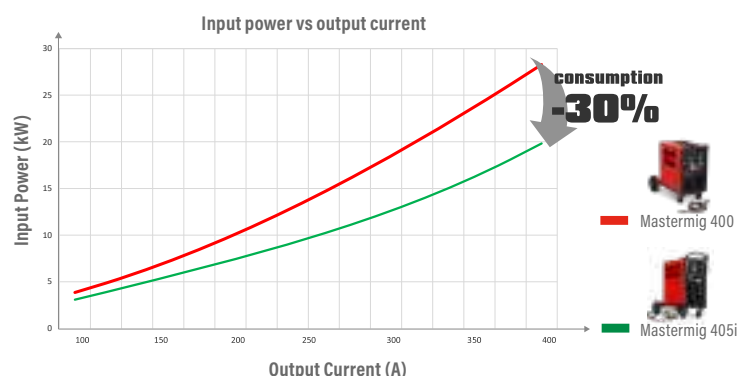
## INVERTER TECHNOLOGY - TECNOLOGIA INVERTER

### EN/ CONSUMPTION REDUCED BY 30%

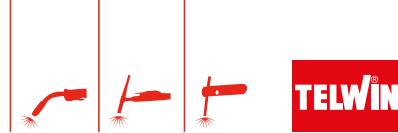
Lower consumption compared to traditional models.

### IT/ CONSUMI RIDOTTI DEL 30%

Minori consumi rispetto ai modelli tradizionali



# MASTERMIG 405i



**inverter**

**MULTIPROCESS**  
MIG - MMA - TIG

**TIG**  
**LIFT**

**WIRE FEEDER**  
**4**  
**ROLLS**



## OPTIONAL

### PACK MIG 36 A

852205

ROUNDVIEW  
HELMET



WELDING HELMET  
BACKPACK



DURANGO WELDER'S  
APRON



MONTANA PLUS PRO



COIL ADAPTOR B-300



GAS REGULATOR 2  
MANOMETERS 32 L/MIN



ANTI STICK SPRAY



## STANDARD

3m MT36 742186	0,6-0,8mm 742576 (2x)	1-1,2mm 742366 (2x)
35mm <sup>2</sup> 4m AX50 804124	3m AX50	

## OPTIONAL

<b>GAS REGULATORS</b> 722346	<b>MMA - MIG/MAG TIG MASKS</b> 804081 More masks pag. 90	<b>ALUMINIUM KIT</b> 802273	<b>MIG-MAG TORCHES</b> MT36 4m 742187 5m 742188	<b>COIL ADAPTOR</b> 802486	<b>CONSUMABLES MIG-MAG</b> Pag. 101
<b>QUICK GAS CONNECTOR</b> 804208	<b>JAGUAR CYBORG</b> 804081 More masks pag. 90		<b>TIG TORCH</b> 4m ST26V 742058		

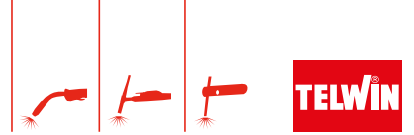
## TECHNICAL DATA

	CODE	V <sub>3PH</sub> V (50-60Hz)	A <sub>MIN</sub> MAX DC	A <sub>MAX</sub> 40°C 40°C DC	A <sub>60%</sub> 40°C 40°C DC	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> MAX DC	Ø <sub>ST</sub>	Ø <sub>SS</sub>	Ø <sub>AL</sub>	Ø <sub>FX</sub>	Ø <sub>BZ</sub>	IP	LxWxH cm	kg
<b>MASTERMIG 405i</b>	816197	230/400 3ph	20 - 400 (400V)	400 @ 40%	300	77	31	21	16	10,8	89	0,74	1,6 8	0,6 1,6	0,8 1,6	0,8 1,6	1 1,2	0,8 1,2	IP22	92 x 46 x 80	45
			20 - 320 (230V)	300 @ 40%	240	82	38	27	11	7,9											

EN/ MIG-MAG/ FLUX (gas shielded mod. 305i-405i)/ BRAZING/ MMA and TIG DC-Lift multiprocess inverter welding machines, with 4 rolls wire feeder (mod.305i -405i). Features: display for dynamic visualisation of set values - MIG-MAG welding in 2/4 times with reactance adjustment - TIG DC-Lift - MMA with synergic adjustment of Arc Force and Hot Start - thermostatic, overvoltage (+15%), undervoltage (-25%), overcurrent, motor-generator protections. Complete with MIG-MAG torch, electrode holder, cable and earth clamp.

IT/ Saldatrici inverter multiprocesso MIG-MAG/FLUX (con gas mod. 305i-405i)/ BRAZING/ MMA/ TIG DC-Lift, con trainafile a 4 rulli(mod.305i -405i). Caratteristiche: display per la visualizzazione dinamica dei valori impostati - saldatura MIG- MAG in 2/4 tempi con regolazione della reattanza - TIG DC-Lift - MMA con regolazione sinergica di Arc Force e Hot Start - protezioni termostatica, sovratensione (+15%), sottotensione (-25%), sovracorrente, motogeneratore. Complete di torcia MIG-MAG, pinza portaelettrodo, cavo e pinza di massa.

# MASTERMIG 305i - MASTERMIG 275i



<b>MIG MAG</b> mod. 275i	<b>MIG-MAG FLUX</b> mod. 305i	<b>MMA TIG DC - LIFT</b> mod. 305i	<b>3</b> 230/400V mod. 305i	<b>3</b> 400V mod. 275i	<b>MAX 15kg 300mm</b>
-----------------------------	----------------------------------	---------------------------------------	-----------------------------------	-------------------------------	---------------------------

**inverter**

**MULTIPROCESS**  
MIG - MMA - TIG

**TIG LIFT**

**WIRE FEEDER**  
**4 ROLLS**  
mod. 305i



## OPTIONAL

### PACK MIG 25 A

852203

- ROUNDVIEW HELMET
- WELDING HELMET BACKPACK
- DURANGO WELDER'S APRON
- MONTANA PLUS PRO
- CONSUMABLES BOX FOR MIG TORCH MT25
- COIL ADAPTOR B-300
- GAS REGULATOR 2 MANOMETERS 12 L/MIN
- ANTI STICK SPRAY

MMA WELDING  
MIG-MAG WELDING  
TIG WELDING  
PLASMA CUTTING  
SPOT WELDING  
CHARGING & STARTING  
INDEX

## STANDARD

3m MT25 742183	0,6÷0,8mm mod. 305i - 742576 (2x) mod. 275i - 742575
25mm <sup>2</sup> 4m AX50 804123	1-1,2mm mod. 305i - 742366 (2x)
	3m AX50

## OPTIONAL

<b>CONSUMABLES BOX</b> MT25 804152	<b>GAS REGULATOR</b> 722119	<b>MMA - MIG/MAG TIG MASKS</b> JAGUAR CYBORG 804081 More masks pag. 90	<b>MIG-MAG TORCHES</b> MT25 4m 742184 5m 742185	<b>COIL ADAPTOR</b> 802486	<b>CONSUMABLES MIG-MAG</b> Pag. 100
<b>QUICK GAS CONNECTOR</b> 804206	<b>ALUMINIUM KIT</b> mod. 305i 802663 mod. 275i 802766			<b>TIG TORCH</b> 4m ST26V 742058	

## MASTERMIG 275i

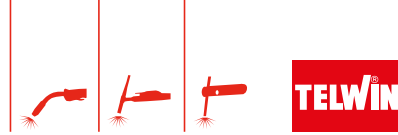
816196



## TECHNICAL DATA

CE	ERC	CODE	V <sub>3PH</sub>	A <sub>MIN</sub> A <sub>MAX</sub> DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC	A <sub>60%</sub> 40°C DC	V <sub>DC</sub>	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> MAX DC	Ø <sub>ST</sub>	Ø <sub>SS</sub>	Ø <sub>AL</sub>	Ø <sub>FX</sub>	Ø <sub>BZ</sub>	IP	LxWxH	kg
			V (50-60Hz)	A	EN 60974-1 A	EN 60974-1 A	V	A	A	kW	kW	%	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		cm	kg
MASTERMIG 305i	816200	230 / 400 3ph	20 - 270 (400V)	270 @ 40%	220	63	20	15	10	7,5	-	86	0,73	1,6 6	0,6 1,2	0,8 1,2	0,8 1,2	0,8 1,2	0,8 1,2	IP22	92 x 46 x 80	45
			20 - 250 (230V)	220@40%	185	63	26	20	7,5	5,8												
MASTERMIG 275i	816218	400 3ph	20 - 250	250 @ 30%	180	63	17,4	11,4	8,8	5,7	10	85	0,72	1,6 5	0,6 1,2	0,8 1	0,8 1	0,8 1,2	0,8 1	IP22	92 x 46 x 80	43

# TECHNOMIG 215 - 225 - 260 DUAL SYNERGIC



**inverter**

**MULTIPROCESS**  
MIG - MMA - TIG

**ONE TOUCH**  
LCD SYNERGY



**STANDARD**

- 3m MT15 mod. 215, 225 - 742180
- 3m MT15 mod. 260 - 742183
- 0,6±0,8mm 742575
- GAS TUBE
- 3m mod. 215 - AX25 mod. 225, 260 - AX50

**OPTIONAL**

- BOXES**  
MIG READY BOX F mod. 215, 225 804168
- CONSUMABLES BOX** mod. 215, 225 804137
- CONSUMABLES BOX** MT25 mod. 260 804152

- GAS REGULATOR** 722119
- QUICK GAS CONNECTOR** 804208

- ALUMINIUM KIT** 802817
- STAINLESS STEEL KIT** 802037

- MIG-MAG TORCHES**  
MT15 mod. 215, 225 4m 742181 5m 742182  
MT25 mod. 260 4m 742184 5m 742185

- ELECTRODE HOLDER**  
16mm<sup>2</sup> 3m AX25 mod. 215 - 804121  
25mm<sup>2</sup> 4m AX50 mod. 225, 260 804123

- TIG TORCH** 4m - ST9V mod. 215 722563  
mod. 225, 260 742058
- GLOVES**  
MONTANA - 804336  
More gloves pag. 95

→ CONSUMABLES MIG-MAG Page 100

- TROLLEY** COSMOPOLITAN mod. 215, 260 803079

- TROLLEY** EUROPA mod. 215, 260 803073

**TECHNOMIG 215 DUAL SYNERGIC**

816232



**TECHNICAL DATA**

CE   EAC	CODE	V <sub>1PH</sub> V (50-60Hz)	A <sub>MIN</sub> A <sub>MAX</sub> DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC EN 60974-1	A <sub>60%</sub> 40°C DC EN 60974-1	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø	Ø <sub>ST</sub>	Ø <sub>SS</sub>	Ø <sub>AL</sub>	Ø <sub>FX</sub>	Ø <sub>BZ</sub>	IP	LxWxH cm	kg
<b>TECHNOMIG 215 DUAL SYNERGIC</b>	816232	230 1ph	20 - 220	180 @ 20%	100	52	31	15	5	2,2	84	0,7	1,6 3,2	0,6 1	0,8 1	0,8 1	0,8 1,2	0,8 1	IP23	62 x 26 x 49	22
<b>TECHNOMIG 225 DUAL SYNERGIC</b>	816057	230 1ph	20 - 220	180 @ 20%	100	52	31	15	5	2,2	84	0,7	1,6 3,2	0,6 1	0,8 1	0,8 1	0,8 1,2	0,8 1	IP23	79,5 x 37,5 x 73	29,6
<b>TECHNOMIG 260 DUAL SYNERGIC</b>	816056	230 1ph	20 - 250	220 @ 20%	130	60	39	22	6,3	3,3	87	0,7	1,6 4	0,6 1,2	0,8 1	0,8 1	0,8 1,2	0,8 1	IP23	62 x 26 x 49	22

EN/ MIG-MAG/FLUX/BRAZING and TIG DC-Lift inverter wire welding machines. Their flexibility of use and the different materials they can weld (steel, stainless steel, aluminium) or braze weld (galvanized sheet) allow for a wide range of applications, from maintenance to installation and interventions in body shops. SYNERGIC adjustment of the welding parameters thanks to the "ONE TOUCH": just set the material thickness and start welding. The operator can also intervene manually along the arc length in order to modify the weld seam. Lightweight and very compact, it can be moved around easily in all intervention areas, both indoors and outdoors. Features: 27 (29 mod. 260) synergy curves available • visualization on LCD display of voltage, current, welding speed • regulations: wire speed up slope, electronic reactance, burn-back time, post gas • choice of 2/4 times, spot operation • polarity change for GAS MIG-MAG/BRAZING welding • thermostatic, overvoltage, undervoltage, overcurrent, motogenerator\* (± 15%) protections.

IT/ Saldatrici inverter a filo MIG-MAG/FLUX/BRAZING/ MMA e TIG DC-Lift. La flessibilità di utilizzo e i diversi materiali saldati (acciaio, acciaio inox, alluminio) o saldabrasati (lamiere galvanizzate) permettono una larga varietà di campi di applicazione, dalla manutenzione, alla installazione, agli interventi in carrozzeria. Regolazione SINERGICA dei parametri di saldatura, grazie alla tecnologia ONE TOUCH: è sufficiente regolare lo spessore del materiale per iniziare a saldare. E' inoltre possibile intervenire manualmente sulla lunghezza dell'arco per modificare la forma del cordone di saldatura. Basso peso e massima compattezza assicurano inoltre una facile trasportabilità in tutti i luoghi di intervento, sia in interno che esterno. Caratteristiche: 27 (29 mod. 260) curve sinergiche predisposte • visualizzazione su display LCD di tensione, corrente, velocità di saldatura • regolazioni: rampa di salita del filo, reattanza elettronica, tempo di bruciatura finale del filo (burn back), post gas • selezione funzionamento 2/4 tempi, spot • cambio polarità per saldatura GAS MIG-MAG/BRAZING • protezioni termostatica, sovratensione, sottotensione, sovracorrente, motogeneratore\* (± 15%).



**TELWIN®**

# INDUSTRIAL SPECIALIST RANGE

in our INDUSTRIAL CATALOGUE

## MIG-MAG WELDING



MULTIPROCESS SYNERGIC

MULTIPROCESS PULSED

## TIG WELDING



## PLASMA CUTTING

AND MANY MORE... [TELWIN.COM](http://TELWIN.COM)



  
MORE INFO

		WELDING CURRENT (A)								DUTY CYCLE EN60974-1	TIG		TIG FEATURES			OTHER FEATURES			AQUA	DISPLAY			
		AC	DC	50	100	150	200	250	300		350	HF	LIFT	PULSE	EASY PULSE	THIN SPOT	MMA	MIX AC/DC	VRD	JOB Customized Programs	AQUA VERSION	LCD	DIGITAL
3ph	SUPERIOR TIG 422 WAVE AC/DC	■	■									400@40%	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	SUPERIOR TIG 422 AC/DC	■	■									400@40% 300@40%	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
1ph	SUPERTIG 302 AC/DC	■	■									250@30%	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
1ph	TECHNOLOGY TIG 222 AC/DC	■	■									200@24%	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
3ph	SUPERIOR TIG 421 DC	■	■									350@35%	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	SUPERIOR TIG 311 DC	■	■									300@30% 200@42%	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	SUPERIOR TIG 251 DC	■	■									230@20%	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
1ph	TECHNOLOGY TIG 230 DC	■	■									220@30%	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

■ CURRENT @ 60% - EN 60974-1

## TIG WELDING TECHNOLOGIES - TECNOLOGIE SALDATURA TIG

### PULSED TIG - TIG PULSATO

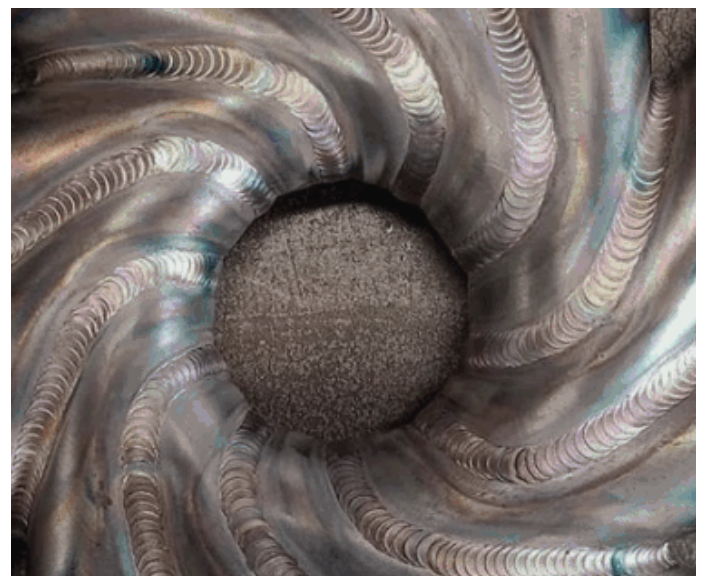
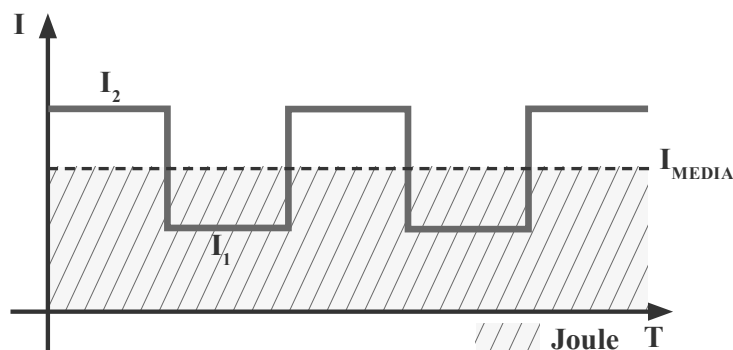


**EN/** The reduced heat input of the pulsed mode ensures minimal deformations and facilitates welding, especially in challenging positions or on materials that require low heat input (STAINLESS STEEL - ALUMINUM).

- Secure control of the weld pool for first-pass welds in difficult positions and on thin sheets.
- Reduced distortion due to lower heat input.
- Ideal for aesthetically pleasing weld beads thanks to the high-quality visual result.

**IT/** Il ridotto apporto termico del pulsato garantisce deformazioni minime e facilita la saldatura soprattutto in posizioni difficili o su materiali che necessitano un ridotto apporto termico (INOX - ALLUMINIO).

- Controllo sicuro del bagno di saldatura per saldature di prima passata in posizioni difficili e su lamiere sottili.
- Distorsione ridotta grazie al minor apporto termico.
- Ideale per cordoni di saldatura a vista grazie all'elevato risultato estetico.



## EASY PULSE

## EASY PULSE



### EN/

The Easy Pulse mode makes pulsed welding accessible even to users with less experience, thanks to an automatic adjustment of parameters: just set the main current and the secondary will vary proportionally.

### IT/

La modalità Easy Pulse rende la saldatura in pulsato accessibile anche ad utilizzatori con minore esperienza grazie ad una regolazione automatica dei parametri: basta impostare la corrente principale e la secondaria varia proporzionalmente.

## MIX AC/DC

## MIX AC/DC

**EN/** The MIX AC-DC function represents an advanced approach to the pulsed TIG welding process. Characterized by the switch between alternating current (in the pulsing phase) and direct current (in the base current phase), this technology offers precise and customized adjustment of each parameter in the welding curve. The configuration of these parameters can be easily adapted to the specific requirements of each phase of the process. It is particularly suitable when working on thick materials or pieces with significant masses to heat the welding piece and prepare it for AC welding. It is also useful in vertical upward positional welding and when high aesthetic welding standards are required.

**IT/** La funzione MIX AC-DC rappresenta un avanzato approccio al processo di saldatura TIG pulsato. Caratterizzata dalla commutazione tra corrente alternata (nella fase pulsata) e corrente continua (nella fase della corrente di base), questa tecnologia offre una regolazione precisa e personalizzata di ogni parametro della curva di saldatura. La configurazione di tali parametri può essere facilmente adattata alle esigenze specifiche di ciascuna fase del processo. Risulta particolarmente indicato quando si lavora su spessori o pezzi con masse importanti per riscaldare il pezzo da saldare e predisporlo per la saldatura in AC. E' utile inoltre nella saldatura posizionale verticale ascendente e quando sono richiesti elevati standard estetici alla saldatura.



## THIN SPOT

## THINSPOT

ThinSpot is a state-of-the-art function that enables TIG tack welding of thin metal sheets in a easy, rapid and accurate way. Particularly designed for use on stainless steel, it can also be used on Steel and Titanium. Cutting edge arc control and the possibility to define the exceptionally reduced arc starting times makes it possible to considerably reduce the thermal load of each piece, reducing the risk of perforation caused by excessive overheating. The result is a welding spot whose quality is similar to that of Laser welding in appearance and seal level. Shorter spot welding times also guarantee increased respect of the basic material (especially Stainless Steel) reducing the possibility of corrosion whilst allowing faster execution speeds; this all works to the advantage of productivity which is higher compared to the traditional TIG spot welding method.

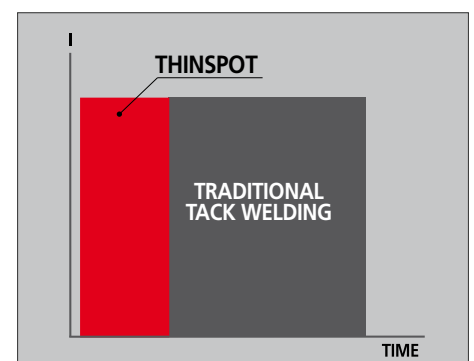
ThinSpot è una funzione avanzata che permette la puntatura in TIG di lamiere sottili in maniera facile, precisa e rapida. Particolarmente pensata per lavorazioni su acciaio Inox può essere adottata anche su Acciaio e Titanio. Un evoluto controllo dell'arco e la possibilità di definire tempi di innesco molto ridotti permettono di limitare notevolmente l'apporto termico al pezzo riducendo il rischio di forature a causa dell'eccessivo riscaldamento. Il risultato è un punto di saldatura di qualità simile alla saldatura al Laser per apparenza e tenuta. I tempi ridotti di puntatura inoltre garantiscono maggiore rispetto del materiale base (soprattutto Acciaio Inox) riducendone le possibilità di corrosione e consentono una maggiore velocità di esecuzione a vantaggio di una produttività più elevata rispetto al metodo di puntatura tradizionale in TIG.

### FEATURES

- Rapid and accurate spot welding of sheet metal
- High operating speed
- Ease of use, easy to automate
- Reduced or no deformation thanks to the lower heat load
- Greater corrosion resistance for materials
- Possibility of joining thin sheet metal with sheets of considerably different thicknesses

### CARATTERISTICHE

- Puntatura di lamiere rapida e precisa
- Alta velocità di esecuzione
- Facilità di utilizzo, facile da automatizzare
- Deformazione ridotta o assente grazie al minore apporto termico
- Maggiore resistenza alla corrosione del materiale
- Possibilità di unire lamiere sottili con altre di spessori notevolmente diversi



EN/ ThinSPOT and traditional TIG TACK welding times  
IT/ Tempi di puntatura ThinSpot e TIG tradizionale



# SUPERIOR TIG WAVE

TECHNICAL  
INFORMATION



## UNLEASH POWER, PRECISION AND INTELLIGENCE POTENZA, PRECISIONE E INTELLIGENZA



**EN/** Introducing Superior Tig 422 AC/DC Wave, the ultimate TIG welding machine crafted for professionals and industries. Unlock precision and quality in your work with advanced functionalities that guarantee enhanced productivity and unwavering reliability.

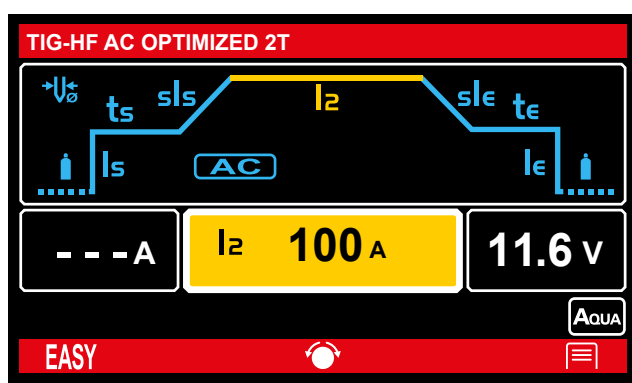
**IT/** Superior Tig 422 AC/DC Wave è la saldatrice TIG AC/DC pensata per il mondo professionale e per l'industria. Precisione e qualità nelle lavorazioni sono il risultato di funzionalità avanzate che garantiscono produttività e affidabilità superiori.

## INTUITIVE AND CUSTOMIZABLE - INTUITIVO E PERSONALIZZABILE

**EN/** Crafting the perfect work environment tailored to your unique needs:

**IT/** Impostazione dell'ambiente di lavoro più vicino alle proprie esigenze:

### PRO MODE - MODALITA' PRO:



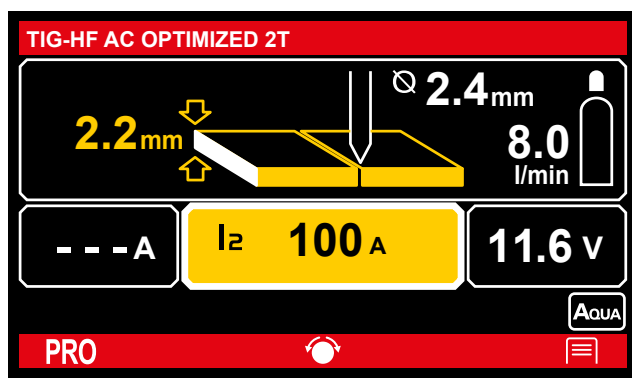
CUSTOMIZATION OF ALL TIG WELDING PARAMETERS FOR EXCEPTIONAL WORK FLEXIBILITY.

- Saving/recalling customized programs.
- All parameters used during TIG welding are easily navigable and editable

PERSONALIZZAZIONE DI TUTTI I PARAMETRI DI SALDATURA TIG A VANTAGGIO DI UNA ECCEZIONALE FLESSIBILITÀ DI LAVORO.

- Salvataggio/ricambio di programmi personalizzati.
- Tutti i parametri utilizzati durante la saldatura TIG sono navigabili e modificabili in modo semplice.

### EASY MODE - MODALITA' EASY



AUTOMATIC PARAMETER SETUP BY SELECTING THE THICKNESS AND MATERIAL.

- The display will show the recommended electrode and gas flow rate.
- Key operating parameters (current and voltage) are always highlighted and easily visible on the display.
- Synergic parameters adjustment by simply setting the welding thickness.

IMPOSTAZIONE AUTOMATICA DEI PARAMETRI SELEZIONANDO LO SPESSORE E IL MATERIALE.

- Il display indicherà l'elettrodo più adatto da utilizzare e la portata di gas.
- I principali parametri di lavoro (corrente e tensione) sono sempre in evidenza e ben visibili sul display.
- Il settaggio dei parametri avviene in maniera sinergica regolando lo spessore da saldare.

## AC WELDING - SALDATURA IN AC

### WAVEFORMS: AC SINUS/SQUARE/OPTIMIZED

It is possible to select different waveforms for AC welding according to the processing requirements. Choosing between Sinus, Square or Optimized wave you get different arc stability and noise reduction.

### FORME D'ONDA: AC SINUS/SQUARE/OPTIMIZED

E' possibile selezionare diverse forme d'onda per la saldatura AC in funzione delle esigenze di lavorazione. Scegliendo tra onda Sinusodale, Quadra o Ottimizzata si ottengono diverse stabilità dell'arco e riduzione della rumorosità.

#### SINUS



Softer arc, less effective for heating and more silent.

Arco più dolce, meno efficace per riscaldamento, più silenzioso.

#### SQUARE



Dynamic arc, more efficient for heating.

Arco più dinamico, più efficiente per riscaldamento.

#### OPTIMIZED



Optimized curve that combines the advantages of the sinus wave with those of the square one.

Curva ottimizzata, combina i vantaggi dell'onda sinusoidale con quelli della quadra.

## FEATURES - CARATTERISTICHE



Solid ergonomic handles to move the machine effortlessly

Solide maniglie ergonomiche per spostare la macchina senza sforzo

Front bar for screen protection and movement of the product in the work area

Barra frontale per protezione schermo e movimentazione prodotto nell' area di lavoro

The ventilation slots direct the air downwards, preventing it from interfering with the welding area where it is necessary to guarantee the presence of shielding gas

Le feritoie di aerazione indirizzano l'aria verso il basso evitando che interferisca con la zona di saldatura dove è necessario garantire la presenza di gas di protezione

Cooling through dedicated air tunnel to protect the machine against dust and dirt

Raffreddamento con tunnel d'aria dedicato per proteggere da polvere e sporco

Modular design for greater efficiency and promptness in maintenance operations.

Progettazione a moduli per maggiore efficienza e velocità nelle operazioni di manutenzione.

Designed and built with resistant and recyclable plastics, which absorb shocks thanks to protective structures.

Progettato e costruito con plastiche resistenti e riciclabili, che assorbono gli urti grazie a strutture di protezione.

**-25%**  
**UNDERVOLTAGE**

It ensures optimal performance even in the presence of undervoltages (up to -25%) and overvoltages (+15%).

Assicura le migliori performance anche in presenza di sottotensioni (fino a -25%) e sovratensioni (+ 15%).

## OVER 10 WELDING MODES - PIÙ DI 10 MODALITA' DI SALDATURA:



**AC**

STANDARD, PULSE,  
EASY PULSE, SPOT, MIX

**DC**

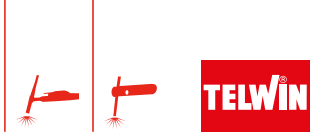
STANDARD, PULSE, EASY  
PULSE, SPOT, THIN SPOT



**MMA**

CONTINUOUS  
PULSED

# SUPERIOR TIG 422 AC/DC WAVE



## inverter



**SUPERIOR TIG 422  
WAVE AC/DC**  
816158



### TECHNICAL DATA

CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub> V (50-60Hz)	A <sub>MIN</sub> / A <sub>MAX</sub> DC A	A <sub>MAX</sub> 40°C DC EN 60274-1 A	A <sub>60%</sub> 40°C DC EN 60274-1 A	V <sub>0 AC</sub> V	V <sub>0 DC</sub> V	A <sub>MAX</sub> A	A <sub>60%</sub> A	P <sub>MAX</sub> kW	P <sub>60%</sub> kW	⊖ A	η %	φ mm	∅ <sub>MIN</sub> / ∅ <sub>MAX</sub> DC mm	IP	LxWxH cm	kg
● SUPERIOR TIG 422 WAVE AC/DC AQUA + TROLLEY + accessories	816187	230 / 400 3ph	2 - 400 (400V)	400@40 %	300	67	67	32	22	17,3	11,4	25	83,5	0,78	1,6 - 6	IP23	109,5 x 59,5 x 120	94,5
● SUPERIOR TIG 422 WAVE AC/DC + accessories	816186		2-320 (230V)	300@40 %	225	79	79	38	25	12,9	7,9	20	81,5	0,8			71 x 32 x 54	46

EN/ TIG AC/DC (HF or LIFT), TIG PULSE (PULSE and EASY PULSE) and MMA inverter welding machine. Use of different types of materials, such as steel, stainless steel, aluminium, titanium, copper, nickel, magnesium and their alloys. The WAVE OS system simplifies welding operations (EASY mode); customisable based on user requirements (PRO mode); traceable and analysable by saving data via USB. Designed to ensure excellent results on every thickness even the thinnest, the PULSE mode (also in the EASY PULSE version) reduces material deformation ensuring high arc stability. Numerous advanced functionalities for TIG welding: THIN SPOT (DC) for precise and clean spot on thin surfaces; MIX AC-DC for heating the workpiece to be welded and preparing it for AC welding; selection of different waveforms (Sinusoidal, Square, Optimised) for AC welding according to machining needs. Electrode welding both in continuous and pulse mode (MMA Pulse). Designed to ensure reliability over time, it features a dedicated air tunnel cooling system that protects against dust and dirt. The solid and robust construction ensures durability even in challenging work environments.

IT/ Saldatrice inverter TIG AC/DC (HF o LIFT), TIG PULSATO (PULSE e EASY PULSE) ed MMA. Impiego con diversi tipi di materiali quali acciaio, acciaio inox, alluminio, titanio, rame, nichel, magnesio e loro leghe. Il sistema WAVE OS rende le operazioni di saldatura semplificate (modalità EASY); personalizzabili in base all'esigenza dell'utilizzatore (modalità PRO); tracciabili ed analizzabili, attraverso il salvataggio dei dati via USB. Progettata per garantire risultati eccellenti su ogni spessore anche i più sottili, la modalità PULSE (anche nella versione facilitata EASY PULSE) riduce la deformazione del materiale assicurando un'elevata stabilità dell'arco. Numerose funzionalità avanzate per la saldatura TIG: THIN SPOT (DC) per la puntatura precisa e pulita su spessori sottili; MIX AC-DC per riscaldare il pezzo da saldare e predisporlo per la saldatura in AC; selezione di diverse forme d'onda (Sinusoidale, Square, Ottimizzata) per la saldatura AC in funzione delle esigenze di lavorazione. Saldatura ad elettrodo sia in modalità continua che pulsata (MMA Pulse). Progettata per garantire affidabilità nel tempo, presenta un sistema di raffreddamento con tunnel d'aria dedicato che protegge da polvere e sporco. La struttura solida e robusta ne assicura la resistenza anche in ambienti di lavoro sfidanti.

# SUPERIOR TIG 422 AC/DC WAVE AQUA



**inverter**



MMA WELDING  
MIG-MAG WELDING  
TIG WELDING  
PLASMA CUTTING  
SPOT WELDING  
CHARGING & STARTING  
INDEX



**STANDARD**

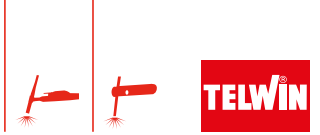
4m ST26 8p 743125 4m AQUA ST18A 8p 743126	802067
722119	3m AX50
422 AQUA 804270	422 AQUA 803092

**OPTIONAL**

<b>CONSUMABLES BOX</b> ST26 804138	<b>TIG WELDING KIT</b> 804585	<b>TIG TORCHES 8P</b> ST26 - mod. 422 4m 743125 8m 743127 ST18A AQUA mod. 422 4m 743126	<b>TIG PRO TORCHES 8P</b> PRO-P 4m 743033 8m 743035 4m AQUA 743034 8m AQUA 743036 PRO-C 4m 743037 8m 743039 4m AQUA 743038 8m AQUA 743040	<b>WATER COOLING SYSTEM</b> GRA 450 804270	<b>ELECTRODE HOLDER</b> 35 mm <sup>2</sup> 4m AX50 804124	<b>CONTROLS</b> FPC-200 10m - foot 804456	<b>TROLLEYS</b> UNIVERSAL mod. 422 803092
<b>QUICK GAS CONNECTOR</b> 804208	<b>AQUA TIG WELDING KIT</b> 804586	<b>GAS REGULATOR 2 MANOMETERS 32 L/MIN</b> 722346	<b>COOLANT FOR COOLING SYSTEMS</b> mod. 422 AQUA 802976	<b>REMOTE RC-20</b> 10m - 2POT 802336			

→ CONSUMABLES: TIG Pag. 99

# SUPERIOR TIG 422 AC/DC



**inverter**

**PULSE**

**EASY PULSE**

**THINSPOT**

**MIX AC/DC**

**MMA PULSE**



**SUPERIOR TIG 422 AC/DC**  
816159



**TECHNICAL DATA**

CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub> V (50-60Hz)	A <sub>MIN</sub> A <sub>MAX</sub> DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC EN 60974-1	A <sub>60%</sub> 40°C DC EN 60974-1	V <sub>0 AC</sub>	V <sub>0 DC</sub>	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	⊖	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> Ø <sub>MAX</sub> DC	IP	LxWxH cm	kg
			A	A	A	V	V	A	A	kW	kW	A	%	mm		kg		
● SUPERIOR TIG 422 AC/DC AQUA + TROLLEY + accessories	816803	230/400 3ph	2 - 400 (400V)	400@40 %	300	67	67	32	22	17,3	11,4	25	83,5	0,78	1,6 6	IP23	109,5 x 59,5 x 120	94,5
			2-320 (230V)	300@40 %	225	79	79	38	25	12,9	7,9	20	81,5	0,8			71 X 32 X 54	
● SUPERIOR TIG 422 AC/DC + accessories	816802																	46

EN / TIG AC/DC (HF or LIFT), TIG PULSE (PULSE and EASY PULSE) and MMA inverter welding machine. Use with different types of materials such as steel, stainless steel, aluminium, titanium, copper, nickel, magnesium and their alloys. Designed to ensure excellent results on every thickness even the thinnest, the PULSE mode (also in the EASY PULSE version) reduces material deformation ensuring high arc stability. Presence of advanced features: MIX AC-DC for preparation of AC welding of workpieces with considerable weights; THINSPOT for spot welding of very thin sheet metal. The LCD screen facilitates interaction with the product and simplifies adjustment of multiple parameters of the TIG welding curve depending on processing needs. You can save and retrieve customised programs. Electrode welding both in continuous and pulsed mode (MMA Pulse). Designed for reliability over time, they feature a dedicated air tunnel cooling system that protects against dust and dirt. The solid and robust construction ensures durability even in challenging work environments.

IT/ Saldatrice inverter TIG AC/DC (HF o LIFT), TIG PULSATO (PULSE e EASY PULSE) ed MMA. Impiego con diversi tipi di materiali quali acciaio, acciaio inox, alluminio, titanio, rame, nichel, magnesio e loro leghe. Progettata per garantire risultati eccellenti su ogni spessore anche i più sottili, la modalità PULSE (anche nella versione facilitata EASY PULSE) riduce la deformazione del materiale assicurando un'elevata stabilità dell'arco. Presenza di funzionalità avanzate: MIX AC-DC per la preparazione della saldatura in AC di pezzi con masse importanti; THINSPOT per la puntatura di lamiere molto sottili. Lo schermo LCD facilita l'interazione con il prodotto e semplifica la regolazione di molteplici parametri della curva di saldatura TIG a seconda della lavorazione. E' possibile salvare e richiamare programmi personalizzati. Saldatura ad elettrodo sia in modalità continua che pulsata (MMA Pulse). Progettata per garantire affidabilità nel tempo, presentano un sistema di raffreddamento con tunnel d'aria dedicato che protegge da polvere e sporco. La struttura solida e robusta ne assicura la resistenza anche in ambienti di lavoro sfidanti.



# SUPERIOR TIG 422 AC/DC AQUA



**inverter**

**PULSE**

**EASY PULSE**

**THINSPOT**

**MIX AC/DC**

**MMA PULSE**

**VRD**  
VOLTAGE REDUCTION DEVICE



MMA WELDING  
MIG-MAG WELDING  
TIG WELDING  
PLASMA CUTTING  
SPOT WELDING  
CHARGING & STARTING  
INDEX



**STANDARD**

4m ST26 8p 743125 4m AQUA ST18A 8p 743126	802067
722119	3m AX50
422 AQUA 804270	422 AQUA 803092

**OPTIONAL**

<b>CONSUMABLES BOX</b> ST26 804138	<b>TIG WELDING KIT</b> 804585	<b>TIG TORCHES 8P</b> ST26 - mod. 422 4m 743125 8m 743127 ST18A AQUA mod. 422 4m 743126	<b>TIG PRO TORCHES 8P</b> PRO-P 4m 743033 8m 743035 4m AQUA 743034 8m AQUA 743036	<b>WATER COOLING SYSTEM</b> GRA 450 804270	<b>ELECTRODE HOLDER</b> 35 mm² 4m AX50 804124	<b>CONTROLS</b> FPC-200 10m - foot 804456	<b>TROLLEYS</b> UNIVERSAL mod. 422 803092
<b>QUICK GAS CONNECTOR</b> 804208	<b>AQUA TIG WELDING KIT</b> 804586	<b>GAS REGULATOR 2 MANOMETERS 32 L/MIN</b> 722346	<b>PRO-C</b> 4m 743037 8m 743039 4m AQUA 743038 8m AQUA 743040	<b>COOLANT FOR COOLING SYSTEMS mod. 422 AQUA</b> 802976	<b>REMOTE RC-20</b> 10m - 2POT 802336		

→ CONSUMABLES: TIG Pag. 99

# ENHANCED COMMUNICATION UNA COMUNICAZIONE AVANZATA

TECHNICAL  
INFORMATION



**EN/** The new LCD screen enhances product interaction and streamlines the adjustment of multiple parameters of the TIG welding curve, depending on the processing.

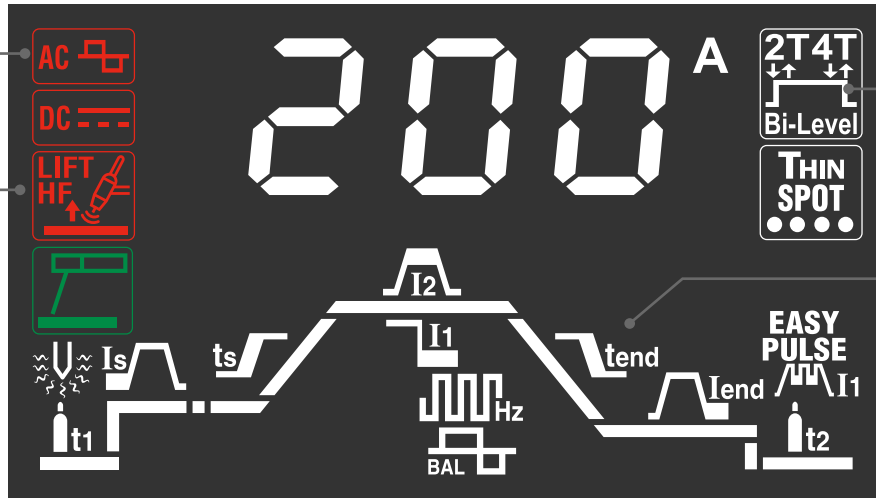
**IT/** Il nuovo schermo LCD facilita l'interazione con il prodotto e semplifica la regolazione di molteplici parametri della curva di saldatura TIG a seconda della lavorazione.

AC/DC operation

Funzionamento AC/DC

Punctual and clean HF striking. The precision and stability of the arc are guaranteed even on thin thicknesses. Optimized minimum current starting.

Innesco HF puntuale e pulito. La precisione e la stabilità dell'arco sono garantite anche negli spessori sottili. Partenza a corrente minima ottimizzata.



Selection modes 2T, 4T, Bi-level

Funzionamento in 2 tempi, 4 tempi, Bi Level

Adjustable parameters

Parametri regolabili

## MAIN ADJUSTABLE PARAMETERS - PRINCIPALI PARAMETRI REGOLABILI



ELECTRODE PRE-HEATING  
PRE-RISCALDO ELETTRODO



START UP/END CURRENT  
CORRENTE INIZIALE/FINALE



TACK TIME  
TEMPO DI PUNTATURA



PRE/POST GAS  
PRE/POST GAS



CURRENT UP/DOWN SLOPE  
RAMPA DI INIZIO/FINALE DELLA CORRENTE



BALANCE DC/ AC  
BALANCE DC/ AC



FREQUENCY  
FREQUENZA



**EN/** Pre-heating energy in TIG AC. It adjusts pre-heating of the electrode to facilitate start-up.

**IT/** Energia di preriscaldamento prevista solo per la saldatura in TIG AC. Regola il preriscaldamento dell'elettrodo per agevolare la partenza.



**EN/** It enables short spot welding (0.01-0.09s) with duration time control of the welding on the display.

**IT/** Permette l'esecuzione di puntature brevi (0.01-0.09s) con controllo del tempo di durata della saldatura a display.



**EN/** In AC, it adjusts the number of times per second in which the positive part (cleaning) alternates with the negative part (fusion) of the waveform. In DC, it regulates the number of times per second in which the primary current (fusion) transitions to the secondary current (cooling). Increasing the frequency value produces a thinner and more penetrating bead. Conversely, decreasing it results in a wider bead and, at times, less penetration.

**IT/** In AC regola il numero di volte al secondo in cui si alterna la parte positiva (pulizia) con la parte negativa (fusione) della forma d'onda. In DC regola il numero di volte al secondo in cui la corrente primaria (fusione) passa alla corrente secondaria (raffreddamento). L'aumento del valore di frequenza genera un cordone più sottile e più penetrante. La diminuzione invece genera un cordone più largo e, talvolta, meno penetrante.



**EN/** In AC you can decide the percentage of the Negative (fusion) versus the Positive (cleaning) part by changing the penetration result obtained.

**IT/** In AC si può decidere la percentuale della parte negativa (fusione) rispetto alla positiva (pulizia) cambiando il risultato di penetrazione ottenuto.

In DC it adjusts the percentage of the main (melting) current to the secondary (waiting-cooling) current.

In DC regola la percentuale della corrente principale (Fusione) rispetto alla secondaria (attesa - cooling).

**EN/** Create and save customized welding programs tailored to specific processing requirements.

**IT/** Possibilità di creare e salvare programmi di saldatura specifici a seconda delle necessità di lavorazione.



**EN/**

The first of a range destined for great success, SUPERTIG 302 AC/DC is the ideal tool for professionals seeking the perfect balance between performance and versatility without compromising on the quality of results.

**IT/**

La prima di una gamma destinata ad avere un grande successo, SUPERTIG 302 AC/DC è lo strumento ideale per il professionista che cerca il giusto equilibrio tra performance e versatilità d'uso senza scendere a compromessi sulla qualità dei risultati.



**EN/**

This model operates in both pulsed (PULSE) and facilitated pulsed (EASY PULSE) modes, ideal for applications on thin thicknesses or easily deformable materials, using optimized minimum current arc strike (HF/LIFT).



**IT/**

Funziona in pulsato (PULSE) e pulsato facilitato (EASY PULSE), per applicazioni su spessori sottili o materiali facilmente deformabili con inneschi (HF/ LIFT) a corrente minima ottimizzata.

## ADVANCED FUNCTIONS



**EN/** MIX AC/DC for preparation of AC TIG welding of large-sized workpieces.

**IT/** MIX AC/DC per la preparazione della saldatura in TIG AC di pezzi con masse importanti.



**EN/** THINSPOT for tacking very thin sheets.

**IT/** THINSPOT per la puntatura di lamiere molto sottili.



**EN/** It is also possible to save and recall custom programs to enhance the efficiency of your work.

**IT/** E' inoltre possibile salvare e richiamare programmi personalizzati per aumentare l'efficienza del proprio lavoro.

**EN/** Designed to ensure long-term reliability, it features a dedicated air tunnel cooling system that protects against dust and dirt.

**IT/** Progettata per garantire affidabilità nel tempo, presenta un sistema di raffreddamento con tunnel d'aria dedicato che protegge da polvere e sporco.



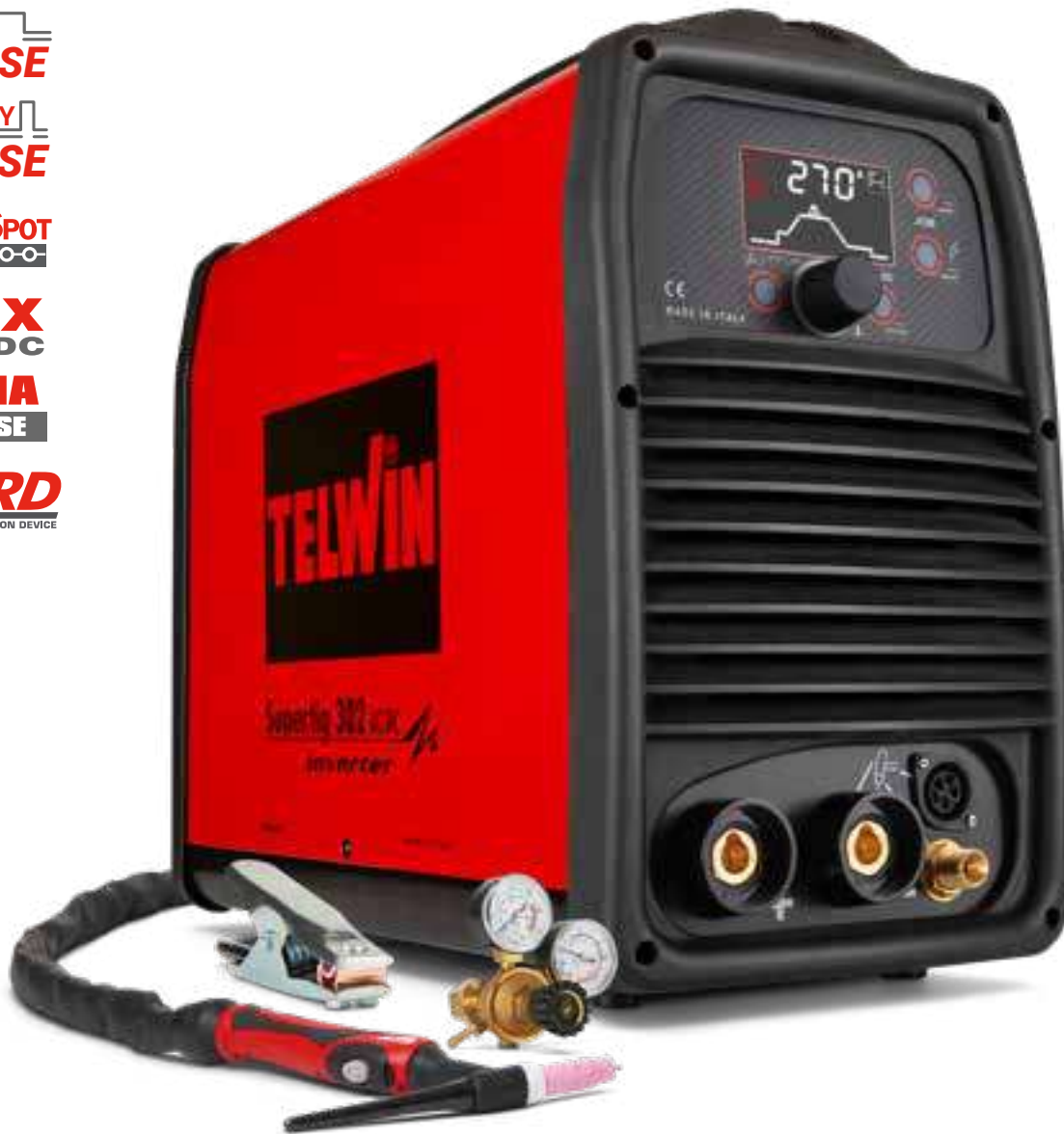
**EN/** It ensures optimal performance even in the presence of undervoltages (up to -25%) and overvoltages (+15%).

**IT/** Assicura le migliori performance anche in presenza di sottotensioni (fino a -25%) e sovratensioni (+ 15%).

# SUPERTIG 302 AC/DC



## inverter



### SUPERTIG 302 AC/DC + ACCESSORIES

816245

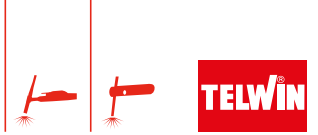
#### TECHNICAL DATA

CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub> V (50-60Hz)	A <sub>MIN</sub> A <sub>MAX</sub> DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC EN 60974-1 A	A <sub>60%</sub> 40°C DC EN 60974-1 A	V <sub>0</sub> DC V	A <sub>MAX</sub> A	A <sub>60%</sub> A	P <sub>MAX</sub> kW	P <sub>60%</sub> kW	η %	φ mm	Ø <sub>MIN</sub> Ø <sub>MAX</sub> DC mm	IP	LxWxH cm	kg
	SUPERTIG 302 AC/DC AQUA+TROLLEY + accessories & trolley	400 3ph	5 - 270	250 @ 30 %	170	62	16	9,5	7,8	4,6	86	0,7	1,6 - 5	IP23	93,5 x 50 x 119,5	61
	SUPERTIG 302 AC/DC AQUA + accessories														58,5 x 24 x 64	37
	SUPERTIG 302 AC/DC + accessories														53 x 24 x 45	25

EN/ TIG AC/DC (HF or LIFT), TIG PULSE (PULSE and EASY PULSE) and MMA inverter welding machine. Use with different types of materials such as steel, stainless steel, aluminium, titanium, copper, nickel, magnesium and their alloys. Features: TIG: operation in pulse and EASY pulse mode; in 2/ 4 times, Bi Level • 10 customisable welding programs. MMA: continuous and pulsed current operation (MMA PULSE), arc force and hot start adjustment, anti-stick protection, VRD • LCD screen • dedicated air tunnel cooling system to protect against dust and dirt. Set up for remote control and water cooling unit. Protections: thermostatic, overvoltage (+ 15%), undervoltage (up to -25%), internal dirt, overcurrent, phase failure, cooling unit. Complete with TIG welding accessories.

IT/ Saldatrice inverter TIG AC/DC (HF o LIFT), TIG PULSATO (PULSE e EASY PULSE) ed MMA. Impiego con diversi tipi di materiali quali acciaio, acciaio inox, alluminio, titanio, rame, nichel, magnesio e loro leghe. Caratteristiche: TIG: funzionamento pulsato, pulsato EASY, in 2/ 4 tempi, Bi Level • 10 programmi di saldatura personalizzabili. MMA: funzionamento a corrente continua e pulsata (MMA PULSE), regolazioni di arc force e hot start, protezione anti-stick, VRD • schermo LCD • sistema di raffreddamento con tunnel d'aria dedicato che protegge da polvere e sporco. Predisposizione per comando a distanza e gruppo di raffreddamento. Protezioni termostatica, sovratensione (+ 15%), sottotensione (fino a -25%), sporcizia interna, sovracorrente, mancanza fase, gruppo di raffreddamento. Completa degli accessori di saldatura TIG.

# SUPERTIG 302 AC/DC AQUA



## SUPERTIG 302 AC/DC AQUA

816247



37kg

## SUPERTIG 302 AC/DC

816209



20kg



## SUPERTIG 302 AC/DC AQUA + TROLLEY

816246

### STANDARD

4m ST26 743121 4m AQUA ST18A 743122	802067
722119	3m AX50 IT 432036
302 AQUA 802640	302 AQUA 803072

### OPTIONAL

CONSUMABLES BOX ST26 804138	TIG WELDING KIT 802788	TIG TORCH ST26 4m 743121 8m 743123	TIG TORCHES PRO-P ST26 4m 743025 8m 743027	TIG TORCHES PRO-C ST26 4m 743029 8m 743031	WATER COOLING SYSTEM GRA 4000 mod. 302 802640	ELECTRODE HOLDER 25 mm <sup>2</sup> 4m AX50 804123	TROLLEY MONDIAL 803072
QUICK GAS CONNECTOR 804208	AQUA TIG WELDING KIT 802789	AQUA ST18A 4m 743122	AQUA ST18A 4m 743026 8m 743028	AQUA ST18A 4m 743030 8m 743032	COOLANT FOR COOLING SYSTEMS mod. 302 AQUA 802976	CONTROLS RC-20 10 M CONTROL 802336 FPC-200 804456	EUROPA 803073
MMA MIG/MAG TIG MASK VANTAGE RED XL 802936							COSMOPOLITAN 803079

→ CONSUMABLES: TIG Pag. 99

MMA WELDING

MIG-MAG WELDING

TIG WELDING

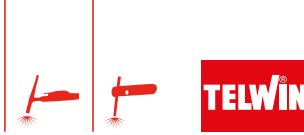
PLASMA CUTTING

SPOT WELDING

CHARGING & STARTING

INDEX

# TECHNOLOGY TIG 222 AC/DC



**NEW**

**inverter**

**PULSE**

**EASY PULSE**

**THINSPOT**

**MIX AC/DC**

**MMA PULSE**

**VRD**  
VOLTAGE REDUCTION DEVICE



**STANDARD**

- 4m ST26 - 743121
- 4m ST18 AQUA mod. 222 AQUA - 743122
- G.R.A. 4500 mod. 222 AQUA 802790
- 722119
- IT 432036
- 3m AX50
- 802067

**OPTIONAL**

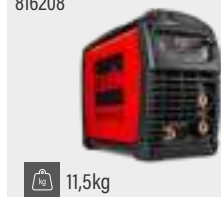
- CONSUMABLES BOX** ST17-26 804138
- TIG WELDING KIT** 802788 mod. AQUA 802789
- TIG TORCHES PRO-P** ST26 4m 743025 8m 743027
- TIG TORCHES PRO-C** ST26 4m 743029 8m 743031
- WATER COOLING SYSTEM** G.R.A. 4500 802790
- ELECTRODE HOLDER** 25 mm<sup>2</sup> 4m AX50 804123
- TROLLEYS** ARCTIC 803059 AMERICA 803084 COSMOPOLITAN 803079
- QUICK GAS CONNECTOR** 804208
- TIG TORCH** ST26 4m 743121 8m 743123
- AQUA** ST18A 4m 743026 8m 743028
- AQUA** ST18A 4m 743030 8m 743032
- COOLANT FOR COOLING SYSTEMS** mod. AQUA 802976
- CONTROLS** RC-20 10 M CONTROL 802336 FPC-200 804456

→ CONSUMABLES: TIG Pag. 99

**TECHNOLOGY TIG 222 AC/DC AQUA**



**TECHNOLOGY TIG 222 AC/DC**



**TECHNICAL DATA**

CE   EAC	CODE	V <sub>1PH</sub>	A <sub>MIN</sub> / A <sub>MAX</sub> DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC	A <sub>MAX</sub> 60% 40°C DC	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	∅ <sub>MIN</sub> / ∅ <sub>MAX</sub> DC	IP	LxWxH	kg
		V (50-60Hz)	A	EN 60974-1 A	EN 60974-1 A	V	A	A	kW	kW	%	%	mm		cm	kg
<b>TECHNOLOGY TIG 222 AC/DC + accessories</b>	816242	230 1ph	5 - 200	200 @ 35 %	125	66	33	24	5,2	3,8	20	82	0,69	1,6 - 4	47 x 19 x 35	16,6
<b>TECHNOLOGY TIG 222 AC/DC AQUA + accessories</b>	816243														51 x 19 x 53,5	22,4

EN/ TIG (high frequency HF or LIFT striking), PULSE TIG and MMA inverter welding machine in direct and alternating current AC/DC. Use with a wide range of materials such as steel, stainless steel, aluminium, titanium, copper, nickel, magnesium and their alloys. Features: pulse and EASY pulse operation - adjustable pre-heating for simpler striking in AC - TIG regulations: bi-level, pre/post gas, current, slope, balance and square wave frequency - THINSPOT function for quick and precise tack welding - 2/4 times operation - MMA regulations: arc force and hot start - anti-stick device - VRD device - remote control connector - protections. Complete with TIG welding accessories.

IT/ Saldatrice inverter TIG (innesco alta frequenza HF e LIFT) TIG PULSATO ed MMA in corrente continua e alternata AC/DC. Impiego con diversi tipi di materiali quali acciaio, acciaio inox, alluminio, titanio, rame, nichel, magnesio e loro leghe. Caratteristiche: funzionamento in pulsato e pulsato EASY - pre-riscaldamento regolabile per innesco facilitato in AC - regolazioni TIG: bi-level, pre/post gas, correnti, rampe, balance e frequenza onda quadra AC - utility THINSPOT per una rapida e precisa saldatura a punti - funzionamento 2/4 tempi - regolazioni MMA: arc force e hot start - dispositivo anti-stick - dispositivo VRD - predisposizione per comando a distanza - protezioni varie. Completa di accessori per la saldatura TIG.

**EN/** The PRO series TIG torches are designed to enhance performance, efficiency, and comfort during welding operations.

Available in various power classes and with different cable lengths, you can choose between air-cooled or water-cooled versions. The option of two different remote control configurations directly on the torch handle (UP&DOWN or potentiometer) allows for precise and immediate adjustment of welding current from a distance, ensuring high-quality results with efficiency.

**IT/** Le torce TIG della serie PRO sono state concepite per aumentare le prestazioni, l'efficienza e il comfort durante le operazioni di saldatura.

Disponibili in diverse classi di potenza e con diverse lunghezze dei cavi, è possibile scegliere tra versioni raffreddate ad aria o ad acqua. La scelta di due differenti opzioni di comando a distanza direttamente sull'impugnatura della torcia (UP&DOWN o potenziometro), rende possibile regolare con precisione e immediatezza la corrente di saldatura a distanza per ottenere risultati di elevata qualità con efficienza.

## FEATURES

Robust and ergonomic handle, maintaining optimal balance across diverse operational circumstances.

Impugnatura robusta ed ergonomica, mantiene un equilibrio ottimale in svariate circostanze operative.

The spherical joint streamlines movements in various directions with minimal effort, offering additional protection to the control cable, preventing folds and wear, thereby enhancing reliability and long-term durability.

Giunto sferico semplifica i movimenti in varie direzioni con minimo sforzo, garantisce una protezione extra al cavo di comando, prevenendone pieghe e usura per una maggiore affidabilità e resistenza nel tempo.

The leather cable protection is crafted for flexibility and outstanding resistance to abrasion.

protezione in pelle dei cavi è progettata per assicurare flessibilità e una resistenza eccellente all'abrasione



### PRO-C

UP&DOWN TWO-BUTTON SYSTEM  
SISTEMA UP&DOWN A DUE PULSANTI



### PRO-P

WHEEL POTENTIOMETER  
POTENZIOMETRO A ROTELLA

## TORCHES TYPES



### ST26

#### PRO-C

743029	4M
743037	4M 8P
743031	8M
743039	8M 8P

#### PRO-P

743025	4M
743033	4M 8P
743027	8M
743035	8M 8P



### ST18A (AQUA)

#### PRO-C

743030	4M AQUA
743038	4M AQUA 8P
743032	8M AQUA
743040	8M AQUA 8P

#### PRO-P

743026	4M AQUA
743028	8M AQUA

### AQUA

An advanced cooling system (direct cooling at the head) is in place to maximize wear-prone components, ensuring optimal and sustained performance over time.

Sistema avanzato di raffreddamento (raffreddamento direttamente in testa) per massimizzare le parti soggette ad usura garantendo prestazioni ottimali nel tempo.

# SUPERIOR TIG 421 DC



**inverter**

**PULSE**

**EASY PULSE**

**THINSPOT**

**VRD**  
VOLTAGE REDUCTION DEVICE



**SUPERIOR TIG 421 DC**  
816068



**STANDARD**

4m ST26 743121	802067
4m AQUA ST18A 743122	
722346	3m AX50
	IT 432036
421 AQUA 802640	421 AQUA 803072

**OPTIONAL**

<b>CONSUMABLES BOX</b> ST26 804138	<b>TIG WELDING KIT</b> 802788	<b>TIG TORCHES PRO-P</b> ST26 4m 743025 8m 743027	<b>TIG TORCHES PRO-C</b> ST26 4m 743029 8m 743031	<b>WATER COOLING SYSTEM</b> GRA 4000 mod. 421 802640	<b>ELECTRODE HOLDER</b> 50mm <sup>2</sup> 3m AX50 804125	<b>COOLANT FOR COOLING SYSTEMS</b> mod. 421 AQUA 802976	<b>TROLLEYS</b> MONDIAL 803072
<b>QUICK GAS CONNECTOR</b> 804208	<b>AQUA TIG WELDING KIT</b> 802789	<b>ST18A AQUA</b> 4m 743026 8m 743028	<b>ST18A AQUA</b> 4m 743030 8m 743032	<b>ATT 150</b> 3PH 220->400V 802685	<b>CONTROLS</b> RC-20 10 M CONTROL 802336 FPC-200 804456	<b>GLOVES</b> DAKOTA 804339	<b>EUROPA</b> 803073
<b>MMA MIG/MAG TIG MASK</b> VANTAGE RED XL 802936	<b>TIG TORCH</b> ST26 8m 743123	<b>+ REMOTE DEVICE</b> 802810	<b>+ REMOTE DEVICE</b> 802810				<b>COSMOPOLITAN</b> 803079

→ CONSUMABLES: TIG Pag. 99

**TECHNICAL DATA**

	CE	EAC	CODE	V <sub>3PH</sub>	A <sub>MIN</sub> MAX DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC	A <sub>60%</sub> 40°C DC	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> MAX DC	IP	LxWxH	kg	
				V (50-60Hz)	A	EN 60974-1 A	EN 60974-1 A	V	A	A	kW	kW	%	mm		cm			
● SUPERIOR TIG 421 DC AQUA + accessories & trolley			816133	400 3ph	5 - 350	350 @ 35 %	250	64	21	13	14	8	16	85	0,9	1,6 6	IP23	93,5 x 50 x 119,5	67
● SUPERIOR TIG 421 DC + accessories			816132														53 x 24 x 45	31	

EN/ TIG (high frequency HF or LIFT striking), PULSE TIG and MMA inverter welding machine in direct current. Use with a wide range of materials such as steel, stainless steel, titanium, copper, nickel and their alloys. Features: pulse and EASY pulse operation - 9 customized welding programmes - TIG regulations: "bi-level", start up/end current, spot welding time, pre/post gas, current up/down slope, balance, square wave frequency - adjustable pre-heating for simpler striking in AC - MMA regulations: arc force and hot start according to the type of electrode in use anti-stick device - remote control and GRA water cooling connector - thermostatic, overvoltage, undervoltage, inside dirtiness, overcurrent, phase failure, water cooling unit protections. Complete with TIG welding accessories.

IT/ Saldatrice inverter TIG (innesco alta frequenza HF o LIFT), TIG PULSATO ed MMA in corrente continua (DC). Impiego con diversi tipi di materiali quali acciaio, acciaio inox, titanio, rame, nichel e loro leghe. Caratteristiche: funzionamento in pulsato e pulsato EASY - 9 programmi di saldatura personalizzabili - regolazioni TIG: "bi-level", corrente iniziale/finale, tempo di puntatura, post gas, pre gas, rampa di salita e discesa della corrente, balance, frequenza onda quadra - pre-riscaldamento regolabile per innesco facilitato in AC - regolazioni MMA: arc force e hot start in funzione del tipo di elettrodo in uso - dispositivo anti-stick - predisposizione per comando a distanza e gruppo di raffreddamento GRA - protezioni termostatica, sovratensione, sottotensione, sporcizia interna, sovracorrente, mancanza fase, gruppo di raffreddamento. Completa degli accessori di saldatura TIG.



# SUPERIOR TIG 421 DC AQUA



## GENERATOR + GRA 4000 + ACC.

816068 + 802640 + 802789



## GENERATOR & ACC. + TROLLEY EUROPA

816132 + 803073



## GENERATOR + GRA + TROLLEY EUROPA + ACC.

816068 + 802789 + 802640 + 803073



MMA WELDING

MIG-MAG WELDING

TIG WELDING

PLASMA CUTTING

SPOT WELDING

CHARGING & STARTING

INDEX

# SUPERIOR TIG 311 DC



**inverter**

**PULSE**

**EASY PULSE**

**THINSPOT**

**VRD**  
VOLTAGE REDUCTION DEVICE



## STANDARD

4m ST26 743121	
722119	3m AX50 
IT 432036	802067 

## OPTIONAL

<b>CONSUMABLES BOX</b> ST26 804138 	<b>TIG WELDING KIT</b> 802786 	<b>TIG TORCHES PRO-P</b> ST26 4m 743025 8m 743027 ST18A AQUA 4m 743026 8m 743028 + REMOTE DEVICE 802810 	<b>G.R.A. 4500</b> 802790 	<b>CONTROLS</b> RC-20 802336 	<b>TROLLEYS</b> ARCTIC 803059 AMERICA 803084 COSMOPOLITAN 803079 
--	--------------------------------------	---	----------------------------------	--	--

→ CONSUMABLES: TIG Pag. 99

## SUPERIOR TIG 311 DC 816037



## TECHNICAL DATA

CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub> V (50-60Hz)	A <sub>MIN</sub> / A <sub>MAX</sub> DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC EN 60974-1 A	A <sub>60%</sub> 40°C DC EN 60974-1 A	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> / Ø <sub>MAX</sub> DC	IP	LxWxH cm	kg	
																	A
<b>SUPERIOR TIG 311 DC + accessories</b>	816123	230 / 400 3ph	10 - 300 (400V)	300 @ 30%	205	64	14,4	10,2	9,2	6,3	10	91	0,9	1,6 - 5	IP23	47 x 19 x 35,5	18
			10 - 250 (230V)	200 @ 42 %	185	61	19	15	7,2	6,2	16						

EN/ TIG (high frequency HF or LIFT striking), PULSE TIG and MMA inverter welding machine in direct current (DC). Use with a wide range of materials such as steel, stainless steel, titanium, copper, nickel and their alloys. Features: pulse and EASY pulse operation - TIG regulations: bi-level, start up/end current, spot welding time, pre/post gas, current up/down slope, balance, square wave frequency - MMA regulations: arc force and hot start - antistick device - dispositivo VRD - remote control and GRA water cooling connector - thermostatic, overvoltage, undervoltage, overcurrent, water cooling unit. Complete with TIG welding accessories.

IT/ Saldatrice inverter TIG (innesco alta frequenza HF o LIFT), TIG PULSATO ed MMA in corrente continua (DC). Impiego con diversi tipi di materiali quali acciaio, acciaio inox, titanio, rame, nichel e loro leghe. Caratteristiche: funzionamento in pulsato e pulsato EASY - Regolazioni TIG: "bi-level", corrente iniziale/finale, tempo di puntatura, pre/post gas, rampa di salita e discesa della corrente, balance, frequenza onda quadra - regolazioni MMA: arc force and hot start - dispositivo anti-stick - dispositivo VRD - predisposizione per comando a distanza e gruppo di raffreddamento GRA - protezioni termostatica, sovratensione, sottotensione, sovracorrente, gruppo di raffreddamento. Completa degli accessori di saldatura TIG

# SUPERIOR TIG 251 DC



## inverter



### STANDARD

4m ST26 743121	
722119	3m AX50 
IT 432036	802067 

### OPTIONAL

<b>CONSUMABLES BOX</b> ST26 804138 	<b>TIG WELDING KIT</b> 802788 	<b>TIG TORCHES PRO-P</b> ST26 4m 743025 8m 743027 	<b>ELECTRODE HOLDER</b> 25 mm <sup>2</sup> 4m AX50 804123 	<b>TROLLEYS</b> <b>ARCTIC</b> 803059 
<b>QUICK GAS CONNECTOR</b> 804208 	<b>TIG TORCH</b> ST26 4m 743121 8m 743123 	<b>+ REMOTE DEVICE</b> 802810 	<b>CONTROLS</b> <b>RC-20</b> 10 M CONTROL 802336 <b>FPC-200</b> 804456 	<b>AMERICA</b> 803084 

→ CONSUMABLES: TIG Pag. 99

### SUPERIOR TIG 251 DC 816029



### TECHNICAL DATA

CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub> V (50-60Hz)	A <sub>MIN</sub> MAX DC A	A <sub>MAX</sub> 40°C DC A EN 60974-1	A <sub>60%</sub> 40°C DC A EN 60974-1	V <sub>0</sub> DC V	A <sub>MAX</sub> A	A <sub>60%</sub> A	P <sub>MAX</sub> kW	P <sub>60%</sub> kW	A A	η %	φ mm	IP	LxWxH cm	kg kg
SUPERIOR TIG 251 DC + accessories	816116	400 3ph	10 - 250	230 @ 20 %	115	101	12	6	7,5	3,3	10	85	0,8	IP23	43 x 17,5 x 34	16,4

EN/ TIG (high frequency HF or LIFT striking), PULSE TIG and MMA inverter welding machine in direct current (DC). Use with a wide range of materials such as steel, stainless steel, titanium, copper, nickel and their alloys. Features: pulse and EASY pulse operation - TIG regulations: bi-level, start up/end current, spot welding time, pre/post gas, current up/down slope, balance balance, square wave frequency - MMA regulations: arc force and hot start - antistick device - dispositivo VRD - remote control and GRA water cooling connector - thermostatic, overvoltage, undervoltage, overcurrent, water cooling unit. Complete with TIG welding accessories.

IT/ Saldatrice inverter TIG (innesco alta frequenza HF o LIFT), TIG PULSATO ed MMA in corrente continua (DC). Impiego con diversi tipi di materiali quali acciaio inox, titanio, rame, nichel e loro leghe. Caratteristiche: funzionamento in pulsato e pulsato EASY - regolazioni TIG: bi-level, corrente iniziale/finale, tempo di puntatura, post gas, pre gas, rampa di salita e discesa della corrente, balance, frequenza onda quadra - regolazioni MMA: arc force and hot start - dispositivo anti-stick - dispositivo VRD - predisposizione per comando a distanza e gruppo di raffreddamento GRA - protezioni termostatica, sovratensione, sottotensione, sovracorrente, gruppo di raffreddamento. Completa degli accessori per la saldatura TIG.

MMA WELDING

MIG-MAG WELDING

TIG WELDING

PLASMA CUTTING

SPOT WELDING

CHARGING & STARTING

INDEX

# TECHNOLOGY TIG 230 DC



**inverter**



## STANDARD

4m ST26 743121	
722119	3m AX50 
IT 432036	802067 

## OPTIONAL

<b>CONSUMABLES BOX</b> ST26 804138		<b>TIG WELDING KIT</b> 802788		<b>TIG TORCHES PRO-P</b> ST26 4m 743025 8m 743027		<b>CRYSTAL BOX</b> CLEAR CUP Ø 1,6 - 804204 CHAMPAGNE Ø 1,6 - 804202		<b>ELECTRODE HOLDER</b> 25 mm <sup>2</sup> 4m AX50 804123		<b>TROLLEYS</b> <b>ARCTIC</b> 803059	
<b>QUICK GAS CONNECTOR</b> 804208		<b>TIG TORCH</b> ST26 4m 743121 8m 743123		<b>+ REMOTE DEVICE</b> 802810		<b>STAINLESS STEEL TIG CLEANING KIT</b> CLEANTECH 200 850020		<b>CONTROLS</b> RC-20 10 M CONTROL 802336 FPC-200 804456		<b>AMERICA</b> 803084	

→ CONSUMABLES: TIG Pag. 99

## TECHNOLOGY TIG 230 DC



## TECHNICAL DATA

CE   EAC	CODE	V <sub>1PH</sub>	A <sub>MIN</sub> / A <sub>MAX</sub> DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC	A <sub>60%</sub> 40°C DC	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø MIN / Ø MAX DC	IP	LxWxH	kg
		V (50-60Hz)	A	EN 60974-1	EN 60974-1	V	A	A	kW	kW	%	%	mm		cm	kg
<b>TECHNOLOGY TIG 230 DC + accessories</b>	852055	230 1ph	10 - 220	220 @ 30 %	125	95	36	26	6	4,1	20	86	0,7	1,6 - 4	43 x 17,6 x 34	14,8

EN/ TIG (high frequency HF or LIFT striking), PULSE TIG and MMA inverter welding machine in direct current (DC). Use with a wide range of materials such as steel, stainless steel, titanium, copper, nickel and their alloys. Features: pulse and EASY pulse operation - TIG regulations: "bi-level", start up/end current, spot welding time, pre/post gas, current up/down slope, balance, square wave frequency - THINSPOT function for quick and precise tack welding - MMA regulations: arc force and hot start - anti-stick device - VRD device - remote control connector - thermostatic, overvoltage, undervoltage, overcurrent protections. Complete with TIG welding accessories.

IT/ Saldatrice inverter TIG (innesco alta frequenza HF e LIFT) TIG PULSATO ed MMA in corrente continua (DC). Impiego con diversi tipi di materiali quali acciaio, acciaio inox, titanio, rame, nichel e loro leghe. Caratteristiche: funzionamento in pulsato e pulsato EASY - regolazioni TIG: "bi-level", corrente iniziale/finale, tempo di puntatura, pre/post gas, rampa di salita e discesa della corrente, balance, frequenza onda quadra - utility THINSPOT per una rapida e precisa saldatura a punti - regolazioni MMA: arc force e hot start - dispositivo anti-stick - dispositivo VRD - predisposizione per comando a distanza - protezioni termostatica, sovratensione, sottotensione, sovracorrente. Completa di accessori per la saldatura TIG.

# TIG OPTIONAL ...FOR A WIDER CHOICE



## TURNTABLE WELDING POSITIONER

POSIZIONATORE DI SALDATURA A TAVOLA ROTANTE

### TR 30 M

805013



adjustable speed set on display

velocità regolabile impostata a display

foot switch

interruttore a pedale



Tiltable worktable from 0° to 90°

piano di lavoro inclinabile da 0° a 90°



spindle with three jaws

mandrino con tre ganasce

#### OPTIONAL

TORCH HOLDER BRIDE 805014



Rotary table positioner with manual tilt and variable speed. It is designed to support and handle workpieces on which circular welds are performed on a vertical axis at a speed rate set on display.

Posizionatore a tavola rotante con inclinazione manuale e velocità variabile. E' pensato per sostenere e movimentare pezzi su cui eseguire saldature circolari su asse verticale ad una velocità impostata a display.

CODE	V <sub>1PH</sub>	kg	kg	RPM	mm	mm	mm	LxWxH	kg
	V (50-60Hz)	kg	kg	giri/min	mm	mm	mm	cm	kg
805013	230 1ph	10	30	0,01-6,00	300	0-90°	200	38 x 47 x 53	34

## CONSUMABLES BOX FOR TIG TORCHES ST17-ST26

804138



**TIG TORCH ST17:** TECHNOLOGY TIG 202

**TIG TORCH ST26:** TECHNOLOGY TIG 230, 222, SUPERTIG, SUPERIOR TIG

### CONTENT

<b>DC</b>	Ø 1,6mm	802222		1pc
<b>AC</b>	Ø 1,6mm	802235		1pc
	Ø 2,4mm	802236		1pc
802250	Ø 1,6mm	1pc		
802251	Ø 2,4mm	1pc		
802244	N.4	1pc		
802245	N.6	1pc		
722192		1pc		
802240	Ø 1,6mm	3pcs		
802241	Ø 2,4mm	3pcs		

## CRYSTAL BOXES FOR TIG TORCHES ST17- ST18 - ST26

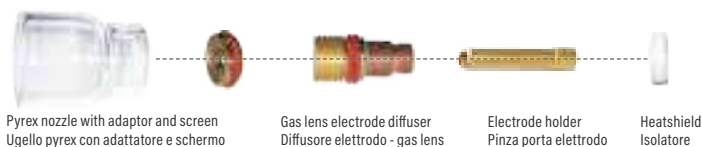
TIG TORCH CONSUMABLES KIT - KIT CONSUMABILI TORCIA TIG



**CRYSTAL CHAMPAGNE BOX**

Ø 1,6 mm cod. 804202

Ø 2,4 mm cod. 804203



Pyrex nozzle with adaptor and screen  
Ugello pyrex con adattatore e schermo

Gas lens electrode diffuser  
Diffusore elettrodo - gas lens

Electrode holder  
Pinza porta elettrodo

Heatshield  
Isolatore

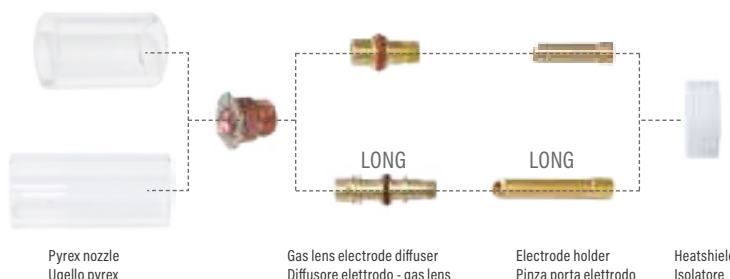
GAS LENS



**CRYSTAL CLEAR CUP BOX**

Ø 1,6 mm cod. 804204

Ø 2,4 mm cod. 804205



Pyrex nozzle  
Ugello pyrex

Gas lens electrode diffuser  
Diffusore elettrodo - gas lens

Electrode holder  
Pinza porta elettrodo

Heatshield  
Isolatore

GAS LENS

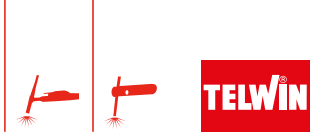


**CRYSTAL CLEAR CUP - LONG - BOX**

Ø 1,6 mm cod. 804206

Ø 2,4 mm cod. 804207

# CLEANTECH 200



*inverter*



MORE INFO



## STANDARD



## OPTIONAL

**LIQUIDS (II)**  
1. CLEAN IT 804031  
2. BRUSH IT 804030  
3. MARK IT 804029



4 PCS

**LIQUIDS (5I)**  
1. CLEAN IT 804296  
2. BRUSH IT 804297



**LIQUITECH STRONG (5I)**  
804608



USE WITH

## TECHNICAL DATA



CODE	V <sub>1PH</sub>	LxWxH	kg
	V (50-60Hz)	cm	kg

CLEANTECH 200	850020	230 1ph	43 x 17,5 x 34	15,5
---------------	--------	------------	----------------	------

**MARKING KIT**  
804028



**NEUTRALIZING LIQUID (II)**  
**NEUTRALIZE IT**  
804139

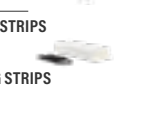
4 PCS



**BRUSHES**  
5 pcs  
981863



**MARKING STRIPS**  
KIT 0,5 m  
981865  
**CLEANING STRIPS**  
KIT 10 pcs  
981866



EN/ Innovative systems for cleaning TIG and MIG welded parts on stainless steel. Thanks to the instantaneous electro-chemical reaction, they restore shine to stainless steel by quickly eliminating the effects of colouration and oxidation formed during the welding process. Cleantech 100 is equipped with a cleaning tool that combined with the Cleaning Liquid allows to achieve optimum results with extreme simplicity. Cleantech 200 owes its effect to the combination of specific cleaning liquids (Brush It and Clean It) and dedicated cleaning accessories (brush and wedge tool). With a specific kit, Cleantech 200 becomes a tool for marking stainless steel. By selecting the tool to use from the control panel, the optimal cleaning parameters are automatically set. Features: 1 standard cleaning kit (2 tools and 2 liquids) to meet all cleaning needs on stainless steel - prepared for marking on steel with a tailored kit (T-mark accessory and blue Mark-it liquid) - Smart Auto Power technology enables rapid distribution of power on the surface to clean, for immediate and guaranteed results - compact and light, it is easily transported where necessary - reduced energy consumption.

IT/ Innovativi sistemi per la pulizia delle parti saldate in TIG e MIG su acciaio inox. Grazie ad una reazione elettrochimica istantanea, restituiscono brillantezza all'acciaio inox eliminando velocemente gli effetti di colorazione ed ossidazione che si formano durante il processo di saldatura. Cleantech 100 è dotato di uno strumento di pulizia che usato con Cleaning Liquid consente di ottenere risultati ottimali con estrema semplicità. Cleantech 200 deve la sua efficacia alla combinazione tra liquidi di pulizia specifici (Brush It e Clean It) e accessori per la pulizia dedicati (pennello e utensile cuneiforme). Con un apposito kit, Cleantech 200 diventa uno strumento per la marcatura su acciaio inox. Selezionando lo strumento da utilizzare dal pannello di controllo, i parametri di pulizia ottimali vengono impostati automaticamente. Caratteristiche: 1 kit di pulizia standard (2 utensili e 2 liquidi) per soddisfare tutte le esigenze di pulizia su inox - predisposto per la marcatura su inox con un kit su misura (accessorio T-mark e liquido blu Mark It) - Smart Auto Power technology consente una rapida distribuzione della potenza sulla superficie da pulire, per risultati immediati e garantiti - compatto e leggero, è facilmente trasportabile dove necessario - ridotto consumo energetico.

# CLEANING AND MARKING ON STAINLESS STEEL

## SIMPLE AND INTUITIVE - SEMPLICE E INTUITIVO

EN/  
Automatic parameter setup through the selection of the tool directly from the control panel.

IT/  
Impostazione automatica dei parametri attraverso la selezione dello strumento da utilizzare direttamente dal pannello di controllo.

## VERSATILITY - FLESSIBILITÀ D'USO

EN/  
Supplied with a brush and a wedge tool for use in combination with two provided liquids, depending on cleaning needs, prepared for stainless steel marking with a customized kit (optional).

IT/  
Fornito con un pennello e un utensile cuneiforme da usare in combinazione con due liquidi in dotazione a seconda delle esigenze di pulizia predisposto per la marcatura su inox con un kit su misura (optional).

## CLEANING - PULIZIA



1



CLEAN IT  
+ T-CLEAN TOOL



2



BRUSH IT  
+ BRUSH

## MARKING - MARCATURA

OPTIONAL



3



MARK IT  
+ T-MARK TOOL

## FINISHING - FINITURA

### NEUTRALIZE IT

Neutralize-it guarantees excellent, long-lasting shine of the welded part (aesthetic aspect of the processing), by preventing formation of streaks or whitish stains on the clean metal.

Neutralize-it garantisce un'eccellente e duratura brillantezza della parte saldata (resa estetica della lavorazione) impedendo la formazione di aloni e macchie biancastre sul metallo pulito.



## TRANSPORTABILITY TRASPORTABILITÀ

With the America trolley, Cleantech 200 transforms into a mobile cleaning station, always available and accessorised for all your needs.

Con il carrello America, Cleantech 200 si trasforma in un postazione mobile per la pulizia sempre disponibile e accessoriata per ogni esigenza.



## MMA WELDING CURRENT (A)

	AC	DC	MMA WELDING CURRENT (A)											DUTY CYCLE EN60974-1	Ø MAX electrode (mm)	PROCESS		SPECIAL FEATURES				SPECIAL ELECTRODES		DISPLAY		WEIGHT (kg)	
			50	100	150	200	250	300	350	400	500	MMA PULSED	MIG-MAG			TIG	GOUGING	MPGE	MV/PFC	VRD	CELLULOSIC	ALUMINIUM	DIGITAL	LCD			
3ph	SUPERMIG 600i XD	400V	500A											500@60%	8	■	■	■	■					■		38	
		230V	400A											400@60%			LIFT										
	SUPERIOR 400 CE VRD	400V	400A											400@40%	8	■		■				■	■		■	19,5	
		230V	320A											300@40%			LIFT										
	SUPERIOR 320 CE VRD	400V	270A											270@35%	6			■				■	■	■		10,2	
		230V	250A											220@42%			LIFT										
LINEAR 500i XD	400V	400A											400@60%	6									■		23,6		
	230V	320A											300@60%														
LINEAR 450i	400V	400A											400@40%	6									■		21		
	230V	320A											300@40%														
LINEAR 350i	400V	270A											270@40%	6									■		19,2		
	230V	250A											220@40%														
1ph	TECHNOLOGY 238 XT CE/MPGE	230V	200A											200@35%	4			■				■	■		■	10,5	
		230V	200A											200@35%	4			■									
	TECHNOLOGY 186 XT MPGE	230V	160A											160@35%	4			■									10,1
		230V	160A											160@35%	4			■									
ADVANCE 227 XT MV/PFC VRD	240V	200A											200@35%	4										■		11,6	
	120V	120A											120@30%			LIFT											

■ CURRENT @ 60% - EN 60974-1

### EN/

The most powerful and high-performance inverter electrode welding machines are called Superior. High duty cycle, robustness and reliability are the features that make them suitable for use in demanding environments.

### IT/

Le saldatrici inverter ad elettrodo più potenti e prestazionali si chiamano Superior. L'elevato duty cycle, la robustezza e l'affidabilità sono le caratteristiche fondamentali che le rendono adeguate per utilizzi in ambienti impegnativi.



### EN/

Excellent arc quality and stability with all types of electrodes and possibility of using cellulosic, pipe-specific electrodes.

IT/ Ottima qualità e stabilità dell'arco con tutti i tipi di elettrodi e possibilità di utilizzo di elettrodi cellulosici, specifici per tubazioni.



mod. Superior 400, Supermig 600i XD

### EN/

Pulsed mode ensures excellent results with basic, cellulosic electrodes and in positional welding. It is possible to set the two pulsing currents and their times for a reduced heat input and better arc control. Less spatter and rework, higher welding seam quality.

### IT/

La modalità pulsata assicura eccellenti risultati con elettrodi basic, cellulosici e nella saldatura posizionale. E' possibile impostare le due correnti di pulsazione e i loro tempi per un ridotto apporto termico e migliore controllo dell'arco. Minori spruzzi e rilavorazioni, maggiore qualità del cordone di saldatura.



### EN/

Rapid welding seam removal and dismantling of the metal structures thanks to the gouging operation with carbon electrodes.

### IT/

Veloce scanalatura delle saldature e smantellamento delle strutture metalliche grazie alla scriccatura con elettrodo in carbone.



### EN/

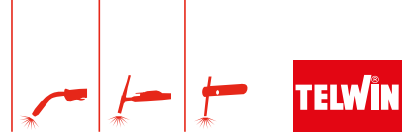
The Voltage Reduction Device (VRD) is a device used to decrease output voltage to a safe level when the welding machine is on but not in welding conditions. This grants the operator's safety: he can come into contact with the electrode without risks, until welding operations are resumed. (mines or shipyards, etc.).

### IT/

Il VRD (Voltage Reduction Device) è un dispositivo che riduce la tensione in uscita ad un livello di sicurezza quando la saldatrice è accesa ma non in condizioni di saldatura garantendo l'incolumità dell'operatore che può venire a contatto con l'elettrodo senza rischi finché non riprende la saldatura (miniere, cantieri navali, ecc.).



# SUPERMIG 600i XD



**NEW**

**inverter**

**MULTIPROCESS**  
MMA - TIG

**MMA PULSE**

**VRD**  
VOLTAGE REDUCTION DEVICE

**TIG LIFT**

**CARBON CUT**



Ø 70 mm<sup>2</sup>

**OPTIONAL**

**ELECTRODE HOLDERS**  
70mm<sup>2</sup> 4m AX70  
804126



**GOUGING KIT**  
802666



**TIG TORCH**  
ST26V  
742058



**WHEELS KIT**  
804318



**MIG-MAG VERSIONS**

**TS 550 WIREFEEDER + CABLE**  
70mm<sup>2</sup> 4m  
806172



PAG. 40

**TECHNICAL DATA**

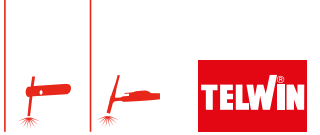
CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub> V (50-60Hz)	A <sub>MIN</sub> A <sub>MAX</sub> DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC	A <sub>60%</sub> 40°C DC	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> Ø <sub>MAX</sub> DC	Ø <sub>ST</sub>	Ø <sub>SS</sub>	Ø <sub>AL</sub>	Ø <sub>FX</sub>	Ø <sub>BZ</sub>	IP	LxWxH cm	kg
			A	EN 60974-1 A	EN 60974-1 A	V	A	A	kW	kW	%	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	cm	kg
<b>SUPERMIG 600i XD</b>	816913	230/400 3ph	20 - 500 (400V)	500 @ 60%	500	71	39	39	22,4	22,4	89	0,83	1,6 8	0,6 1,6	0,8 1,6	0,8 1,6	0,9 1,6	0,8 1,2	IP23	63 x 27,5 x 50	38
			20 - 400 (230V)	400 @ 60%	400	86	46	46	15,3	15,3											

EN/ MMA and TIG DC-Lift inverter welding machine. Flexible use with various materials (steel, stainless steel, highstrength steels, aluminum, etc.) and a wide range of applications. Electrode welding in both continuous and pulsed current. The pulsed mode (MMA Pulse) is recommended for basic electrodes and positional welding. Gouging function. Thermostatic, overvoltage (+15%), undervoltage (-25%), overcurrent protections, and generator compatibility.

IT/ Saldatrice inverter ad elettrodo MMA e TIG DC-Lift. Flessibilità d'impiego con diversi materiali (acciaio, acciaio inox, acciai ad alta resistenza, alluminio, etc) e larga varietà di campi d'applicazione. Saldatura ad elettrodo sia in corrente continua che pulsata. La modalità pulsata (MMA Pulse) è consigliata con elettrodi basici e nella saldatura posizionale. Funzione di scricatura. Protezioni termostatica, sovratensione (+15%), sottotensione (-25%), sovracorrente, motogeneratore.

MMA WELDING  
MIG-MAG WELDING  
TIG WELDING  
PLASMA CUTTING  
SPOT WELDING  
CHARGING & STARTING  
INDEX

# SUPERIOR 400 CE VRD



**inverter**

**MULTIPROCESS**  
MMA - TIG



Aluminium

**MMA**  
**PULSE**



**TIG**  
**LIFT**



⊙ Ø 50 mm

EASY SET BY Ø ELECTRODE



Select process: MMA, TIG, PULSED MMA, GOUGING  
Selezione processo MMA, TIG, MMA PULSATO, GOUGING

## OPTIONAL

**MMA WELDING KIT**  
50mm<sup>2</sup> 4+3m AX50  
801093

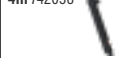


**GOUGING KIT**  
802666



**CARBON ELECTRODES**  
Ø 8mm 5pcs  
802803  
Ø 10mm 5pcs  
802305

**TIG TORCH**  
ST26V  
4m 742058



**GAS REGULATOR**  
722346



**TROLLEY**  
MONDIAL  
803072



**TROLLEY**  
EUROPA  
803073



**TROLLEY**  
COSMOPOLITAN  
803079



## TECHNICAL DATA

CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub>	A <sub>MIN</sub> / A <sub>MAX</sub> DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC EN 60974-1 A	A <sub>60%</sub> 40°C DC EN 60974-1 A	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	I	η	φ	Ø MIN MAX DC	IP	LxWxH	kg
		V (50-60Hz)	A	A	A	V	A	A	KW	KW	A	%		mm		cm	kg
SUPERIOR 400 CE VRD	816156	230 / 400 3ph	30 - 400 (400V)	400 @ 40%	300	100	30	20	16,6	11	20	87	0,8	1,6 - 8	IP23	53 x 24 x 45	19,5
			30 - 320 (230V)	300 @ 40%	280	100	36	31	11,4	9,9	25						

EN/ MMA, TIG-LIFT direct current (DC) electrode multiprocess inverter welding machine with gouging function. Designed for welding cellulose electrodes and coated electrodes in aluminium, rutile, basic, stainless steel and cast iron. Electrode welding is both direct current and pulse current. Pulse mode (MMA Pulse) is recommended with cellulose and basic electrodes and in position welding. You can set the two pulsation currents and their times for reduced heat transfer and improved arc control. LCD screen for simplified interaction and immediate display and setting of the parameters. The GOUGING function is available using carbon electrodes. Designed to ensure reliability over time, it features a dedicated air tunnel cooling system that protects against dust and dirt.

IT/ Saldatrice inverter multiprocesso ad elettrodo MMA, TIG-LIFT in corrente continua (DC) e funzione scricatura. Progettata per la saldatura di elettrodi cellulosici ed elettrodi rivestiti di tipo alluminio, rutile, basico, inox, ghisa. La saldatura ad elettrodo è sia in corrente continua che in corrente pulsata. La modalità pulsata (MMA Pulse) è consigliata con elettrodi cellulosici, basici e nella saldatura posizionale. È possibile impostare le due correnti di pulsazione e i loro tempi per un ridotto apporto termico e migliore controllo dell'arco. È disponibile la funzione di scricatura (GOUGING) con l'utilizzo di elettrodi in carbone. Schermo LCD per un'interazione semplificata e un'immediata visualizzazione e impostazione dei parametri. Progettata per garantire affidabilità nel tempo, presenta un sistema di raffreddamento con tunnel d'aria dedicato che protegge da polvere e sporco.

# SUPERIOR 320 CE VRD



**inverter**

**CELLULOSIC**

**Aluminium**

**VRD**  
VOLTAGE REDUCTION DEVICE

**TIG LIFT**



Ø 50 mm

## OPTIONAL

**MMA WELDING KIT**  
25mm<sup>2</sup> 4+3m AX50  
801081



**GAS REGULATOR**  
722346



**MMA - MIG/MAG TIG MASK**  
**VANTAGE RED XL**  
802936  
More masks pag. 88



**TIG TORCH**  
**ST26V**  
4m 742058



**GLOVES**  
**MONTANA PLUS**  
804337  
More gloves  
pag. 95



**CONTROLS**  
**RC-20**  
10 M CONTROL  
802336



**FPC-200**  
804456

## TECHNICAL DATA

CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub> V (50-60Hz)	A <sub>MIN</sub> MAX DC*	A <sub>MAX</sub> 40°C DC EN 60974-1 A	A <sub>60%</sub> 40°C DC EN 60974-1 A	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> MAX DC	IP	LxWxH cm	kg
			A	A	A	A	A	A	kW	kW	%	mm	cm	kg		
SUPERIOR 320 CE VRD	816036	230 / 400 3ph	10 - 270 (400V)	270 @ 35%	205	63	14,4	10	9	6,5	90	0,9	1,6 - 6	IP23	47 x 19 x 35	10,2
			10 - 250 (230V)	220 @ 42 %	185	60	19	15	7	6						

EN/ MMA and TIG inverter, electrode welding machine in direct current (DC) with LIFT striking. Use with a wide range of electrodes: rutile, basic, stainless steel, cast iron and cellulosic. Features: compact and light • high welding current stability in spite of mains voltage fluctuations • immediate control of the welding droplets transfer • adjustable arc force, hot start devices • anti-stick device • VRD device • thermostatic, overvoltage, undervoltage, overcurrent, motorgenerator\* (±15%) protections.

IT/ Saldatrice inverter ad elettrodo MMA e TIG in corrente continua (DC) con innesco LIFT. Flessibilità di impiego con i più svariati tipi di elettrodi: rutili, basici, inox, ghisa, cellulosici. Caratteristiche: peso e dimensioni ridotti • stabilità della corrente di saldatura alle variazioni della tensione di alimentazione • controllo istantaneo del trasferimento delle gocce di saldatura • dispositivi arc force, hot start regolabili • dispositivo antistick • dispositivo VRD • protezioni termostatica, sovratensione, sottotensione, sovracorrente, motogeneratore\* (±15%).

# LINEAR i

TELWIN

**STRONG, PERFORMING & TECHNOLOGICAL**  
**RESISTENTE, PERFORMANTE E TECNOLOGICA**

LINEAR i is the robust and easy-to-use range of inverter MMA electrode welding machines.

LINEAR i è la gamma di saldatrici inverter ad elettrodo robusta e semplice da usare.

## INVERTER TECHNOLOGY TECNOLOGIA INVERTER

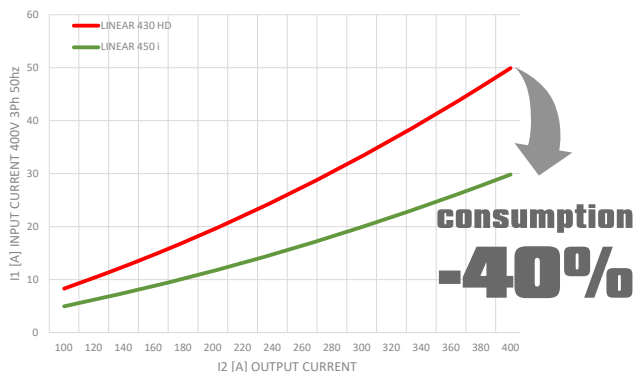
Higher quality in processing. Inverter technology ensures greater control of the welding arc. LINEAR i maintains a high stability of the welding current despite mains voltage variations and, above all, despite undervoltage (-25% and +15% on the rated voltage), due to the wide tolerance provided by the machine's supply circuit.

Più qualità nelle lavorazioni. La tecnologia inverter assicura un maggior controllo dell'arco di saldatura. LINEAR i mantiene un'elevata stabilità della corrente di saldatura alle variazioni della tensione di alimentazione ed in particolar modo alle sottotensioni (-25% e +15% sulla tensione nominale), vista l'ampia tolleranza fornita dal circuito di alimentazione della macchina.



High welding current stability to variations in the supply voltage

## REDUCED CONSUMPTION - ABBATTIMENTO DEI CONSUMI



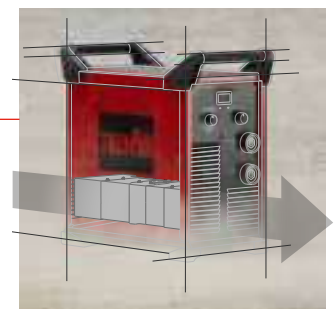
Welds more, consumes less! Inverter technology reduces consumption by 40% compared to models with electromechanical technology.

Salda di più, consuma di meno! La tecnologia inverter permette di abbattere i consumi del 40% rispetto ai modelli con tecnologia elettromeccanica.

## DESIGNED TO ENDURE - COSTRUITA PER RESISTERE

**DIRT AND DUST-PROOF:** Particularly resistant to dirt and dust thanks to the special design of the ventilation system: by going through a dedicated tunnel, it protects the electronic components and ensures them a longer life.

**A PROVA DI SPORCO E POLVERE:** Particolarmente resistente a sporco e polveri grazie alla particolare costruzione del sistema di ventilazione che, seguendo un tunnel dedicato, consente di preservare le componenti elettroniche garantendone una maggiore durata nel tempo.



## LESS WEIGHT, BETTER TRANSPORTABILITY - MINOR PESO, MIGLIORE TRASPORTABILITÀ

Ergonomic handles, a compact shape and a 70% less weight compared to traditional technology models, make it easy to transport LINEAR i to the intervention field.

La presenza di maniglie ergonomiche, la forma compatta e una riduzione del peso del 70% rispetto ai modelli con tecnologia tradizionale, consentono di trasportare LINEAR i facilmente nei luoghi d'intervento.

# LINEAR 500i XD - LINEAR 450i - LINEAR 350i



**inverter**



Ø 50 mm

Ø 70 mm

## OPTIONAL

**MMA WELDING KITS**  
25mm<sup>2</sup> 4+3m AX 50  
mod. 350i 801081  
50mm<sup>2</sup> 4+3m AX50  
mod. 450i 801093  
70mm<sup>2</sup> 4+3m AX70  
mod. 500i XD 801106

**GOUGING KIT**  
mod. 450i, 500i  
802666



**CARBON CUT**  
Ø 8mm 5pcs  
mod. 450i, 500i  
802803  
Ø 10mm 5pcs  
mod. 450i, 500i  
802305



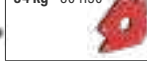
**WHEELS KIT**  
804318



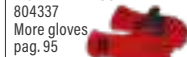
**TROLLEY**  
CONTINENTAL  
803064



**MAGNETIC HOLDERS**  
23 kg - 802583  
34 kg - 804130



**GLOVES**  
MONTANA PLUS  
804337  
More gloves  
pag. 95



**LINEAR 350i**  
816181



## TECHNICAL DATA

	CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub> V (50-60Hz)	A <sub>MIN</sub> DC	A <sub>MAX</sub> 40°C EN 60974-1 A	A <sub>60%</sub> 40°C DC EN 60974-1 A	V <sub>0 DC</sub> V	A <sub>MAX</sub> A	A <sub>60%</sub> A	P <sub>MAX</sub> kW	P <sub>60%</sub> kW	P <sub>MIN GEN</sub> kW	η %	φ mm	Ø <sub>MIN</sub> DC	IP	LxWxH cm	kg
LINEAR 500i XD	816185	230 / 400 3ph		20 - 400 (400V)	400 @ 60%	400	67	29	29	16,6	16,6	25	90	0,82	1,6 - 6	IP23	54,6 x 27,4 x 50	23,6
				20 - 320 (230V)	300 @ 60 %	300	93	35	35	11,8	11,8	17						
LINEAR 450i	816182	230 / 400 3ph		20 - 400 (400V)	400 @ 40%	300	77	30	20	16,2	10,8	23	90	0,77	1,6 - 6	IP23	54,6 x 27,4 x 50	21
				20 - 320 (230V)	300 @ 40 %	240	82	35	25	11	7,9	16						
LINEAR 350i	816181	230 / 400 3ph		20 - 270 (400V)	270 @ 40%	220	76	18	14,3	9	7,1	13	90	0,74	1,6 - 6	IP23	54,6 x 27,4 x 50	19,2
				20 - 250 (230V)	220 @ 40 %	185	73	25	20	7,2	5,8	11						

EN/ Inverter MMA electrode welding machines in direct current (DC). Use with a wide range of electrodes: rutile, basic, stainless steel, cast iron. High welding current stability to variations in the supply voltage, both to undervoltage (-25%) and overvoltage (+15%). Particularly resistant to dirt and dust thanks to the ventilation system (dedicated tunnel) which preserves the electronic components, guaranteeing them a longer life. Features: robust, impact resistant and dustproof - low weight and size - high energy saving - display to show pre-set welding current - synergic adjustment of Arc Force and Hot Start according to the type of electrode in use - anti-stick device - Thermostat, undervoltage (-25%), overvoltage (+15%), overcurrent, motor-generator protections. The XD (eXtra Duty) model provides a high Duty Cycle that supports continuous working cycles with a wide variety of electrodes.

IT/ Saldatrici inverter ad elettrodo MMA in corrente continua (DC). Flessibilità d'impiego con i più svariati tipi di elettrodi: rutili, basici, inox, ghisa. Elevata stabilità della corrente di saldatura alle variazioni della tensione di alimentazione, sia alle sottotensioni (-25%) che alle sovratensioni (+15%). Resistenti a sporco e polveri grazie al sistema di ventilazione (tunnel dedicato) che preserva le componenti elettroniche garantendone una maggiore durata nel tempo. Caratteristiche: robuste, resistenti agli urti e alla polvere - peso e dimensioni ridotti - elevato risparmio energetico - display per la visualizzazione della corrente di saldatura impostata - regolazione sinergica di Arc Force e Hot Start in funzione del tipo di elettrodo in uso - dispositivo anti-stick - protezioni termostatica, sottotensione (-25%), sovratensione (+15%), sovracorrente, motogeneratore. Il modello XD (eXtra Duty) assicura un elevato Duty Cycle che supporta cicli di lavoro continui con un'ampia varietà di elettrodi.

MMA WELDING  
MIG-MAG WELDING  
TIG WELDING  
PLASMA CUTTING  
SPOT WELDING  
CHARGING & STARTING  
INDEX

## THE "EXTREME" SIDE OF WELDING IL LATO "EXTREME" DELLA SALDATURA

Born to express power: XT is the new line with "eXTreme" features. A range of welding machines for the most demanding professionals, used to working in the hardest situations and in the toughest environments. It is the perfect solution for those pretending the most in terms of performance, always and anywhere. Strong, robust, versatile are the key words for use without compromise, able to surprise both from a technical and functional point of view.

Nata per esprimere potenza: XT è la nuova linea dalle caratteristiche "eXTreme". Una gamma di saldatrici per i professionisti più esigenti, abituati ad operare nelle situazioni più impegnative e negli ambienti più duri. È la soluzione perfetta per chi vuole il massimo in termini di performance, sempre e comunque. Forza, robustezza, versatilità sono le parole d'ordine per un utilizzo senza compromessi, capace di sorprendere sia dal punto di vista tecnico che funzionale.



## THE EFFICIENCY DETAILS - I DETTAGLI DELL'EFFICIENZA



**ANTI-SHOCK BUMPERS**  
**PARAURTI ANTISHOCK**



**Ø 50 MM CONNECTOR**  
**CONNETTORE Ø 50 MM**



**METAL HANDLE**  
**MANIGLIA IN METALLO**



**SIMPLE ADJUSTMENT**  
**REGOLAZIONE SEMPLICE**

## POWER - POTENZA / HEAVY DUTY

Powerful and performing, their duty-cycle was designed for heavy use. Potenti e performanti, hanno un duty-cycle studiato per un uso intensivo.

## STRENGTH - ROBUSTEZZA

Designed to resist impact during the most challenging works or the hardest transport.

Progettate per resistere agli urti durante i lavori più sfidanti o i trasporti più impegnativi.

## VERSATILITY - VERSATILITÀ

Designed for welding all types of rutile, basic, stainless steel, cast iron (cellulosic and aluminium mod. 238) electrodes. Guaranteed performance even with engine driven generators.

Nate per la saldatura di tutti i tipi di elettrodi rutili, basici, inox, ghisa (cellulosici e in alluminio mod. 238). Performance garantite anche con alimentazione da motogeneratore.

## QUALITY - QUALITÀ

Designed thanks to the know-how of those who have been creating products for professionals for 60 years, with the certainty of the "Made in Italy, Made in Telwin".

Progettate grazie al know-how di chi realizza prodotti per i professionisti da 60 anni, con la garanzia del "Made in Italy, Made in Telwin".

## TRANSPORTABILITY - TRASPORTABILITÀ

Thanks to the solid metal handle and the reduced weight, they can be transported anywhere.

Grazie alla solida maniglia in metallo e al peso ridotto, possono essere trasportate ovunque.

# TECHNOLOGY 238 XT CE/MPGE - 236 XT - 186 XT MPGE



**inverter**



mod. 186, 238



mod. 238

**Aluminium**

mod. 238

# XT



**NEW**



## OPTIONAL

**MMA WELDING KIT**  
25mm<sup>2</sup> 4+3 AX50  
801081



**MMA - MIG/MAG TIG MASK**  
**JAGUAR**  
804082  
More masks pag. 90



**HEAVY DUTY WATERPROOF CASE**  
803400



**RUTILE ELECTRODES IN BOX - STEEL**  
Ø 2mm  
2,5 kg  
802737



Ø 2,5mm  
2,5 kg  
802739

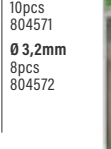
Ø 3,2mm  
4 kg  
802749

**BASIC ELECTRODES IN BOX - STEEL**  
Ø 2,5mm  
2,5 kg  
802748



Ø 3,2mm  
4 kg  
802947

**RUTILE ELECTRODES STAINLESS STEEL**  
Ø 2,5mm  
10pcs  
804571



Ø 3,2mm  
8pcs  
804572

**METAL CHIPPING HAMMER**  
802543



**TIG WELDING KIT**  
802491



**GLOVES**

**MONTANA PLUS**  
804337



**TECHNOLOGY 186 XT MPGE + ALUMINIUM CARRY CASE**  
816250



## TECHNICAL DATA



	CODE	V <sub>1PH</sub>	A <sub>MIN</sub> MAX DC	A <sub>MAX</sub> 40°C DC	A <sub>60°C</sub> 40°C DC	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	P <sub>MIN</sub> GEN	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> MAX DC	IP	LxWxH	kg
		V (50-60Hz)	A	EN 60974-1 A	EN 60974-1 A	V	A	A	kW	kW	kW	%		mm		cm	kg
<b>TECHNOLOGY 238 XT CE/MPGE + acc. in alu carry case</b>	816258	230 1ph	5 - 200	200 @ 35 %	140	80	39	26	6,3	4,1	10	87	0,7	1,6 - 4	IP23	37,5 x 50 x 22	10,6
<b>TECHNOLOGY 236 XT + acc. in alu carry case</b>	816251	230 1ph	5 - 200	200 @ 35 %	140	60	38	22	6	3,3	10	89	0,7	1,6 - 4	IP23	37,5 x 50 x 22	10,6
<b>TECHNOLOGY 186 XT MPGE + acc. in alu carry case</b>	816250	230 1ph	5 - 160	160 @ 35 %	120	60	32	18	5	2,7	7	90	0,7	1,6 - 4	IP23	37,5 x 50 x 22	10,1

EN/ Inverter, MMA electrode welding machines and TIG in direct current (DC), with scratch striking. Flexibility of use with a wide range of electrodes: rutile, basic, stainless steel, cast iron and cellulose (mod. 238). Recommended for motogenerators\*, they guarantee high performance in case of unstable power supply by means of multiple MPGE protections (mod. 186, 238): waveform control device, input peaks filter, stabilization of fluctuations. Features: high welding current stability in spite of mains voltage fluctuations - arc force, hot start, anti-stick devices - regulation of arc force and hot start according to the type of electrode in use (mod. 238) - display to show welding current (mod. 238) - thermostatic, overvoltage, undervoltage, overcurrent protections.

IT/ Saldatrici inverter ad elettrodo MMA e TIG in corrente continua (DC) con innescò a striscio. Flessibilità di impiego con elettrodi rutili, basici, inox, ghisa e cellulose (mod. 238). Raccomandate per motogeneratori\*, garantiscono alte prestazioni con alimentazioni poco stabili grazie alle protezioni multiple MPGE (mod. 186, 238): dispositivo di controllo della forma d'onda, filtro contro i picchi in ingresso, stabilizzazione delle oscillazioni. Caratteristiche: robuste e resistenti agli urti - elevata stabilità della corrente di saldatura alle variazioni della tensione di alimentazione - dispositivi arc force, hot start, anti-stick - regolazione arc force e hot start in funzione del tipo di elettrodo in uso (mod. 238) - display per la visualizzazione della corrente impostata (mod. 238) - protezioni termostatica, sovratensione, sottotensione, sovracorrente.

MMA WELDING

MIG-MAG WELDING

TIG WELDING

PLASMA CUTTING

SPOT WELDING

CHARGING & STARTING

INDEX

# ADVANCE 227 XT MV/PFC VRD



**inverter**



# XT



[WWW](#) MORE INFO



LCD DISPLAY

Ø 50 mm

## OPTIONAL

**MMA WELDING KIT**  
25mm<sup>2</sup> 4+3m AX50  
801081



**MMA - MIG/MAG TIG MASK**  
JAGUAR  
804082  
More masks pag. 90



**HEAVY DUTY WATERPROOF CASE**  
803400



**RUTILE ELECTRODES IN BOX - STEEL**  
Ø 2mm  
2,5 kg  
802737  
Ø 2,5mm  
2,5 kg  
802739  
Ø 3,2mm  
4 kg  
802749



**BASIC ELECTRODES IN BOX - STEEL**  
Ø 2,5mm  
2,5 kg  
802748  
Ø 3,2mm  
4 kg  
802947



**RUTILE ELECTRODES STAINLESS STEEL**  
Ø 2,5mm  
10pcs  
804571  
Ø 3,2mm  
8pcs  
804572



**METAL CHIPPING HAMMER**  
802543



**TIG WELDING KIT**  
802491



**GLOVES MONTANA PLUS**  
804337



**ADVANCE 227 XT MV/PFC VRD**  
816049



## TECHNICAL DATA

CE   EAC	CODE	V <sub>1PH</sub> V (50-60Hz)	A <sub>MIN</sub> / A <sub>MAX</sub> DC A	A <sub>MAX</sub> 40°C DC EN 60974-1 A	A <sub>60%</sub> 40°C DC EN 60974-1 A	V <sub>0</sub> DC V	A <sub>MAX</sub> A	A <sub>60%</sub> A	P <sub>MAX</sub> kW	P <sub>60%</sub> kW	P <sub>MIN</sub> GEN kW	I <sub>GEN</sub> A	η %	φ mm	Ø <sub>MIN</sub> MAX DC mm	IP	LxWxH cm	kg
<b>ADVANCE 227 XT MV/PFC VRD + acc. in alu carry case</b>	816249	200-240 1ph	10 - 200	200 @ 30%	125	81	27	16,5	5,2	3,2	8	16	84	0,98	1,6 - 4	IP23	37,5 x 50 x 22	11,7
		100-120 1ph	10 - 120	150 @ 30%*	95		33	24	3,1	2,3	5	20						

(\*) A<sub>MAX</sub> = 120A@30% ⇒ I<sub>GEN</sub> = 15A

EN/ MMA and TIG (LIFT striking) inverter welding machine in direct current (DC). Usable electrodes: rutile, basic, stainless steel, cast iron. Features: MV/PFC device - VRD device - LCD display - arc force, hot start (adjustable), anti-stick devices - thermostatic, overvoltage, undervoltage, overcurrent, motogenerators\* (+/-15%) protections.

IT/ Saldatrice inverter MMA e TIG (innesco LIFT) in corrente continua (DC). Elettrodi utilizzabili: rutili, basici, inox, ghisa. Caratteristiche: dispositivo MV/PFC - dispositivo VRD - display LCD - dispositivi arc force, hot start (regolabili), anti-stick - protezioni termostatica, sovratensione, sottotensione, sovracorrente, motogeneratore\* (+/-15%).



**ADVANCED PERFORMANCE  
FOR EVOLVED RESULTS**

**PRESTAZIONI AVANZATE  
PER RISULTATI EVOLUTI**

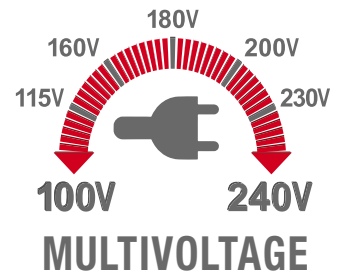
**A FURTHER STEP TOWARDS PROGRESS  
UN ALTRO PASSO VERSO IL FUTURO**

**EN/  
MULTIVOLTAGE**

Flexible use with any voltage variable within a broad range (i.e. 100/120V, 180V, 200V, 220/240V) including undervoltages and overvoltages.

**IT/  
MULTITENSIONE**

Flessibilità di utilizzo con qualsiasi tensione variabile entro un largo range (i.e. 100/120V, 180V, 200V, 220/240V) incluse sottotensioni e sovratensioni.



**MV/PFC: POWER FACTOR CORRECTION**



Maximum performance guaranteed also with a domestic socket (230V 16A).

Il massimo delle performance garantite anche dalla presa di casa (230V 16A).

**TIG-LIFT**

High quality also in TIG welding.  
Qualità di saldatura anche in TIG.



**VOLTAGE REDUCTION DEVICE**

Improved safety in welding operations in humid environments (mines, shipyards, etc.).



Migliora la sicurezza nelle operazioni di saldatura in ambienti umidi (miniere, cantieri navali, ecc.).



**LONG CABLES - PROLUNGHE**

They allow unlimited work far from the power source.



**Up to  
250 m**

Consentono di lavorare anche lontano dalla fonte di alimentazione senza limitazioni.



# SUPERIOR PLASMA

TELWIN

FOR SUPERIOR CUTTING QUALITY  
PER UN TAGLIO SUPERIORE



**EN/** The Superior Plasma range combines efficiency and flexibility (manual and automated cutting) with excellent quality and superior reliability in plasma cutting. Pure power, no task will ever be a problem again. Intuitive setting and easy to use, it takes full advantage of the potential of the Superior Plasma.

**IT/** La gamma Superior Plasma unisce efficienza e flessibilità (taglio manuale e automatizzato) a qualità eccellente ed affidabilità superiore nel taglio al plasma. Potenza allo stato puro, nessun compito sarà più un problema. L'intuitività del settaggio e la facilità d'uso, permettono di sfruttare al massimo tutte le potenzialità di Superior Plasma.

## VERSATILITY - VERSATILITÀ

### **EN/** ONE SYSTEM, MULTIPLE APPLICATIONS

The Superior Plasma range is designed for optimised manual cutting and automated cutting systems, thanks to the integrated connection interface.

### **IT/** UN SISTEMA, PIÙ APPLICAZIONI

La gamma Superior Plasma è stata ideata per poter dare il massimo sia in taglio manuale che nei sistemi di taglio automatico grazie all'interfaccia di connessione integrata.

### **EN/** OPERATIONS GUARANTEED ANYWHERE

The wide voltage range guarantees use with engine driven generators up to +/-15%.

### **IT/** OPERAZIONI GARANTITE OVUNQUE

L'ampio range di voltaggio garantisce l'utilizzo con motogeneratori fino a +/-15%.



### **EN/** ADVANCED FUNCTIONS

Multiple functions to meet wide-ranging needs:



**GRID CUTTING:** arc remains on even when there is no contact with the material to be cut

**TAGLIO SU GRIGLIATO:** l'arco rimane attivo anche in assenza di contatto con il materiale da tagliare



**4T CUTTING:** once cutting has started, the torch button can be released

**TAGLIO 4T:** una volta attivato il taglio, il pulsante della torcia può venire rilasciato



**GOUGING:** the technology implemented in the Superior Plasma models enables use of the same torch for the gouging function

**SCRICCATURA:** la tecnologia implementata nei modelli Superior Plasma consente di usare la stessa torcia per la funzione di scriccatura

### **EN/** MAXIMUM INTERFERENCE-FREE WORKABILITY

The strike system without HF allows work in environments with sensitive tools without creating interference and without restricting cutting configurations.

### **IT/** MASSIMA OPERATIVITÀ SENZA INTERFERENZE

Il sistema di innesco senza HF consente di operare in ambienti con strumentazioni sensibili senza creare interferenze e senza limitazioni nelle configurazioni di taglio.

**EN/  
DESIGNED TO LAST**

Compact and robust, it gives optimum performance in particularly heavy working conditions and difficult environments.

**IT/  
PROGETTATA PER DURARE**

Compatta e robusta da il meglio di se in condizioni di lavoro particolarmente intensive e anche in ambienti difficili.



**POWER - POTENZA**

**EN/  
IT CUTS MORE, FASTER AND LONGER**

A performing duty cycle that enables continuous use also on automated systems.

**IT/  
TAGLIA DI PIÙ, PIÙ VELOCEMENTE E PIÙ A LUNGO**

Un duty cycle performante che permette un utilizzo in continuo anche su impianti automatizzati.



**EN/  
"SUPERIOR" POWER**

Maximum cutting capacity up to 50mm on steel.

**IT/  
POTENZA "SUPERIORE"**

Capacità di taglio massima fino a 50mm su acciaio.

**EFFICIENCY - EFFICIENZA**

**EN/  
LONGER LIFETIME FOR CONSUMABLES**

The Superior Plasma range was designed to optimise the average life of consumables with a significant reduction in system downtime.

**EN/  
MORE PRECISE AND CLEANER CUT**

The Superior Plasma series guarantees greater precision cutting with reduced re-working times.

**IT/  
TAGLIO PIÙ PRECISO E PULITO**

La serie Superior Plasma garantisce maggiore precisione del taglio con l'abbattimento dei tempi di rilavorazione.

**IT/  
VITA MEDIA DEI CONSUMABILI PIÙ LUNGA**

La gamma Superior Plasma è stata progettata per ottimizzare la vita media dei consumabili con una significativa riduzione dei tempi di fermo impianto.



## EFFICIENCY - EFFICIENZA

### EN/ ENERGY SAVING

Reduced energy consumption (up to -30%).

### IT/ RISPARMIO ENERGETICO

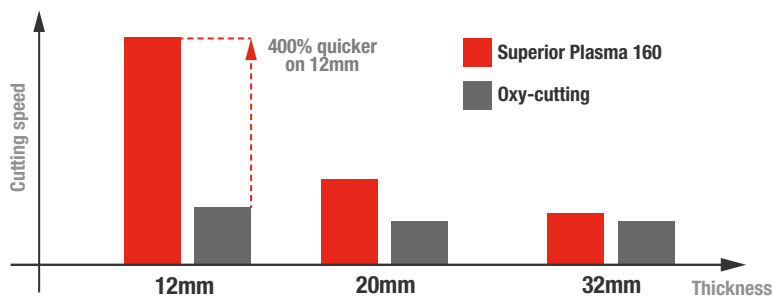
Consumo energetico ridotto (fino a -30%).

### EN/ INCREASINGLY FASTER CUT

Cutting speed more than doubled compared to oxy-cutting.

### IT/ TAGLIO SEMPRE PIÙ VELOCE

Velocità di taglio più che raddoppiate rispetto all'ossitaglio.



## EASY USE - FACILITÀ D'USO

### EN/ IMMEDIATE CONNECTION TO AUTOMATIC CUTTING SYSTEMS

Easy to interface with CNC systems thanks to the specific connector to set the various control signals of the cutting process.

### IT/ IMMEDIATA CONNESSIONE CON I SISTEMI DI TAGLIO AUTOMATICO

Facile da interfacciare a sistemi CNC grazie al connettore dedicato per il settaggio di vari segnali di controllo del processo di taglio.



#### 14 POLE REMOTE CONTROL:

- Polarizer
- MODBUS Rs485
- Cutting arc contact
- Pilot arc contact
- External power
- Voltage OUT signal
- Current setting IN
- Air pressure OUT

### EN/ AUTOMATIC TORCH DETECTION

All models in the Superior Plasma series include automatic recognition of the Plug and Play torch (manual and automatic).

### IT/ RILEVAMENTO AUTOMATICO DELLA TORCIA

Tutti i modelli della serie Superior Plasma prevedono il riconoscimento automatico della torcia in plug-and-play (manuale e automatica).



### MULTIVOLTAGE

EN/ Automatic selection of power supply voltage.

IT/ Selezione automatica della tensione di alimentazione.

### EN/ SIMPLIFIED ADJUSTMENT

Easy to adjust thanks to the LCD display with immediate recognition of the various functions.

### IT/ REGOLAZIONE SEMPLIFICATA

Facile da regolare grazie al display LCD con riconoscimento immediato delle varie funzioni.



# SUPERIOR PLASMA 160



**inverter**

**MANUAL & AUTOMATIC CUTTING**

**GOUGING**



DOWNLOAD LEAFLET



WATCH THE VIDEO



MMA WELDING  
MIG-MAG WELDING  
TIG WELDING  
PLASMA CUTTING  
SPOT WELDING  
CHARGING & STARTING

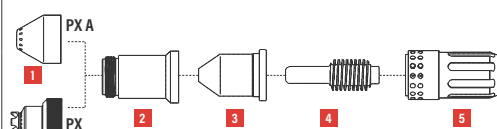
## STANDARD

- 6m PX 802965
- AIR PRESSURE REGULATOR 120203
- 5m AX50

## OPTIONAL

- TORCHES
- 12m PX 802973
- FOR AUTOMATIC SYSTEMS
- 12m PX A 802955

### STARTER KIT



PX	802958	105A	802961	PX A	802879
45A	802958	105A	802961	45A	802879
65A	802959	125A	802966	65A	802880
85A	802960	150A	802956	85A	802881
				105A	802882
				125A	802886

STARTER KIT PACK  
x PX TORCH  
KIT 105A+KIT 125A+KIT 150A  
804907



PX A TORCH ACCURCUT CONSUMABLES  
45A nozzles 5 pcs 804315  
45A shields 2 pcs 804316

MMS-10 MOISTURE & MIXTURE STOP FILTER 804340



CONNECTING CABLE CNC 10m 804976

CIRCULAR CUTTING UNIT 804059



TROLLEY CONTINENTAL 803064



→ CONSUMABLES: PLASMA Pag. 102

## TECHNICAL DATA

● SUPERIOR PLASMA 160	CODE	V <sub>3PH</sub>	A <sub>MIN</sub> / A <sub>MAX</sub>	A <sub>MAX</sub> 40°C	V <sub>0</sub>	A <sub>MAX</sub>	P <sub>MAX</sub>	η	φ	MAX	I/min	bar	IP	LxWxH	kg
		V (50-60Hz)	A	EN 60974-1 A	V	A	kW	%	mm					cm	kg
	816174	230 / 400 3ph	30 - 160 (400V)	150 @ 30 %	348	40	25	86	0,9	50	290	4 - 5	IP23	67 x 31 x 56	46
			30 - 100 (230V)	100 @ 30%	316	38	12,5			40					

EN/ Inverter, compressed air plasma cutting system, with contact striking of pilot arc. Allows a rapid, distortion-proof cutting, cutting on grids and the gouging of all conductive materials such as steel, stainless steel, galvanised steel, aluminium, copper, brass, etc. It allows interfacing with automated cutting systems. Features: manual cutting and possibility of automatic cutting - high cutting current stability - user-friendly easy to read and to adjust digital panel - remote control - thermostatic, overvoltage, undervoltage, overcurrent, torch short circuit, phase and air failure protections. Complete with torch.

IT/ Sistema inverter di taglio al plasma ad aria compressa, con innesco a contatto dell'arco pilota. Consente il taglio veloce senza deformazione, il taglio su grigliato e la scricatura di tutti i materiali conduttori quali acciaio, acciaio inox, acciaio galvanizzato, alluminio, rame, ottone, ecc. Possibilità di interfaccia con sistemi di taglio automatizzati. Caratteristiche: taglio manuale e predisposizione per il taglio automatico - grande stabilità della corrente di taglio - pannello digitale di semplice lettura e regolazione - controllo remoto - protezioni termostatica, sovratensione, sottotensione, sovracorrente, cortocircuito in torcia, mancanza fase, mancanza aria. Completo di torcia.

● Industrial product

# SUPERIOR PLASMA 100



**inverter**

**MANUAL & AUTOMATIC CUTTING**

**GOUGING**



DOWNLOAD LEAFLET



WATCH THE VIDEO



## STANDARD

6m PV 105  
804341



AIR PRESSURE REGULATOR  
120203

5m AX50



## OPTIONAL

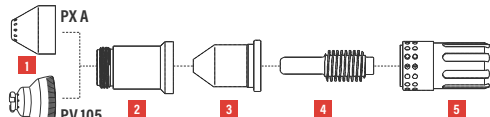
PV TORCH CONSUMABLES BOX  
804108



TORCH FOR AUTOMATIC SYSTEMS  
12m PX A  
802955



## STARTER KIT



PV 105

85A	804352
105A	804353

PX A

45A	802879
65A	802880
85A	802881
105A	802882

- 1 SHIELD
- 2 SAFETY CAP
- 3 NOZZLE
- 4 ELECTRODE
- 5 DIFFUSER

→ CONSUMABLES: PLASMA Pag. 102

PX A TORCH ACCURCUT CONSUMABLES

45A nozzles 5 pcs  
804315  
45A shields  
2 pcs - 804316

CONNECTING CABLE CNC  
10m  
804976

MMS-10 MOISTURE & MIXTURE STOP FILTER  
804340



MMS-10 AIR FILTER CARTRIDGES (4pcs)  
804343



CIRCULAR CUTTING UNIT  
804059



TROLLEY EUROPA  
803073



## TECHNICAL DATA

	CODE	$V_{3PH}$	$A_{MIN}$ $A_{MAX}$	$A_{MAX}$ 40°C EN 60974-1 A	$V_0$	$A_{MAX}$	$P_{MAX}$	$\eta$	$\phi$	$\frac{I}{MAX}$	$\frac{I}{min}$	bar	IP	LxWxH cm	kg
		V (50-60Hz)	A	A	V	A	kW	%	mm	l/min					
SUPERIOR PLASMA 100	816173	230 / 400 3ph	30 - 100 (400V)	100 @ 30 %	315	20,8	13,5	87	0,9	40	240	4 - 5	IP23	53 x 24 x 45	28
			30 - 70 (230V)	70 @ 30%	357	23,7	8,6			30					

EN/ Inverter, compressed air plasma cutting system, with contact striking of pilot arc. Allows a rapid, distortion-proof cutting, cutting on grids and the gouging of all conductive materials such as steel, stainless steel, galvanised steel, aluminium, copper, brass, etc. It allows interfacing with automated cutting systems. Features: manual cutting and possibility of automatic cutting · high cutting current stability · user-friendly easy to read and to adjust digital panel · remote control · thermostatic, overvoltage, undervoltage, overcurrent, torch short circuit, phase and air failure protections. Complete with torch.

IT/ Sistema inverter di taglio al plasma ad aria compressa, con innesco a contatto dell'arco pilota. Consente il taglio veloce senza deformazione, il taglio su grigliato e la scricatura di tutti i materiali conduttori quali acciaio, acciaio inox, acciaio galvanizzato, alluminio, rame, ottone, ecc. Possibilità di interfaccia con sistemi di taglio automatizzati. Caratteristiche: taglio manuale e predisposizione per il taglio automatico · grande stabilità della corrente di taglio · pannello digitale di semplice lettura e regolazione · controllo remoto · protezioni termostatica, sovratensione, sottotensione, sovracorrente, cortocircuito in torcia, mancanza fase, mancanza aria. Completo di torcia.

# SUPERIOR PLASMA 70



**inverter**

**MANUAL & AUTOMATIC CUTTING**

**GOUGING**



DOWNLOAD LEAFLET



WATCH THE VIDEO



MMA WELDING

MIG-MAG WELDING

TIG WELDING

PLASMA CUTTING

SPOT WELDING

CHARGING & STARTING

**STANDARD**

- 6m PV 804041
- AIR PRESSURE REGULATOR 120203
- 5m AX25

**OPTIONAL**

- TORCH FOR AUTOMATIC SYSTEMS 12m PX A 802955
- CONNECTING CABLE CNC 10m 804976



CONTENT						
804042	804049	804044	804045	EXTENDED		
8pcs	1pcs	1pcs	20-50A 3pcs	804048 1pc	804043 1pc	804051 1pc
804050 2pcs	804052 2pcs		804047 70A - 5pcs			

- PXA TORCH ACCURCUT CONSUMABLES 45A nozzles 5 pcs 804315
- 45A shields 2 pcs 804316

- MMS-10 MOISTURE & MIXTURE STOP FILTER 804340
- MMS-10 AIR FILTER CARTRIDGES (4pcs) 804343

- CIRCULAR CUTTING UNIT 804059
- TROLLEY AMERICA 803084

→ CONSUMABLES: PLASMA Pag.102

**TECHNICAL DATA**

CE   EAC	CODE	V <sub>3PH</sub>	A <sub>MIN</sub> / A <sub>MAX</sub>	A <sub>MAX</sub> 40°C	V <sub>0</sub>	A <sub>MAX</sub>	P <sub>MAX</sub>	η	φ	MAX	↓	↕	IP	LxWxH	kg
		V (50-60Hz)	A	EN 60974-1	V	A	kW	%	mm	l/min	bar	cm	kg		
SUPERIOR PLASMA 70	816170	230 / 400 3ph	20 - 70 (400V)	70 @ 30%	325	13	8,5	90	0,9	30	200	4 - 5	IP23	47 x 19 x 35,5	15,8
			20 - 50 (230V)	50 @ 35%	310	16	5,5			20					

EN/ Inverter, compressed air plasma cutting system, with contact striking of pilot arc. Allows a rapid, distortion-proof cutting, cutting on grids and the gouging of all conductive materials such as steel, stainless steel, galvanised steel, aluminium, copper, brass, etc. It allows interfacing with automated cutting systems. Features: manual cutting and possibility of automatic cutting · high cutting current stability · user-friendly easy to read and to adjust digital panel · remote control · thermostatic, overvoltage, undervoltage, overcurrent, torch short circuit, phase and air failure protections. Complete with torch.

IT/ Sistema inverter di taglio al plasma ad aria compressa, con innesco a contatto dell'arco pilota. Consente il taglio veloce senza deformazione, il taglio su grigliato e la scriccatura di tutti i materiali conduttori quali acciaio, acciaio inox, acciaio galvanizzato, alluminio, rame, ottone, ecc. Possibilità di interfaccia con sistemi di taglio automatizzati. Caratteristiche: taglio manuale e predisposizione per il taglio automatico · grande stabilità della corrente di taglio · pannello digitale di semplice lettura e regolazione · controllo remoto · protezioni termostatica, sovratensione, sottotensione, sovracorrente, cortocircuito in torcia, mancanza fase, mancanza aria. Completo di torcia.

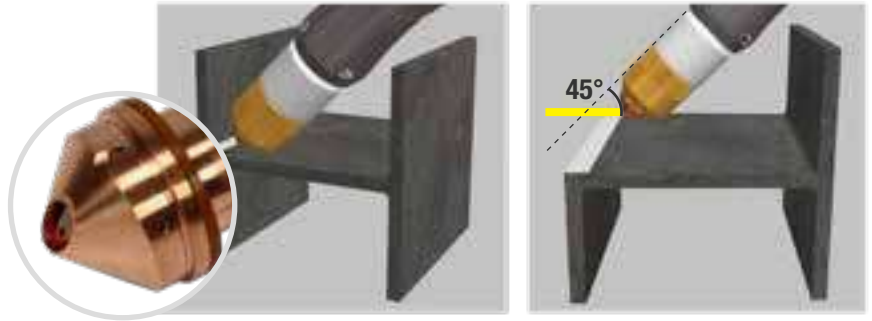
INDEX

## FOR PV & PV105 TORCHES

### HORIZONTAL CUT

EN/ 45° tilted arc for horizontal cutting

IT/ Arco inclinato a 45° per taglio orizzontale



#### HORIZONTAL CUT CONSUMABLES

Retention ring  
Anello ritenzione

Nozzles  
Ugelli

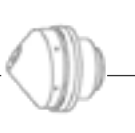
Retention cap  
Cappuccio ritenzione

Electrodes  
Elettrodi

Diffusers  
Diffusori



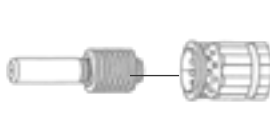
x PV - PV 105  
804384



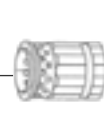
40A-70A 5 pcs  
804379  
80A-105A 5 pcs  
804386



x PV - PV 105  
804383



40A-70A 5 pcs  
804378  
80A-105A 5 pcs  
804385



40A-70A 2 pcs  
804382  
80A-105A 2 pcs  
804387

#### HC CONSUMABLES BOX

**CONSUMABLES BOX HORIZONTAL CUT 70**  
x PV - PV 105

**804376**

- 1 Retention ring HORIZONTAL CUT
- 2 Nozzles 40A-70A
- 1 Retention cap HORIZONTAL CUT
- 2 Electrodes 40A-70A
- 1 Diffuser 40A-70A



**CONSUMABLES BOX HORIZONTAL CUT 105**  
x PV 105

**804377**

- 1 Retention ring HORIZONTAL CUT
- 2 Nozzles 80A-105A
- 1 Retention cap HORIZONTAL CUT
- 2 Electrodes 80A-105A
- 1 Diffuser 80A-105A

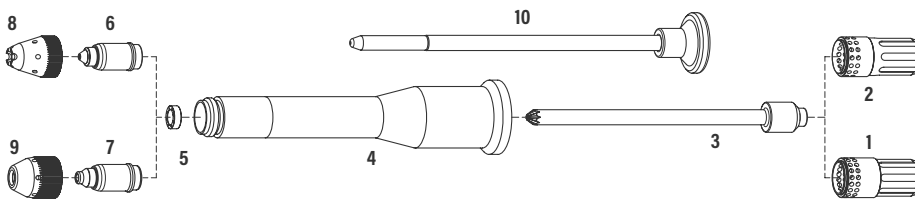


### XLONG

EN/ For cutting in areas that are not easily accessible

IT/ Per il taglio in aree difficilmente accessibili

#### XLONG CONSUMABLES



**1-2 XLONG**  
Diffusers  
Diffusori

20A-70A 2 pcs  
804044  
85A-105A 2 pcs  
804344

**3 XLONG**  
Electrodes  
Elettrodi

3 pcs  
804355

**4 XLONG**  
Safety cap  
Puntale

804356

**5 XLONG**  
Rings  
Anelli

3 pcs  
804357

**6 XLONG**  
Nozzles  
Ugelli

45A 5 pcs  
804358  
70A 5 pcs  
804359  
100A 5 pcs  
804371

**7 XLONG**  
Gouging nozzles  
Ugelli scricatura

70A 5 pcs  
804373  
100A 5 pcs  
804374

**8 XLONG**  
Shields  
Schermi

20A-100A 2 pcs  
804372

**9 XLONG**  
Gouging shields  
Schermi scricatura

50A-100A 3 pcs  
804375

**10 XLONG**  
Nozzles extractor  
Estrattore ugelli

804361

#### CONSUMABLES BOX

**PV XLONG CONSUMABLES BOX**

**804354**

- 1 Diffuser PV
- 1 Diffuser PV 105
- 2 Electrodes
- 1 Safety cap
- 2 Rings
- 5 Nozzles 45A
- 3 Nozzles 70A

- 3 Nozzles 100A
- 2 Gouging nozzles 70A
- 2 Gouging nozzles 100A
- 2 Shields 30A-100A
- 1 Gouging shield 50A-100A
- 1 Nozzles extractor





# TECHNOLOGY PLASMA 60 XT - 54 XT KOMPRESSOR - 41 XT



# XT

inverter

**G**OUGING  
mod. 60 XT



DOWNLOAD LEAFLET



**BUILT-IN COMPRESSOR**

## STANDARD

4m **PH**  
mod. 41XT, 60XT  
804155

4m **PK**  
mod. 54XT - 804156

AIR PRESSURE  
REGULATOR  
mod. 41XT, 60XT  
125237

3m AX25



## OPTIONAL

**PH TORCH CONSUMABLES BOX**  
mod. 41XT  
804415



**PH PERFORMANCE TORCH CONSUMABLES BOX**  
mod. 60XT  
804417



**PK TORCH CONSUMABLES BOX**  
mod. 54XT  
804416



**CIRCULAR CUTTING UNIT**  
Ø max 680mm  
mod. 41XT, 60XT  
804169



**MMS-10 MOISTURE & MIXTURE STOP FILTER**  
mod. 41XT,  
mod. 60XT  
804340



**MMS-10 AIR FILTER CARTRIDGES (4pcs)**  
mod. 41XT, 60XT  
804343



→ CONSUMABLES: PLASMA Pag. 102

**TECHNOLOGY PLASMA 41 XT**  
816146



## TECHNICAL DATA

	CODE	V <sub>1PH</sub>	A <sub>MIN</sub> A <sub>MAX</sub>	A <sub>MAX</sub> 40°C EN 60974-1 A	V <sub>0</sub>	A <sub>MAX</sub>	P <sub>MAX</sub>	A	η	φ	MAX	l/min	bar	IP	LxWxH cm	kg
<b>TECHNOLOGY PLASMA 54 XT KOMPRESSOR</b>	816147	230 1ph	10 - 40	35 @ 30 %	313	27,5	4,5	16	82	0,7	12	-	-	IP23	47 x 26 x 37,8	17,8
<b>TECHNOLOGY PLASMA 60 XT</b>	816148	230 1ph	10 - 60	50A @ 30 %	313	34	5,5	20	90	0,7	20	100	4 - 5	IP23	50,6 x 18,2 x 29,2	10,3
<b>TECHNOLOGY PLASMA 41 XT</b>	816146	230 1ph	10 - 40	35 @ 30 %	313	25	4	16	85	0,7	15	100	4 - 5	IP23	47,5 x 18,2 x 29,2	9

EN/ Inverter, compressed air plasma cutting systems, with contact striking of pilot arc. Allow a rapid, distortion-proof cutting of all conductive materials such as steel, stainless steel, galvanised steel, aluminium, copper, brass, etc. Features: robust and impact resistant - reduced weight and dimensions - warning led for torch under voltage, protections - torch automatic cooling - warning led for consumables change - visualization of air pressure - thermostatic, overvoltage, undervoltage, overcurrent protections. Complete with torch.

IT/ Sistemi inverter di taglio al plasma ad aria compressa, con innescò a contatto dell'arco pilota. Consentono il taglio veloce senza deformazione di tutti i materiali conduttori quali acciaio, acciaio inox, acciaio galvanizzato, alluminio, rame, ottone, ecc. Caratteristiche: robusti e resistenti agli urti - peso e dimensioni ridotti - segnalazione presenza tensione in torcia, protezioni - segnalazione cambio consumabili - raffreddamento automatico della torcia - visualizzazione pressione aria - protezioni termostatica, sovratensione, sottotensione, sovracorrente. Completati di torcia.

MMA WELDING

MIG-MAG WELDING

TIG WELDING

PLASMA CUTTING

SPOT WELDING

CHARGING & STARTING

INDEX

# INDUSTRIAL WELDING HELMETS



## GRANDVIEW AIR **NEW**

804792

HEAD COVER : HEAT RESISTANT & WASHABLE

COPRICAPO: RESISTENTE AL CALORE & LAVABILE

### TRUE COLOR TECHNOLOGY



WITHOUT TRUE COLOR TECHNOLOGY



WITH TRUE COLOR TECHNOLOGY

### DOUBLE RANGE DIN 4÷8/9÷14

DOPPIA REGOLAZIONE

### 0,08 ms AUTODARKENING FILTER

VETRO AUTOSCURANTE

### 1/1/1 (V1) OPTICAL CLASS

CLASSE OTTICA



VIEWING AREA

### > 2A TIG WELDING

### 4 SENSORS + 1 AMBIENT LIGHT SENSOR

SENSORI

## ADJUSTMENT VIA REMOTE CONTROL

ADJUST SENSITIVITY, SHADE AND DELAY

SWITCH TO GRIND MODE EASILY

SAVE AND RECALL CUSTOM SETTINGS



**AUDIBLE ALARM WITH VIBRATION**

ALLARME SONORO CON VIBRAZIONE

**BATTERY RUNTIME: UP TO 14 HOURS**

AUTONOMIA DELLA BATTERIA: FINO A 14 ORE

**HIGH QUALITY EFFICIENT FILTER TH3**

FILTRO AD ELEVATA EFFICIENZA TH3

## TECHNICAL DATA

### HELMET

- automatic
- variable: 4÷8/9÷14 DIN
- double range
- grinding mode
- TIG from >2A
- class: 1/1/1 (V1)
- 4+1 sensors
- true color

### BLOWER

- **STANDARD AIR FILTER:** TH3 PAPR
- **AIR FLOW**  
Normal Speed: 170 LPM  
High Speed: 230 LPM
- **BATTERY TYPE**  
Rechargeable Lithium ion

• **BATTERY CHARGING TIME**  
About 2 Hours

• **RUN TIME**  
Normal Speed: Approx. 14 hours  
High Speed: Approx. 10 hours



**180° VIEWING AREA**

### GLASS PROTECTION

6 PCS B

#### EXTERNAL

115X158 mm  
804797

#### INTERNAL

87X121 mm  
804795

#### SHAPED GLASS PROTECTION

118X178 mm  
804798

#### LI-ION BATTERY FOR RESPIRATOR

982982

PAPR FILTER  
712838

SIDE FILTER  
804799

- Autodarkening welding helmet
- Head/neck cover
- Internal/external glass protection
- Air hose with protective sleeve
- Flow meter - Blower (Respirator)
- Pre-filter and filters + 1 extra spare filter - Li-ion battery
- Battery charger - Belt - Carry bag



# PAPR WELDING HELMETS



## AIR LITE

804210



HEAT RESISTANT WASHABLE HEAD COVER FOR COMPLETE PROTECTION

COPERTURA RESISTENTE AL CALORE LAVABILE PER UNA PROTEZIONE COMPLETA

DUAL AIR SPEED TO ADJUST AIR FLOW ACCORDING TO THE WORK CONDITIONS

DOPPIA VELOCITÀ DEL FLUSSO D'ARIA REGOLABILE IN BASE ALLE CONDIZIONI DI LAVORO

CHARGING STATUS VISUALISATION

VISUALIZZAZIONE DELLO STATO DI CARICA

AUDIBLE ALARMS FOR LOW BATTERY AND OBSTRUCTED FILTER FOR THE WORKER'S SAFETY

ALLARME SONORO PER SEGNALARE L'ESAURIMENTO DELLA CARICA O L'OSTRUZIONE DEL FILTRO A GARANZIA DELLA SICUREZZA DELL'OPERATORE

### TECHNICAL DATA

#### HELMET

- true color
- automatic
- variable: 4/5÷8/9÷13 DIN
- double range
- grinding mode
- TIG from >5A
- class: 1/1/1/2
- 4 sensors

#### BLOWER

- STANDARD AIR FILTER: TH2 PAPR
- EN1294:1998+A1:2003+A2:2008

#### AIR FLOW

- Normal Speed: 150 LPM
- High Speed: 180 LPM

#### BATTERY TYPE

- Rechargeable Lithium ion

#### BATTERY CHARGING TIME

- About 3 Hours

#### RUN TIME

- Normal Speed: Approx. 6-8 hours
- High Speed: Approx. 4-6 hours

#### ALARM

- audible: 85dB@10CM

### INCLUDED:

- Autodarkening welding helmet
- Head/neck cover
- Internal/external glass protection
- Air hose with protective sleeve
- Flow meter - Blower (Respirator)
- Pre-filter and filters + 1 extra spare filter - Li-ion battery
- Battery charger - Belt - Carry bag



### GLASS PROTECTION

6 PCS B

#### EXTERNAL

98x123 mm  
804216

#### INTERNAL

58x107 mm  
804215

### LI-ION BATTERY FOR RESPIRATOR

cod. 993017

### PAPR FILTER

cod. 712450



TECHNICAL DATATA	PAPR		INDUSTRIAL			PROFESSIONAL		
	GRANDVIEW AIR 804792	AIR LITE 804210	ROUNDVIEW LED 804800	VANTAGE GREY XXL 802937	VANTAGE RED XL 802936	EYETRON 804262	JAGUAR CYBORG 804081	JAGUAR 804082
MMA	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
MIG-MAG/TIG	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
TIG	>2A	>5A	>2A		>2A	>2A		>5A
AUTOMATIC	✓	✓	✓		✓	✓		✓
RESPIRATOR	✓	✓	---		---	---		---
FILTER TYPE	TH3	TH2	---		---	---		---
TRUE COLOR TECHNOLOGY	✓	✓	✓		✓	✓		---
GRINDING MODE	✓	✓	✓		✓	✓		✓
VIEWING AREA (mm)	86x54 116x81 86x54	98X55	87x55 116 x 81 87x55	100x93	100x67	100x60		92X42
VARIABLE (*) DIN	- ↷ + 4/8÷9÷14 DOUBLE RANGE	- ↷ + 4/5÷8/9÷13 DOUBLE RANGE	- ↷ + 4/8÷9/13 DOUBLE RANGE	- ↷ + 4/5÷9/9÷13 DOUBLE RANGE	- ↷ + 4/5÷9/9÷13 DOUBLE RANGE	- ↷ + 4/5÷9/9÷13 DOUBLE RANGE		- ↷ + 4/5÷9/9÷13 DOUBLE RANGE
SENSITIVITY	- ↷ +	- ↷ +	- ↷ +		- ↷ +	- ↷ +		- ↷ +
DELAY (s)	- ↷ + 0,05 ÷ 1,5	- ↷ + 0,1 ÷ 0,8	- ↷ + 0,09 ÷ 2		- ↷ + 0,1 ÷ 1	- ↷ + 0,1 ÷ 0,8		- ↷ + 0,1 ÷ 1
DIN	3	4	3		4	4		4
LENS SPEED (ms)	0,08	< 0,1	0,08		0,1	< 0,1		0,4
SENSORS	4 + 1	4	4		4	4		2
OPTICAL CLASS	1/1/1/1 (V1)	1/1/1/2	1/1/1/2 (V2)		1/1/1/2	1/1/1/1		1/1/1/2
REPLACEABLE BATTERIES	✓ CR2450	✓ CR2450	✓ CR2450	✓ CR2032	✓ CR2450	✓ CR2450		-

(\*) - ↷ + variable - variabile

# INDUSTRIAL WELDING HELMETS



**TELWIN**

## ROUNDVIEW LED **NEW**

804800

### TRUE COLOR TECHNOLOGY



WITHOUT TRUE COLOR TECHNOLOGY



WITH TRUE COLOR TECHNOLOGY

### DIN 3/4÷8/9÷13 SENSITIVITY AND DELAY INTERNAL CONTROL

REGOLAZIONE INTERNA SENSIBILITÀ  
E RITARDO

☐ → ■ 0,08ms

QUICK AUTODARKENING FILTER  
VETRO AUTOSCURANTE VELOCE

180° 180° VIEWING AREA

AREA DI VISIONE 180°

FRONTAL LED LIGHT

LUCE LED FRONTALE

> 2A TIG WELDING

SALDATURA TIG

4 SENSORS

SENSORI

GRINDING MODE

• MODALITÀ SMERIGLIATURA

### DOUBLE RANGE

#### SHADE RANGE

MIG/MAG - TIG WELDING

9 10 11 12 13  
[4] [5] [6] [7] [8]

PLASMA CUTTING

#### DIN 3/4÷8



PLASMA CUTTING  
OXY ACETYLENE CUTTING

#### DIN 3/9÷13

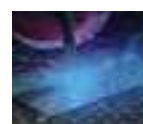


MIG/MAG - TIG - MMA

### SHADE CONTROL WITH TRUE COLOR TECHNOLOGY



SHADE 4



SHADE 13

• DARKENING ADJUSTMENT  
• REGOLAZIONE DEL GRADO DI  
OSCURAMENTO



180°  
VIEWING  
AREA

### GLASS PROTECTION

6  
PCS



#### EXTERNAL

220X136 mm  
804794

#### INTERNAL

87X121 mm  
804795

#### SIDE FILTER (2PCS)

95X60-70 mm  
804796

### BATTERY KIT

982980

### MAGNIFYING LENS



1,5x  
804406

2.0x  
804407

2.5x  
804408

### TECHNICAL DATA

- automatic
- variable: 3/4÷8/9÷13 DIN
- double range
- grinding mode
- TIG from >2A
- class: 1/1/1/2 (V2)
- 4 sensors
- 180° view area
- true color

YEARS WARRANTY  
**2**


2  
PCS

# INDUSTRIAL WELDING HELMETS




**TELWIN**

## VANTAGE

 TRUE COLOR TECHNOLOGY.  
IT ALLOWS THE REALISTIC  
COLOR PERCEPTION

TECNOLOGIA TRUE COLOR.  
PERMETTE UNA PERCEZIONE  
REALISTICA DEI COLORI

 > 2A  
TIG WELDING  
SALDATURA TIG

 → 0,1ms  
QUICK AUTODARKENING FILTER  
VETRO AUTOSCURANTE VELOCE

4 SENSORS  
SENSORI

 DIN 5÷9/9÷13  
EXTERNAL CONTROL

REGOLAZIONE ESTERNA

 GRINDING MODE  
MODALITÀ SMERIGLIATURA




### GLASS PROTECTION

6 PCS 


**EXTERNAL**  
114x134 mm  
802939

**INTERNAL**  
96x104 mm - 802951  
mod. Vantage Grey XXL  
69,5x103,5 mm - 802949  
mod. Vantage Red XL

### MAGNIFYING LENS

	1,5x 804406	2,0x 804407	2,5x 804408
---	----------------	----------------	----------------

### DOUBLE RANGE

5÷9 9÷13  
  
SHADE RANGE

DIN 4/5÷9  
  
PLASMA CUTTING  
OXY ACETYLENE CUTTING

DIN 4/9÷13  
  
MIG/MAG - TIG - MMA

### SHADE CONTROL WITH TRUE COLOR TECHNOLOGY



SHADE 5



SHADE 13

• DARKENING ADJUSTMENT  
• REGOLAZIONE DEL GRADO DI  
OSCURAMENTO

## VANTAGE GREY XXL

802937



YEARS WARRANTY  
**2**

2 PCS

### TECHNICAL DATA

- XXL view area
- true color
- automatic
- variable: 4/5÷9/9÷13 DIN
- double range
- grinding mode
- TIG from >2A
- class: 1/1/1/2
- 4 sensors

## VANTAGE RED XL

802936



YEARS WARRANTY  
**2**

2 PCS

### TECHNICAL DATA

- XL view area
- true color
- automatic
- variable: 4/5÷9/9÷13 DIN
- double range
- grinding mode
- TIG from >2A
- class: 1/1/1/2
- 4 sensors

# PROFESSIONAL WELDING HELMETS



**TELWIN**

## EYETRON

804262



TRUE COLOR TECHNOLOGY. IT ALLOWS THE REALISTIC COLOR PERCEPTION

TECNOLOGIA TRUE COLOR. PERMETTE UNA PERCEZIONE REALISTICA DEI COLORI



DIN 5-9/9-13

SENSITIVITY AND DELAY EXTERNAL CONTROL

REGOLAZIONE ESTERNA SENSIBILITÀ E RITARDO

0,1ms

QUICK AUTODARKENING FILTER

VETRO AUTOSCURANTE VELOCE

> 2A TIG WELDING

SALDATURA TIG

4 SENSORS / SENSORI



GRINDING MODE

MODALITÀ SMERIGLIATURA

### TECHNICAL DATA

2  
PCS

- XL view area
- true color
- automatic
- variable: 5-9/9-13 DIN
- double range
- grinding mode
- TIG from >2A
- class: 1/1/1/1
- 4 sensors



### GLASS PROTECTION

6  
PCS



#### EXTERNAL

122x139 mm  
804409

#### INTERNAL

71,7x105,7 mm  
804410

### MAGNIFYING LENS



1,5x  
804406

2,0x  
804407

2,5x  
804408

## JAGUAR



DIN 5-9/9-13

EXTERNAL CONTROL

REGOLAZIONE ESTERNA

0,4ms

QUICK AUTODARKENING FILTER

VETRO AUTOSCURANTE VELOCE



> 5A TIG WELDING

SALDATURA TIG

2 SENSORS / SENSORI



GRINDING MODE

MODALITÀ SMERIGLIATURA

## JAGUAR CYBORG

804081



### TECHNICAL DATA

2  
PCS

- automatic
- variable: 4/5-9/9-13 DIN
- double range
- grinding mode
- TIG from >5A
- class: 1/1/1/2
- 2 sensors

## JAGUAR

804082



### TECHNICAL DATA

2  
PCS

- automatic
- variable: 4/5-9/9-13 DIN
- double range
- grinding mode
- TIG from >5A
- class: 1/1/1/2

### GLASS PROTECTION

6  
PCS



#### EXTERNAL

114x134 mm  
802939

#### INTERNAL

50x95 mm  
804101

### MAGNIFYING LENS



1,5x  
804406

2,0x  
804407

2,5x  
804408

# ACCESSORIES & SAFETY



## WELDING HELMET BACKPACK

x Vantage, Jaguar, Stream, Tribe, Lion, Tiger  
804214

6  
PCS



## ALABAMA

FLAME RETARDANT WELDING HOOD  
CAPPUCCIO IGNIFUGO DI SALDATURA

803536

100% COTTON (260 GSM)

HEAT & SPARK  
RESISTANT



## SCREENS - SCHERMI



PROTECTIVE SCREEN  
WITH SUPPORT KIT

KIT SCHERMO PROTETTIVO  
CON SUPPORTO

RED • ROSSO 803508

GREEN • VERDE 803509



PROTECTIVE SCREEN  
SCHERMO PROTETTIVO

**1740x1740MM**

RED • ROSSO 802676

GREEN • VERDE 802677

## BLANKETS - COPERTE

HEAT RESISTANT BLANKET • COPERTA ANTI-CALORE



**XL**

WHITE • BIANCA  
804136



**UP TO 550°C**

1950x2000mm



WHITE • BIANCA  
802679



**UP TO 1100°C**

1500x1900mm



BLACK • NERO  
804135

**ANTISTATIC  
SOFT**

**UP TO 1300°C**

1800x2000mm

## PROFESSIONAL WELDING GLOVES • GUANTI PROFESSIONALI PER SALDATURA

### MONTANA

804336  
SIZE: 10



SUGGESTED  
FOR MMA

### MONTANA PLUS

804337  
SIZE: 10



SUGGESTED FOR  
MMA & MIG-MAG

### DAKOTA

804339  
SIZE: 10



SUGGESTED  
FOR MIG-MAG

### OREGON SKIN

**NEW**

804776  
SIZE: 10



SUGGESTED FOR  
TIG LOW CURRENT

### OREGON PRO

**NEW**

804777 804779  
SIZE: 10 SIZE: 11



SUGGESTED FOR  
TIG HIGH CURRENT

## EL PASO

### LEATHER WELDING JACKET - GIACCA PER SALDATURA IN PELLE

ONE SIZE 600x800 MM

804370



HEAVY DUTY  
USO INTENSIVO

HIGH QUALITY  
ALTA QUALITÀ



HEAT & SPARK  
RESISTANT

RESISTENTE A CALORE & SCINTILLE



FRONT



GREAT PROTECTION  
ELEVATA PROTEZIONE



ARAMID THREAD STITCHING  
CUCITURA IN FILO ARAMIDICO



INSIDE POCKET  
TASCA INTERNA



COTTON BACK FOR BETTER BREATHABILITY  
RETRO IN COTONE PER MAGGIORE  
TRASPIRABILITÀ

BACK

## WYOMING

### WELDING JACKET - GIACCA PER SALDATURA

SIZE M 802822

SIZE L 802823

SIZE XL 802824

100% COTTON (260 GSM)



HEAT & SPARK  
RESISTANT

RESISTENTE A CALORE & SCINTILLE



GREAT PROTECTION  
ELEVATA PROTEZIONE



ARAMID THREAD STITCHING  
CUCITURA IN FILO ARAMIDICO

## DURANGO

### WELDER'S APRON - GREMBIULE PER SALDATURA

ONE SIZE 595x880mm

804369



HEAVY DUTY  
USO INTENSIVO

HIGH QUALITY  
ALTA QUALITÀ



HEAT & SPARK RESISTANT  
RESISTENTE A CALORE & SCINTILLE



ADJUSTABLE STRAPS  
BRETELLE REGOLABILI



FAST RELEASE BUCKLE  
FIBBIA A SGANGIO RAPIDO



MULTI-SIZE POCKETS  
TASCHE MULTI-FORMATO



ARAMID THREAD STITCHING  
CUCITURA IN FILO ARAMIDICO



## MAGNETIC HOLDER ON/OFF SWITCH POSIZIONATORE MAGNETICO ON/OFF

45°, 90°, 135°  
804255

45°, 90°, 135°  
804256

Square Tubing

Metal Plates

Round Tubing

## MAGNETIC TORCH HOLDERS PORTA TORCIA MAGNETICO

MIG-MAG TORCH  
804128

TIG TORCH  
804127

## SOAPSTONE MARKER - MATITA CON GESSO IN STEATITE

804252

6 PCS

HIGH QUALITY ALUMINIUM

IDEAL FOR MARKING ON STEEL, IRON AND ALUMINIUM

KNURLED SURFACE FOR BETTER GRIP

SOAPSTONE  
GESSI IN STEATITE

10 pcs  
804253

6 PCS

ROUND STEATITE CHALK INCLUDED

127mm

Ø 6,3mm

## ANTISTICK SPARY

NO SILICON  
804209

12 PCS

## ELECTRODE HOLDERS - PINZE PORTAELETTRODI

DALLAS 300 A  
Ø max 25 mm<sup>2</sup>  
802609  
CARDBOARD  
802769  
6 PCS

DALLAS 400 A  
Ø max 50 mm<sup>2</sup>  
802539  
CARDBOARD  
802770  
6 PCS

DALLAS 600 A  
Ø max 70 mm<sup>2</sup>  
802785  
CARDBOARD  
802785  
6 PCS

WAGGA 300 A  
TWIST & LOCK  
GIRA E CHIUDI  
Ø max 25 mm<sup>2</sup>  
CARDBOARD  
804247  
6 PCS

## EARTH CLAMPS - MORSETTI PER MASSA

TOLEDO 250 A  
Ø max 25 mm<sup>2</sup>  
804181  
10 PCS

TOLEDO 300 A  
Ø max 25 mm<sup>2</sup>  
804182  
10 PCS

TOLEDO 400 A  
Ø max 70 mm<sup>2</sup>  
804183  
10 PCS

TOLEDO 600 A  
Ø max 95 mm<sup>2</sup>  
804184  
10 PCS

CORDOBA 500 A  
Ø max 70 mm<sup>2</sup>  
804185  
6 PCS

## METAL CHIPPING HAMMER MARTELLINA CON MANICO IN FERRO

804193

## ATLAS QUICK CONNECTORS

### SOCKETS - PRESE

D | 10 PCS

E | 10 PCS

F | 10 PCS

D | 25 mm<sup>2</sup> 804196

E | 50 mm<sup>2</sup> 804197

F | 70/95 mm<sup>2</sup> 804198

### PLUGS - SPINE

G | 10 PCS

H | 10 PCS

I | 10 PCS

J | 10 PCS

K | 2 PCS

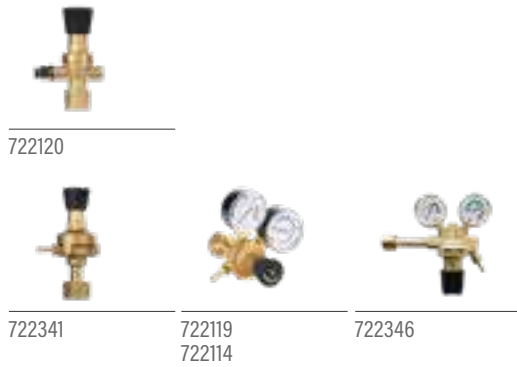
G | 25 mm<sup>2</sup> 804199

H | 50 mm<sup>2</sup> 804200

I | 70 mm<sup>2</sup> 804201

J | 95 mm<sup>2</sup> 804218

## GAS REGULATORS - RIDUTTORI PRESSIONE



	Max working pressure (bar)	Max flow rate (l/min)	Inlet thread
<b>THROWAWAY BOTTLE - BOMBOLA A PERDERE</b>			
722120	130	5	M10x1
<b>REFILLABLE BOTTLE - BOMBOLA RICARICABILE</b>			
722341	230	12	Ø 21,8 x 1/14"
722119	230	12	Ø 21,8 x 1/14"
722114 (DK/N/NL/S/FI)			Ø 23,32 x 1/14"
722346	230	32	Ø 21,8 x 1/14"

## GAS BOTTLE ADAPTORS - ADATTATORI BOMBOLA



			Bottle side thread	Regulator side thread
432102	ARGON/CO <sub>2</sub>	GB-AU	Ø 22,7 x 1/14"	Ø 21,5 x 1/14"
432036	ARGON/CO <sub>2</sub>	ITA-USA	W24,32 x 1/14"	W21,7 x 1/14"
432160	ARGON/CO <sub>2</sub>	DK-N-NL-S-FI	Ø 24,3 x 1/14"	Ø 21,8 x 1/14"
432700	ARGON/CO <sub>2</sub>	RU-BY	¾ GAS	Ø 21,5 x 1/14"

## REMOTE CONTROLS - COMANDI A DISTANZA



**RC-20 10 M CONTROL 2POT - 802336**  
 x Infinity Tig 225, Technology Tig 202, 222, 230, Superior Tig, Superior 320, 400, Electromig 450, 550, Inverpulse 60.30, 60.40



**FPC-200 10 M FOOT CONTROL - 804456**  
 x Infinity Tig 225, Technology Tig 202, 222, 230, Superior Tig, Superior 320, 400

**NEW**







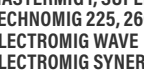




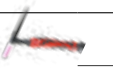





## GRA WATER COOLING SYSTEMS - GRUPPI RAFFREDDAMENTO AD ACQUA



	V <sub>1PH</sub> 50-60Hz	P W	L mm	bar	(l L/min)/kW	LxWxH mm	kg
<b>GRA 90</b>	230 - 1ph	180	5	3	0,95	255x240x710	15,2
<b>GRA 450</b>	230 - 1ph	180	4	3	0,6	730x305x215	16,2
<b>GRA 2700</b>	230 - 1ph	180	4	3	0,6	585x235x185	12
<b>GRA 2800</b>	230 - 1ph	180	4	3	0,6	660x270x240	14
<b>GRA 3300</b>	230 - 1ph	180	4	3	0,6	585x235x185	9
<b>GRA 4000</b>	230 - 1ph	180	4	3	0,6	585x235x185	12
<b>GRA 4500</b>	230 - 1ph	80	1,5	3	0,4	470x190x178	5,9
<b>GRA 5500</b>	230 - 1ph	180	4	3	0,6	585x235x185	9
<b>GRA 5505 EXTRA POWER</b>	230 - 1ph	180	4	3	0,75	585x235x185	9

### COOLANT FOR COOLING SYSTEMS FLUIDO REFRIGERANTE PER GRA



PRODUCTS		KIT 801097	TECHNOLOGY TIG 230	TECHNOLOGY TIG 202, 222	SUPERIOR TIG 251, SUPERIOR TIG 311 SUPERIOR TIG 421 (AQUA)	SUPERTIG 302 (AQUA)	SUPERIOR TIG 422 (AQUA) SUPERIOR TIG 422 WAVE (AQUA)	ADVANCE 227, INFINITY 228, MAXIMA 270, SUPERIOR 250, 320, 400, MASTERMIG i, SUPERMIG i, TECHNOMIG 225, 260, 240, ELECTROMIG WAVE ELECTROMIG SYNERGIC	
ACCESSORIES									
<b>Torches - Torce</b>									
<b>ST9V</b>		4m - 722563	—	—	—	—	—	—	
<b>ST17</b>		—	—	mod. 202 4m 743120	—	—	—	—	
<b>ST26V</b>		—	—	—	—	—	—	4m - 742058	
<b>ST26</b>		—	4m - 743121 8m - 743123	4m - 743121 8m - 743123	4m - 743121 8m - 743123	4m - 743121 8m - 743123	4m 8P - 743125 8m 8P - 743127	—	
		PRO-C	—	4m - 743029 8m - 743031	4m - 743029 8m - 743031	—	4m - 743029 8m - 743031	4m 8P - 743037 8m 8P - 743039	—
	PRO-P	—	4m - 743025 (+device 802810) 8m - 743027 (+device 802810)	4m - 743025 8m - 743027	4m - 743025 8m - 743027	4m - 743025 (+device 802810) 8m - 743027 (+device 802810)	4m - 743025 8m - 743027	4m 8P - 743033 8m 8P - 743035	—
<b>ST18A</b>		—	—	mod. 222 4m - 743122	mod. 311, 421 4m - 743122	4m - 743122	4m 8P - 743126	—	
		PRO-C	—	—	mod. 222 4m - 743030 mod. 222 8m - 743032	—	4m - 743030 8m - 743032	4m 8P - 743038 8m 8P - 743040	—
		PRO-P	—	—	mod. 222 4m - 743026 mod. 222 8m - 743028	mod. 311, 421 4m 743026 (+device 802810) mod. 311, 421 8m 743028 (+device 802810)	4m - 743026 8m - 743028	4m 8P - 743034 8m 8P - 743036	—
<b>Grey Cerium Tungsten Electrodes</b> Elettrodi tungsteno ceriato grigio		DC	Ø 1 - 802220 Ø 1,6 - 802222	Ø 1 - 802220 Ø 1,6 - 802222 Ø 2,4 - 802232 Ø 3,2 - 802233	Ø 1 - 802220 Ø 1,6 - 802222 Ø 2,4 - 802232 Ø 3,2 - 802233	Ø 1 - 802220 Ø 1,6 - 802222 Ø 2,4 - 802232 Ø 3,2 - 802233	Ø 1 - 802220 Ø 1,6 - 802222 Ø 2,4 - 802232 Ø 3,2 - 802233	Ø 1 - 802220 Ø 1,6 - 802222 Ø 2,4 - 802232 Ø 3,2 - 802233	
			10 pcs	10 pcs	10 pcs	10 pcs	10 pcs	10 pcs	
<b>Green Pure Tungsten Electrodes</b> Elettrodi tungsteno puro verde		AC	—	—	Ø 1 - 802234 Ø 1,6 - 802235 Ø 2,4 - 802236	—	Ø 1 - 802234 Ø 1,6 - 802235 Ø 2,4 - 802236 Ø 3,2 - 802237 Ø 4 - 802238	Ø 1 - 802234 Ø 1,6 - 802235 Ø 2,4 - 802236 Ø 3,2 - 802237 Ø 4 - 802238	
			10 pcs	10 pcs	10 pcs	10 pcs	10 pcs		
<b>Electrode Diffusers</b> Diffusori elettrodo			Ø 1 - 802226 Ø 1,6 - 802228	Ø 1 - 802249 Ø 1,6 - 802250 Ø 2,4 - 802251	Ø 1 - 802249 Ø 1,6 - 802250 Ø 2,4 - 802251	Ø 1 - 802249 Ø 1,6 - 802250 Ø 2,4 - 802251 Ø 3,2 - 802252 Ø 4 - 802253	Ø 1 - 802249 Ø 1,6 - 802250 Ø 2,4 - 802251 Ø 3,2 - 802252 Ø 4 - 802253	Ø 1 - 802249 Ø 1,6 - 802250 Ø 2,4 - 802251	
			3 pcs	3 pcs	3 pcs	3 pcs	3 pcs		
<b>Electrode Holders</b> Pinze serra elettrodo			Ø 1 - 802223 Ø 1,6 - 802225	Ø 1 - 802239 Ø 1,6 - 802240 Ø 2,4 - 802241	Ø 1 - 802239 Ø 1,6 - 802240 Ø 2,4 - 802241	Ø 1 - 802239 Ø 1,6 - 802240 Ø 2,4 - 802241 Ø 3,2 - 802242 Ø 4 - 802243	Ø 1 - 802239 Ø 1,6 - 802240 Ø 2,4 - 802241 Ø 3,2 - 802242 Ø 4 - 802243	Ø 1 - 802239 Ø 1,6 - 802240 Ø 2,4 - 802241	
			3 pcs	3 pcs	3 pcs	3 pcs	3 pcs		
<b>Ceramic nozzles</b> Ugelli ceramico			N° 4 - 802229 N° 5 - 802230 N° 6 - 802231	N° 4 - 802244 N° 6 - 802245 N° 7 - 802246	N° 4 - 802244 N° 6 - 802245 N° 7 - 802246	N° 4 - 802244 N° 6 - 802245 N° 7 - 802246 N° 8 - 802247	N° 4 - 802244 N° 6 - 802245 N° 7 - 802246 N° 8 - 802247	N° 4 - 802244 N° 6 - 802245 N° 7 - 802246	
			10 pcs	10 pcs	10 pcs	10 pcs	10 pcs		
<b>Consumables Kit For Tig Torch</b> Kit Consumabili Torcia Tig		—	804138	804138	804138	804138	804138	804138	

\*AQUA = water cooled



PRODUCTS		TECHNOMIG 180, TECHNOMIG 210 DUAL SYNERGIC	TECHNOMIG 215, 225	TECHNOMIG 233 TREO SYNERGIC	MAXIMA 270, TELMIG 281/2	MASTERMIG 270/2, TECHNOMIG 240, 260, ELECTROMIG 300 SYN. ELECTROMIG 330 WAVE	MASTERMIG 275i, 305i, SUPERMIG 350i
ACCESSORIES							
<b>Torches</b> Torce		<b>MT15</b> 3 m - 742180 4 m - 742181	<b>MT15</b> 3 m - 742180 4 m - 742181 5 m - 742182	<b>MT15</b> 3 m - 742180 (RED) 3 m - 742944 (BLUE) MT25ALU 3 m - 742708 (GRAY)		<b>MT25</b> 3 m - 742183 4 m - 742184 5 m - 742185 NO MAXIMA 270, NO TELMIG 281/2	<b>MT25</b> 3 m - 742183 4 m - 742184 5 m - 742185
<b>Contact Tips</b> Tubetti di contatto	<b>Steel</b>  20 PCS	Ø 0,6 - 722415 (▲) Ø 0,8 - 722416 (▲) Ø 1 mod. T. 210 - 722705	Ø 0,6 - 722415 (▲) Ø 0,8 - 722416 (▲) Ø 1 - 722705		Ø 0,6 - 722415 (▲) Ø 0,8 - 722680 Ø 1 - 722681	Ø 0,6 - 722415 (▲) Ø 0,8 - 722680 Ø 1 - 722681 Ø 1,2 - 722682 NO E.240	Ø 0,6 - 722415 (▲) Ø 0,8 - 722680 Ø 1 - 722681 Ø 1,2 - 722682
	<b>Al</b>  20 PCS		Ø 0,8 - 722556 (▲) Ø 1 - 722552 (▲)			Ø 0,8 - 722556 (▲) Ø 1 - 722552 (▲) Ø 1,2 - 722553 NO E.260, NO MM. 270/2	Ø 0,8 - 722556 (▲) Ø 1 - 722552 (▲) mod. 305i, 350i Ø 1,2 - 722553
	<b>Flux</b>  20 PCS		Ø 0,8 - 722556 (▲) Ø 1 - 722552 (▲) Ø 1,2 - 722553		—	Ø 0,8 - 722556 (▲) NO 270/2 Ø 1 - 722552 (▲) NO 270/2 Ø 1,2 - 722553 NO 270/2	Ø 0,8 - 722556 (▲) NO 275i Ø 1 - 722552 (▲) NO 275i Ø 1,2 - 722553 NO 275i
<b>Conical Nozzles</b> Ugelli conici	 10 PCS		722423 (▲)			722685	722685
<b>Thin Headed Nozzles</b> Ugelli a testa fine	 10 PCS		722151			722686	722686
<b>Cylindrical Nozzles</b> Ugelli cilindrici	 10 PCS		722149 (▲)			722684	722684
<b>Riveting Nozzles</b> Ugelli puntatura chiodi	 10 PCS		722672			—	—
<b>Spot-welding Nozzles</b> Ugelli puntatura			722150			722687	—
<b>Liners</b> Guaine guidafile		<b>Fe</b>		3m Ø 0,6÷0,8 - 722437 3m Ø 1÷1,2 - 722689			3m Ø 0,6÷0,8 - 722437 3m Ø 1,0÷1,2 - 722689
				5m Ø 0,6÷0,8 - 722712 5m Ø 1÷1,2 - 722766		5m Ø 0,6÷0,8 - 722712 5m Ø 1÷1,2 - 722766	5m Ø 0,6÷0,8 - 722712 5m Ø 1÷1,2 - 722766
		<b>Al</b>		3m Ø 1÷1,2 - 722516 3m Ø 1÷1,2 mod. TECHNOMIG 240, ELECTROMIG 330 - 742164			4m Ø 1,0÷1,2 - 742984
<b>Torch Swan Necks</b> Lance				722305 WITH GAS DIFFUSOR/ CONTACT TIP HOLDER		722696	722696
<b>Springs - Molle</b>	 10 PCS	722319 (▲)	722319 (▲)	722319 (▲)		722690	722690
<b>Gas diffusers</b> Diffusori gas	 10 PCS	—	—	—		722688	722688
<b>Feed Rolls</b> Rullini		<b>Fe</b> Ø 0,6÷0,8/0,9 mod. T.210 - 722019 Ø 0,6÷0,9 mod. T.180 - 722529 Ø 1 mod. T.210 - 722629	Ø 0,6÷0,8 - 742575 Ø 1÷1,2 - 742054	2 RULLI Ø 0,6÷0,8 - 742575 4 RULLI Ø 0,6÷0,8 - 742576 Ø 1÷1,2 - 742366	Ø 0,6÷0,8 - 722019 Ø 1 - 722629	mod. 270/2, 240, 260 Ø 0,6÷0,8 - 742575 Ø 1÷1,2 - 742054 mod. E.300, 330 Ø 0,6÷0,8 - 742576 Ø 1÷1,2 - 742366	Ø 0,6÷0,8 Mod. 275i - 742575 Mod. 305i - 742576 Mod. 350i - 742836 Ø 0,8÷1 Mod. 305i - 722227 Ø 1÷1,2 Mod. 275i - 742054 Mod. 305i - 742366 Mod. 350i - 742837
		Ø 0,6÷0,8 - 722019 Ø 1 - 722629	Ø 0,8÷1 - 742090	4 RULLI Ø 0,8÷1 - 742304	Ø 0,6÷0,8 - 722019 Ø 1 - 722629	mod. 270/2, 240, 260 Ø 0,8÷1 - 742090 mod. E.300, 330 Ø 0,8÷1 - 742304 Ø 1÷1,2 - 722167	Ø 0,8÷1 Mod. 275i - 742090 Mod. 305i - 742304 Mod. 350i - 742838 Ø 1÷1,2 Mod. 275i - 722127 Mod. 305i - 722167 Mod. 350i - 742839
		Ø 0,6÷0,9 - 722529 Ø 0,9÷1,2 - 722626	Ø 0,9/1,0÷1,2 722130	4 RULLI Ø 0,9/1,0÷1,2 742729	—	mod. E. 240, 260 Ø 0,9/1,0÷1,2 - 722130 mod. E.300, 330 Ø 0,9/1,0÷1,2 - 742729	Mod. 350i Ø 0,9/1,0÷1,2 - 742859 Mod. 305i Ø 0,9/1,0÷1,2 - 742729
<b>Consumables box</b> Box consumabili		MIG READY BOX C 804149 CONSUMABLES 804137	MIG READY BOX F 804168 CONSUMABLES 804137	CONSUMABLES 804137	CONSUMABLES 804152	CONSUMABLES 804152	CONSUMABLES 804152

(▲) AVAILABLE AS BLISTER

# MIG-MAG ACCESSORIES



**TELWIN**

PRODUCTS	SUPERMIG 450i, MASTERMIG 405i		MASTERMIG 400, ELECTROMIG 400, 450, 550 SYN.		INVERPULSE 40.40 WAVE		SUPERMIG 500i XD, 600i XD		ELECTROMIG 550 SYN., INVERPULSE 60.30, 60.40 WAVE		AQUA VERSION* SUPERMIG XD, ELECTROMIG SYN, ELECTROMIG WAVE, INVERPULSE WAVE		MT240 Max: 270A @100%		MT555 DOUBLE COOLED	
	ACCESSORIES													AQUA VERSION		AQUA VERSION
<b>Torches</b> Torce	MT36 3 m - 742186 4 m - 742187 5 m - 742188		MT36 3 m - 742186 4 m - 742187 5 m - 742188				MT40S 4 m - 742820 5 m - 742822		MT500 3 m AQUA - 722625 4 m AQUA - 742821 5 m AQUA - 722683		MT240 4 m - 742996		MT555 4 m - 742881			
<b>Contact Tips</b> Tubetti di contatto	<b>Steel</b> 20 pcs Ø 0,6 - 722415 (▲) Ø 0,8 - 722680 Ø 1 - 722681 Ø 1,2 - 722682 Ø 1,6 - 722797		Ø 0,6 - 722415 (▲) Ø 0,8 - 722680 Ø 1 - 722681 Ø 1,2 - 722682 Ø 1,6 - 722797				Ø 1 - 742818 Ø 1,2 - 742819 Ø 1,6 - 742823		Ø 0,8 - 722581 Ø 1 - 722582 Ø 1,2 - 722583 Ø 1,6 NO E.330 722587		Ø 0,8 - 722416 (▲) Ø 1 - 722705 Ø 1,2 - 743206		Ø 0,8 - 722581 Ø 1 - 722582 Ø 1,2 - 722583 Ø 1,6 - 722587			
	<b>Al</b> 20 pcs Ø 0,8 - 722556 (▲) Ø 1 - 722552 (▲) Ø 1,2 - 722553 Ø 1,6 - 722818		Ø 0,8 - 742466 Ø 1 - 742467 Ø 1,2 - 742468 Ø 1,6 - 722818 NO M400		Ø 0,8 - 722556 (▲) Ø 1 - 722552 (▲) Ø 1,2 - 722553 Ø 1,6 - 722818		Ø 1 - 742818 Ø 1,2 - 742819 Ø 1,6 - 742823		Ø 1 - 742159 Ø 1,2 - 742160 Ø 1,6 NO E.330 742161		Ø 0,8 - 743207 Ø 1 - 743208 Ø 1,2 - 743209		Ø 1 - 742159 Ø 1,2 - 742160 Ø 1,6 - 742161			
	<b>Flux</b> 20 pcs Ø 0,8 - 722556 (▲) Ø 1 - 722552 (▲) Ø 1,2 - 722553 Mod. 450i Ø 1,6 - 722818		Ø 1 - 722552 (▲) Ø 1,2 - 722553 Mod. 450, 550 Ø 1,6 - 722818		Ø 1 - 722552 (▲) Ø 1,2 - 722553 Ø 1,6 - 722818		Ø 1 - 742824 Ø 1,2 - 742825 Ø 1,6 - 742826		Ø 1 - 722769 Ø 1,2 - 722770 Ø 1,6 - 722771 Ø 2 - 722772		Ø 0,8 - 743210 Ø 1 - 743211 Ø 1,2 - 743212		Ø 1 - 722769 Ø 1,2 - 722770 Ø 1,6 - 722771 Ø 2 - 722772			
<b>Conical Nozzles</b> Ugelli conici	722792		722792				Ø 18 - 742831 Ø 20 - 742832		Ø 16 - 722585		Ø 12,5 - 743002		Ø 16 - 722585			
<b>Thin Headed Nozzles</b> Ugelli a testa fine	722793		722793				-		-		-		-			
<b>Cylindrical Nozzles</b> Ugelli cilindrici	-		-				-		Ø 20 - 722595		Ø 17 - 742456		Ø 20 - 722595			
<b>Liners</b> Guaine guidafilo	<b>Fe</b> 3m Ø 0,6÷0,8 - 722437 3m Ø 1,0÷1,2 - 722689 3m Ø 1,2÷1,6 - 722795 5m Ø 0,6÷0,8 - 722712 5m Ø 1,0÷1,2 - 722766 5m Ø 1,2÷1,6 - 722796		3m Ø 0,6÷0,8 - 722437 3m Ø 1,0÷1,2 - 722689 3m Ø 1,2÷1,6 - 722795 5m Ø 0,6÷0,8 - 722712 5m Ø 1,0÷1,2 - 722766 5m Ø 1,2÷1,6 722796				4m Ø 1÷1,2 742833 4m Ø 1,2÷1,6 742834 5m Ø 1÷1,2 722766 5m Ø 1,2÷1,6 722796		3m Ø 1÷1,2 - 722590 3m Ø 1,2÷1,6 - 722588 4m Ø 1÷1,2 - 742808 4m Ø 1,2÷1,6 - 742809 5m Ø 1÷1,2 - 722780 5m Ø 1,2÷1,6 - 722767		4m Ø 1÷1,2 742808		4m Ø 1÷1,2 742809 4m Ø 1,6÷2,4 743018			
	<b>Al</b> 4m Ø 1,0÷1,2 - 742984 4m Ø 1,2÷1,6 - 742811		4m Ø 1÷1,2 - 742812 4m Ø 1,2÷1,6 - 742811		4m Ø 1÷1,2 - 742984 4m Ø 1,2÷1,6 - 742811		4m Ø 1,0÷1,2 - 742812 4m Ø 1,2÷1,6 - 742811		4m Ø 1,0÷1,2 - 742812 4m Ø 1,2÷1,6 - 742811		4m Ø 1÷1,2 742812 4m Ø 1÷1,2 742984		4m Ø 1÷1,2 742812 4m Ø 1,2÷1,6 742811			
<b>Torch Swan Necks</b> Lance	722788		722788				742829		722708		743005		742882			
<b>Gas diffusers</b> Diffusori gas	722791		722791						722593		742465		722593			
<b>Contact Tip Holders</b> Supporti tubetto	722789		722789				742830		722709		743006		743008			
<b>Feed Rolls</b> Rullini	<b>Fe</b> Mod. 405i Ø 0,6÷0,8 - 742576 Ø 0,8÷1 - 722227 Ø 1÷1,2 - 742366 Ø 1,2÷1,6 - 722241 Mod. 450i Ø 0,6÷0,8 - 742836 Ø 1÷1,2 742837 Ø 1,2÷1,6 742786		Ø 0,6÷0,8 742576 Ø 0,8÷1 722227 Ø 1÷1,2 742366 Ø 1,2÷1,6 722241 Ø 1÷1,2 742366 Ø 1,2÷1,6 722241		Ø 0,6÷0,8 742576 Ø 0,8÷1 722227 Ø 1÷1,2 742366 Ø 1,2÷1,6 722241		Ø 0,6÷0,8 742836 Ø 1÷1,2 742837 Ø 1,2÷1,6 742786		Ø 0,6÷0,8 742576 Ø 0,8÷1 722227 Ø 1÷1,2 742366 Ø 1,2÷1,6 722241		Mod. 330 Ø 0,6÷0,8 - 742576 Ø 0,8÷1 - 722227 Ø 1÷1,2 - 742366 Mod. 500i, 600i XD Ø 0,6÷0,8 742836 Ø 1÷1,2 742837 Ø 1,2÷1,6 742786		-		-	
	<b>Al</b> Mod. 405i Ø 0,8÷1 742304 Ø 1÷1,2 722167 Ø 1,2÷1,6 722169 Mod. 450i Ø 0,8÷1 - 742838 Ø 1÷1,2 742839 Ø 1,2÷1,6 742858		Ø 0,8÷1 - 742304 Ø 1÷1,2 - 722167 Mod. E400, 450, 550 Ø 1,2÷1,6 722169		Ø 0,8÷1 - 742304 Ø 1÷1,2 - 722167 Ø 1,2÷1,6 - 722169		Ø 0,8÷1 742838 Ø 1÷1,2 742839 Ø 1,2÷1,6 742858		Ø 0,8÷1 742304 Ø 1÷1,2 722167 Ø 1,2÷1,6 722169		Mod. 330 Ø 0,8÷1 - 742304 Ø 1÷1,2 - 722167 Mod. 500i, 600i XD Ø 0,8÷1 742838 Ø 1÷1,2 742839 Ø 1,2÷1,6 742858		-		-	
	<b>Flux</b> Mod. 450i Ø 0,9÷1,2 - 742859 Ø 1,2÷1,6 - 742899 Mod. 405i Ø 1÷1,2 - 742729		Ø 1÷1,2 - 742729 Mod. 450, 550 Ø 1,6÷2,4 - 742730		Ø 1÷1,2 - 742729 Ø 1,6÷2,4 - 742730 NO MM. 400		Ø 0,9÷1,2 - 742859 Mod. 600i XD Ø 1,2÷1,6 - 742899		Ø 1÷1,2 - 742729 Ø 1,6÷2,4 - 742730		-		-			

(▲) AVAILABLE AS BLISTER



PRODUCTS ACCESSORIES	INFINITY PLASMA 40, TECHNOLOGY PLASMA 41 XT, 60 XT	TECHNOLOGY PLASMA 54 XT KOMPRESSOR	SUPERIOR PLASMA 70	SUPERIOR PLASMA 100	SUPERIOR PLASMA 160	SUPERIOR PLASMA 70 SUPERIOR PLASMA 100 SUPERIOR PLASMA 160
Torches Torce	PH Mod. 40 - 4 m 742685 Mod. 41 XT, 60 XT 4 m 804155	PK Mod. 54 KXT 4 m 804156	PV 6 m - 804041	PV 105 6 m - 804341	PX 6 m - 802965 12 m - 802973	—
AUTOMATIC	—	—	—	—	—	PX A 12 m - 802955
Starter Kit Starter Kit CONTENTS: shield · safety cup · nozzle · electrode · diffuser	—	—	—	85A - 804352 105A - 804353	45A - 802958 65A - 802959 85A - 802960 105A - 802961 125A - 802966 150A - 802956 (105A 125A 150A) 804907	45A - 802879 65A - 802880 Mod. 100, 160 85A - 802881 105A - 802882 Mod. 160 125A - 802886
Shield Schermo	—	—	804050  2 pcs	20A-70A - 804050 85A-105A - 804349  2 pcs	45A-85A - 802963 100A-150A - 802964  2 pcs	ACCURCUT 45A - 804316 45A - 85A - 802884 Mod. 100, 160 100A-125A - 802885  2 pcs
Prolonged Shield Schermi prolungati	—	—	804051  2 pcs	804051  2 pcs	—	—
Gouging Shield Schermo Scriccatura	—	—	45A - 804061  3 pcs	45A - 804061  3 pcs	125A - 804016  3 pcs	—
Nozzles Ugelli	Mod. 40, 41XT, 60XT 40A - 802423 Mod. 60 60A - 804157 Mod. 40, 41XT, 60XT 20A - 804418  5 pcs	40A - 802423 20A - 804418  5 pcs	20-50A - 804045 70A - 804047  5 pcs	20-50A - 804045 70A - 804047 85A - 804345 105A - 804346  5 pcs	45A - 802892 65A - 802893 85A - 802894 105A - 802895 125A - 802896 150A - 802957  5 pcs	ACCURCUT 45A - 804315 45A - 802892 65A - 802893 Mod. 100, 160 - 85A 802894 Mod. 100, 160 - 105A 802895 Mod. 160 - 125A 802896  5 pcs
Long nozzles Ugelli prolungati	802429  5 pcs	—	20-50A - 804046 70A - 804048  5 pcs	20-50A - 804046 70A - 804048  5 pcs	—	—
Gouging Nozzles Ugelli Scriccatura	—	—	45A - 804062  5 pcs	105A - 804347  5 pcs	125A - 804017  5 pcs	—
Electrodes Elettrodi	802420  5 pcs	802420  5 pcs	804042  5 pcs	804042  5 pcs	45A-150A - 802889  5 pcs	45A-150A - 802889  5 pcs
Long electrode Elettrodi prolungati	802428  5 pcs	—	804043  5 pcs	804043  5 pcs	—	—
Torch Safety Caps Puntali torcia	802425  2 pcs	802485  2 pcs	20A-70A - 804049	20A-70A - 804049 85A-105A - 804348	45A-85A - 802887 100A-150A - 802890	45A - 85A - 802887 100A - 150A Mod. 100, 160 - 802890
Insulating Diffusers Diffusori isolanti	—	802422  5 pcs	20A-70A - 804044	20A-70A - 804044 85A-105A - 804344	45A - 85A - 802888 100A - 150A - 802891	45A - 85A - 802888 Mod. 100, 160 100A - 150A - 802891  2 pcs
OR Rings Anelli OR	—	—	804052 10 pcs	804052 10 pcs	804053 10 pcs	804053 10 pcs
Magnetic guides Guide magnetiche	802143	802143	—	—	—	—
Circular cutting units Unità circolari di taglio	—	804169	—	—	804059	—
Consumables Kit Kit Consumabili	x PH Mod. 40, 41 - 804415 Mod. 60 - 804417	x PK - 804416	x PV - 804108	x PV - 804108	—	—
Special Consumables Consumabili Speciali	—	—	804376 804354 see on pag. 88	804377 804354 see on pag. 88	—	—

Q.TY FOR SALES BY MULTIPLE OF/Q.TA' DI VENDITA PER MULTIPLI DI: 2 kits



*follow us*



TELWIN.COM

**TELWIN spa**

Via della Tecnica, 3  
36030 - Villaverla (VI) Italy  
Tel. +39 0445 858811

**Telwin do Brasil Ltda**

Rua Matheus Pereira Carvalho, 779  
83323-220 - Pinhais - PR  
Brazil  
Tel./Whatsapp +55 41 3732-0001

**Telwin Technology Co, LTD**

Room 101, Building 6,  
No.66 Xingbin Road,  
Yuhua Economic Development Zone,  
Nanjing China  
Tel. +86 25 86332683

**Telwin France  
Service commercial & S.A.V.**

Tel. +33 (0) 1 85 14 97 42

JOIN THE INNOVATION