



FINAME

Nº: 3739360

FlexMIG 260i Cod. 30087122

FORNE INVERSORA MULTIPROCESSOS PARA MIG/MAG, ARAME TUBULAR, TIG DC E ELETRODO.

- Potência ideal para o trabalho com arames de até 1.0 mm e ciclo de trabalho de 250 A @ 60%;
- Estabilidade de arco surpreendente com ajuste eletrônico de indutância de saída;
- Alimentador de arame interno com 2 roldanas (0,8 a 1,0 mm);
- Gabinete reforçado IP 23 S, com pintura eletrostática a pó;
- Tamanho e peso reduzidos, 50% menor que de máquinas convencionais de mesma potência;
- Baixo consumo de energia, até 35% menor que de máquinas convencionais;
- Altíssima durabilidade e robustez;
- Tensão de saída com ajuste contínuo;
- Placa de controle microprocessada com todas funcionalidades que o soldador precisa;
- Displays digitais com informações de corrente (A), Velocidade de arame, Tensão (V) e Tempo de solda (s);
- Identificação de erros e falhas;
- Proteção automática contra sobretensão, sobrecorrente e sobretemperatura
- Ventilação forçada sob demanda;
- Compatível com gerador de energia;
- Equipamento em conformidade com a norma Europeia EN 60974-1;
- Pode ser ligada em redes monofásicas e trifásicas de 220V a 440V, com seleção automática;
- **Projetada e fabricada no Brasil.**



Aplicação:

Manutenção, oficinas de veículos, estruturas metálicas, segmento rodoviário e agrícola.

Acessórios inclusos:

Garra negativa, cabo de solda com 2 metros, engate rápido 13mm, mangueira de gás.





DADOS TÉCNICOS

	Tensão de entrada Hz (V)	1 x 220	1 x 380 ~ 440	3 x 220 ~ 440
	Frequência (Hz)		50 ou 60	
MIG	Corrente nominal de entrada I _{eff} (A)	27	17,3 ~ 21,1	10 ~ 19
	Corrente máxima de entrada (A)	48	24 ~ 29,4	12,6 ~ 12,6
	Ajuste de corrente de solda (A)	12 a 27	12 a 27	12 a 27
	Ciclo de trabalho (A@%) 40°C 10min	240 @ 40	250 @ 60	250 @ 60
	Ciclo de trabalho (A@%) 40°C 10min	150 @ 100	195 @ 100	195 @ 100
	Corrente nominal de entrada I _{eff} (A)	22	16 ~ 18,5	8 ~ 14
TIG	Corrente máxima de entrada (A)	38	21,8 ~ 25,5	11 ~ 19,5
	Ajuste de corrente de solda (A)	10 a 240	10 a 280	10 a 280
	Ciclo de trabalho (A@%) 40°C 10min	240 @ 40	280 @ 60	280 @ 60
	Ciclo de trabalho (A@%) 40°C 10min	150 @ 100	195 @ 100	195 @ 100
	Corrente nominal de entrada I _{eff} (A)	31	19 ~ 22,2	10,5 ~ 20,7
	Corrente máxima de entrada (A)	56	26 ~ 29,8	13,5 ~ 26,5
ELETRODO	Ajuste de corrente de solda (A)	40 a 240	40 a 240	40 a 250
	Ciclo de trabalho (A@%) 40°C 10min	240 @ 40	240 @ 60	250 @ 40
	Ciclo de trabalho (A@%) 40°C 10min	150 @ 100	185 @ 100	195 @ 100
	Tensão a vazio (V)	52	45 ~ 52	45 ~ 52
	Refrigeração		Forçada	
	Grau de proteção (classe)		IP 23 S	
Classe de isolamento		F		
Norma		IEC 60974-1		
Dimensões (CxLxA) (mm)		810 x 460 x 710		
Peso (kg)		42		

Características do Alimentador de arame

Velocidade (m/min)	0,6 a 16
Modelo (padrão)	DV-19
Cabeçote de Alimentação	Interno
Número de Roldanas	2
Diâmetros de Arames (mm)	0,8 / 0,9 / 1,0 / 1,2
Conexão Tipo Euro Conector	Sim

OBS.: Características técnicas dos equipamentos podem ser alteradas sem prévio aviso.

Ciclo de Trabalho - Válido para até 1.000 metros de altitude em relação ao mar, umidade relativa do ar até 70% e temperatura ambiente de 40°C.

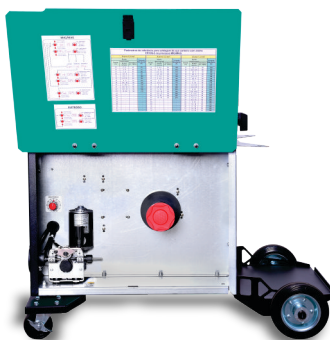
A BALMER utiliza:



Microchip®
Microcontrolled



infineon
Latest Generation
Inneon® IGBT



ACESSÓRIOS OPCIONAIS E PRODUTOS RELACIONADOS:

As marcas Inneon® e Microchip® e seus respectivos logotipos são marcas registradas de Inneon Technologies AG - Munich, Bayern - Germany e Microchip Technology Inc. - Chandler, Arizona - USA, respectivamente.



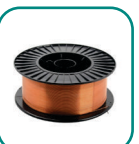
Tochas MIG



Tocha TIG



Porta Eletrodo



Arame MIG



Eletrodo Revestido



Reguladores de gás



Máscaras



Engate rápido



Cabo de solda



Mangueira de gás



BR 285 - KM 456,4 | Ijuí - RS | Brasil

☎ (55) 3305-0700 📞 (55) 3305-0700

📘 balmersoldas 📷 balmer_soldas 📺 BALMER
📧 contato@balmer.com.br 🌐 www.balmer.com.br

Representante