

Архангельск (8182)63-90-72  
 Астана (7172)727-132  
 Астрахань (8512)99-46-04  
 Барнаул (3852)73-04-60  
 Белгород (4722)40-23-64  
 Брянск (4832)59-03-52  
 Владивосток (423)249-28-31  
 Волгоград (844)278-03-48  
 Вологда (8172)26-41-59  
 Воронеж (473)204-51-73  
 Екатеринбург (343)384-55-89  
 Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58  
 Иркутск (395)279-98-46  
 Казань (843)206-01-48  
 Калининград (4012)72-03-81  
 Калуга (4842)92-23-67  
 Кемерово (3842)65-04-62  
 Киров (8332)68-02-04  
 Краснодар (861)203-40-90  
 Красноярск (391)204-63-61  
 Курск (4712)77-13-04  
 Липецк (4742)52-20-81  
 Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13  
 Москва (495)268-04-70  
 Мурманск (8152)59-64-93  
 Набережные Челны (8552)20-53-41  
 Нижний Новгород (831)429-08-12  
 Новокузнецк (3843)20-46-81  
 Новосибирск (383)227-86-73  
 Омск (3812)21-46-40  
 Орел (4862)44-53-42  
 Оренбург (3532)37-68-04  
 Пенза (8412)22-31-16  
 Казахстан (772)734-952-31

Пермь (342)205-81-47  
 Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
 Рязань (4912)46-61-64  
 Самара (846)206-03-16  
 Санкт-Петербург (812)309-46-40  
 Саратов (845)249-38-78  
 Севастополь (8692)22-31-93  
 Симферополь (3652)67-13-56  
 Смоленск (4812)29-41-54  
 Сочи (862)225-72-31  
 Ставрополь (8652)20-65-13  
 Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35  
 Тверь (4822)63-31-35  
 Томск (3822)98-41-53  
 Тула (4872)74-02-29  
 Тюмень (3452)66-21-18  
 Ульяновск (8422)24-23-59  
 Уфа (347)229-48-12  
 Хабаровск (4212)92-98-04  
 Челябинск (351)202-03-61  
 Череповец (8202)49-02-64  
 Ярославль (4852)69-52-93

<https://telwin.nt-rt.ru/> || [tnw@nt-rt.ru](mailto:tnw@nt-rt.ru)

## ELECTROMIG 330 WAVE 400V AQUA



### Обзор

#### ELECTROMIG 330 WAVE 400V AQUA

cod. 816062

Microprocessor controlled, multiprocess MIG-MAG (continuous and pulse), FLUX/BRAZING/MMA/TIG DC-Liftinverter welding machine.

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.

Maximum operational flexibility for use in a wide variety of application sectors, from maintenance to installation and interventions at body shops.

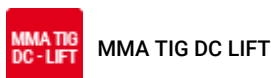
It is possible to operate on different welded materials (steel, stainless steel, aluminium), brazed materials (galvanised and zinc-plated sheet metal) with specific welding processes having low thermal transfer, ROOT-MIG and ATC, and specific processes for aluminium and brazed materials AB PULSE and AB PoP.

The intelligent and automatic control of the arc, instant by instant, will maintain high levels of welding in all working conditions, with different materials and/or gases.

Complete with VRD device.

Supplied with various stored welding programmes, it offers the possibility also to store, trace and export more customised programmes.

Complete with MIG-MAG torch, cable and earth clamp and water cooling unit AQUA.



MMA TIG DC LIFT



БОБИНЫ ПРОВОЛОКИ 15 kg



СЕРТИФИКАЦИИ EAC



MIG-MAG FLUX



МАРКИРОВКА CE

### Технические данные

CODE КОД 816062




















МАКСИМАЛЬНЫЙ ПОГЛОЩЕННЫЙ ТОК 16 А



ДИАМ. ЭЛЕКТРОДОВ ИСПОЛЬЗУЕМЫХ В DC 1,6 - 6 mm

## ELECTROMIG 330 WAVE 400V AQUA

 ТРЕХФАЗНЫЙ НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ 400 V	 ПОТРЕБЛЯЕМЫЙ ТОК НА 60% - МАКС. 10,5 A	 ДИАМЕТР СТАЛЬНОЙ СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА 0,6 - 1,2 mm
 ЧАСТОТЫ СЕТИ 50 / 60 Hz	 МАКС. ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ 9,2 kW	 ДИАМЕТР INOX СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА 0,8 - 1,2 mm
 ДИАПАЗОН РЕГУЛИРОВАНИЯ 20 - 300 A	 ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ НА 60% 6,7 kW	 ДИАМЕТР АЛЮМИНИЙ СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА 0,8 - 1,2 mm
 МАКСИМАЛЬНЫЙ ТОК DC (EN 60974-1) 270 @ 30% A	 ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ ДЛЯ СЕТИ 16 A	 ДИАМЕТР ПРОВОДА СВАРКА ОЖИВЛЕННАЯ 0,8 - 1,2 mm
 ТОК НА DC 205 A	 ИСПОЛНЕНИЯ 90 V	 ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ ПАЙКИ 0,8 - 1,2 mm
 МАКС. ХОЛОСТОЕ НАПРЯЖЕНИЕ 63 V	 КОЭФФИЦИЕНТ МОЩНОСТИ (cosphi) 0,9	

## ELECTROMIG 220 SYNERGIC 400V



### Обзор

#### ELECTROMIG 220 SYNERGIC 400V

cod. 816059

Microprocessor controlled MIG-MAG/FLUX/BRAZING/MMA/TIG DC-Lift inverter multiprocess welding machine.

Its flexibility of use and the different materials it can weld (steel, stainless steel, aluminium) or braze weld (galvanized sheet) allow for a wide range of applications, from maintenanceto installation and interventions in body shops.

The quick SYNERGIC regulation of the welding parameters, thanks to the ONE TOUCH LCD SYNERGY technology, makes this product easy 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.

The operator can also intervene manually along the arc length: this adjustment means the weld seam can be modified according to the welder's style.

The ONE TOUCH LCD graphic display allows for a better reading of all welding parameters.

Lightweight and very compact, it can be moved around easily in all intervention areas, both indoors and outdoors.




Features:

- 17 synergy curves available
- visualization on LCD display of voltage, current, welding speed
- regulation of: wire speed up slope, electronic reactance, burn-back time, post gas
- choice of 2/4 times, spot operation
- thermostatic, overvoltage, undervoltage, overcurrent, motorgenerator (+/- 15%) protections.





Complete with MIG-MAG torch, work clamp and cable.

 MMA TIG DC LIFT	 БОБИНЫ ПРОВОЛОКИ 15 kg	 СЕРТИФИКАЦИИ EAC
 MIG-MAG FLUX	 МАРКИРОВКА CE	

### Технические данные

 КОД 816059	 МАКС. ХОЛОСТОЕ НАПРЯЖЕНИЕ 75 V	 КОЭФФИЦИЕНТ МОЩНОСТИ (cosphi) 0,9
---	--	---

## ELECTROMIG 220 SYNERGIC 400V

 ТРЕХФАЗНЫЙ НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ 400 V	 МАКСИМАЛЬНЫЙ ПОГЛОЩЕННЫЙ ТОК 9 A	 ДИАМ. ЭЛЕКТРОДОВ ИСПОЛЬЗУЕМЫХ В DC 1,6 - 4 mm
 ЧАСТОТЫ СЕТИ 50 / 60 Hz	 ПОТРЕБЛЯЕМЫЙ ТОК НА 60% - МАКС. 5 A	 ДИАМЕТР СТАЛЬНОЙ СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА 0,6 - 1 mm
 ДИАПАЗОН РЕГУЛИРОВАНИЯ 10 - 230 A	 МАКС. ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТ 5,8 kW	 ДИАМЕТР INOX СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА 0,8 - 1 mm
 МАКСИМАЛЬНЫЙ ТОК DC (EN 60974-1) 200 @ 20% A	 ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТ НА 60% 3 kW	 ДИАМЕТР АЛЮМИНИЙ СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА 0,8 - 1 mm
 ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ ДЛЯ СЕТИ 10 A	 ДИАМЕТР ПРОВОДА СВАРКА ОЖИВЛЕННАЯ 0,8 - 1,2 mm	 ТОК НА DC 105 A
 ИСПОЛНЕНИЯ 87 V		

## ELECTROMIG 430 WAVE 230V/400V +ACC.



### Обзор

#### ELECTROMIG 430 WAVE 230V/400V +ACC.

cod. 816253

Microprocessor controlled, multiprocess MIG-MAG (continuous and pulse), FLUX/BRAZING/MMA/TIG DC-Lift inverter welding machine.

The WAVE OS system makes welding operations: customisable to suit customer-specific requirements; traceable and analysable, by saving data via USB; simplified, thanks to the SYNERGIC adjustment of parameters.

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.

The intelligent and automatic control of the arc, instant by instant, will maintain high levels of welding in all working conditions, with different materials and/or gases.




Complete with VRD device.

Supplied with various stored welding programmes, it offers the possibility also to store, trace and export more customised programmes.

Complete with MIG-MAG torch, cable and earth clamp.

 MMA TIG DC LIFT	 3 PH 230V-400V	 МАРКИРОВКА CE
 MIG-MAG FLUX	 БОБИНЫ ПРОВОЛОКИ 15 kg	 СЕРТИФИКАЦИИ EAC

### Технические данные

 ТРЕХФАЗНЫЙ НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ 230 / 400 V	 МАКСИМАЛЬНЫЙ ПОГЛОЩЕННЫЙ ТОК 33 / 25 A	 ДИАМЕТР СТАЛЬНОЙ СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА 0,6 - 1,6 mm
---	--	---

## ELECTROMIG 430 WAVE 230V/400V +ACC.

<b>F</b>	ЧАСТОТЫ СЕТИ 50 / 60 Hz	<b>A<sup>60%</sup><sub>MAX</sub></b>	ПОТРЕБЛЯЕМЫЙ ТОК НА 60% - МАКС. 17 / 15 А	<b>SS</b>	ДИАМЕТР INOX СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА 0,8 - 1,6 mm
<b>A<sup>MIN</sup><sub>MAX</sub> DC</b>	ДИАПАЗОН РЕГУЛИРОВАНИЯ 20 - 320 / 20 - 400 А	<b>P<sub>MAX</sub></b>	МАКС. ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ 12,6 / 16,5 kW	<b>AL</b>	ДИАМЕТР АЛЮМИНИЙ СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА 0,8 - 1,6 mm
<b>A<sup>MAX</sup><sub>40°C</sub> DC</b>	МАКСИМАЛЬНЫЙ ТОК DC (EN 60974-1) 320 @ 25% / 400 @ 30% А	<b>P<sub>60%</sub></b>	ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ НА 60% 6,5 / 9,5 kW	<b>FX</b>	ДИАМЕТР ПРОВОДА СВАРКА ОЖИВЛЕННАЯ 1 - 1,2 mm
<b>η</b>	ИСПОЛНЕНИЯ 89 V	<b>BZ</b>	ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ ПАЙКИ 0,8 - 1,2 mm	<b>A<sup>60%</sup><sub>40°C</sub> DC</b>	ТОК НА DC 200 / 270 А
<b>φ</b>	КОЭФФИЦИЕНТ МОЩНОСТИ (cosφ) 0,9	<b>V<sub>0</sub> DC</b>	МАКС. ХОЛОСТОЕ НАПРЯЖЕНИЕ 106 / 73 V	<b>Ø<sub>DC</sub> MIN/MAX</b>	ДИАМ. ЭЛЕКТРОДОВ ИСПОЛЬЗУЕМЫХ В DC 1,6 - 8 mm

## ELECTROMIG 430 WAVE 230V/400V AQUA



### Обзор

#### ELECTROMIG 430 WAVE 230V/400V AQUA

cod. 816254

Microprocessor controlled, multiprocess MIG-MAG (continuous and pulse), FLUX/BRAZING/MMA/TIG DC-Lift inverter welding machine.

The WAVE OS system makes welding operations: customisable to suit customer-specific requirements; traceable and analysable, by saving data via USB; simplified, thanks to the SYNERGIC adjustment of parameters.

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.

The intelligent and automatic control of the arc, instant by instant, will maintain high levels of welding in all working conditions, with different materials and/or gases.

Complete with VRD device.

Supplied with various stored welding programmes, it offers the possibility also to store, trace and export more customised programmes.

Complete with MIG-MAG torch, cable and earth clamp and water cooling unit AQUA.

<b>MMA TIG DC-LIFT</b>	MMA TIG DC LIFT	<b>3 230/400V</b>	3 PH 230В-400В	<b>CE</b>	МАРКИРОВКА CE
<b>MIG-MAG FLUX</b>	MIG-MAG FLUX	<b>MAX 15kg 300mm</b>	БОБИНЫ ПРОВОЛОКИ 15 kg	<b>EAC</b>	СЕРТИФИКАЦИИ EAC

### Технические данные

<b>V<sub>3PH</sub></b>	ТРЕХФАЗНЫЙ НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ 230 / 400 V	<b>A<sub>MAX</sub></b>	МАКСИМАЛЬНЫЙ ПОГЛОЩЕННЫЙ ТОК 33 / 25 А	<b>OST</b>	ДИАМЕТР СТАЛЬНОЙ СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА 0,6 - 1,6 mm
------------------------	--	------------------------	--	------------	---

## ELECTROMIG 430 WAVE 230V/400V AQUA

<b>F</b>	ЧАСТОТЫ СЕТИ 50 / 60 Hz	<b>A<sup>60%</sup><sub>MAX</sub></b>	ПОТРЕБЛЯЕМЫЙ ТОК НА 60% - МАКС. 17 / 15 А	<b>SS</b>	ДИАМЕТР INOX СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА 0,8 - 1,6 mm
<b>A<sup>MIN</sup><sub>DC</sub></b>	ДИАПАЗОН РЕГУЛИРОВАНИЯ 20 - 320 / 20 - 400 А	<b>P<sub>MAX</sub></b>	МАКС. ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ 12,6 / 16,5 kW	<b>AL</b>	ДИАМЕТР АЛЮМИНИЙ СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА 0,8 - 1,6 mm
<b>A<sup>MAX</sup><sub>40°C DC</sub></b>	МАКСИМАЛЬНЫЙ ТОК DC (EN 60974-1) 320 @ 25% / 400 @ 30% А	<b>P<sup>60%</sup></b>	ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ НА 60% 6,5 / 9,5 kW	<b>FX</b>	ДИАМЕТР ПРОВОДА СВАРКА ОЖИВЛЕННАЯ 1 - 1,2 mm
<b>η</b>	ИСПОЛНЕНИЯ 89 V	<b>BZ</b>	ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ ПАЙКИ 0,8 - 1,2 mm	<b>A<sup>60%</sup><sub>40°C DC</sub></b>	ТОК НА DC 200 / 270 А
<b>φ</b>	КОЭФФИЦИЕНТ МОЩНОСТИ (cosφ) 0,9	<b>V<sub>0 DC</sub></b>	МАКС. ХОЛОСТОЕ НАПРЯЖЕНИЕ 106 / 73 V	<b>φ<sub>DC</sub> MIN/MAX</b>	ДИАМ. ЭЛЕКТРОДОВ ИСПОЛЬЗУЕМЫХ В DC 1,6 - 8 mm

## ELECTROMIG 450 SYNERGIC 230V/400V + ACC.



### Обзор

#### ELECTROMIG 450 SYNERGIC 230V/400V + ACC.

cod. 816190

MIG-MAG/FLUX/BRAZING/MMA and TIG DC-Lift multiprocess inverter welding machine controlled by a microprocessor, 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 of creating, saving and retrieving 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;
- Adjustments in MMA: hot start, arc force, anti-stick;
- VRD selection.
- Protections: thermostatic, overvoltage, undervoltage, overcurrent, engine driven generator (+/-15%);
- TIG Lift

Complete with MIG-MAG torch, cable and earth clamp.

<b>MMA TIG DC - LIFT</b>	ММА ТИГ DC LIFT	<b>REMOTE CONTROL</b>	ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ	<b>CE</b>	МАРКИРОВКА CE
<b>MIG-MAG FLUX</b>	MIG-MAG FLUX	<b>MAX 15Kg 300mm</b>	БОБИНЫ ПРОВОЛОКИ 15 kg	<b>EAC</b>	СЕРТИФИКАЦИИ EAC
<b>3 PH 230V/400V</b>	3 PH 230В-400В				

### Технические данные

<b>V<sub>3PH</sub></b>	ТРЕХФАЗНЫЙ НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ 230 / 400 V	<b>A<sub>MAX</sub></b>	МАКСИМАЛЬНЫЙ ПОГЛОЩЕННЫЙ ТОК 33 / 25 А	<b>ST</b>	ДИАМЕТР СТАЛЬНОЙ СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА 0,6 - 2 mm
------------------------	--	------------------------	--	-----------	---

## ELECTROMIG 450 SYNERGIC 230V/400V + ACC.

 ЧАСТОТЫ СЕТИ 50 / 60 Hz	 ПОТРЕБЛЯЕМЫЙ ТОК НА 60% - МАКС. 17 / 15 A	 ДИАМЕТР INOX СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА 0,8 - 2 mm
 ДИАПАЗОН РЕГУЛИРОВАНИЯ 20 - 320 / 20 - 400 A	 МАКС. ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ 12,6 / 16,5 kW	 ДИАМЕТР АЛЮМИНИЙ СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА 0,8 - 1,6 mm
 МАКСИМАЛЬНЫЙ ТОК DC (EN 60974-1) 320 @ 25% / 400 @ 30% A	 ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ НА 60% 6,4 / 9,4 kW	 ДИАМЕТР ПРОВОДА СВАРКА ОЖИВЛЕННАЯ 1 - 2 mm
 ИСПОЛНЕНИЯ 89 V	 ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ ПАЙКИ 0,8 - 1,2 mm	 ТОК НА DC 200 / 270 A
 КОЭФФИЦИЕНТ МОЩНОСТИ (cosphi) 0,9	 МАКС. ХОЛОСТОЕ НАПРЯЖЕНИЕ 106 / 73 V	 ДИАМ. ЭЛЕКТРОДОВ ИСПОЛЬЗУЕМЫХ В DC 1,6 - 8 mm

## ELECTROMIG 450 SYNERGIC 230V/400V AQUA



### Обзор

#### ELECTROMIG 450 SYNERGIC 230V/400V AQUA

cod. 816191

MIG-MAG/FLUX/BRAZING/MMA and TIG DC-Lift multiprocess inverter welding machine controlled by a microprocessor, 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 of creating, saving and retrieving 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;
- Adjustments in MMA: hot start, arc force, anti-stick;
- VRD selection.
- Protections: thermostatic, overvoltage, undervoltage, overcurrent, engine driven generator (+/-15%);
- TIG Lift

Complete with MIG-MAG torch, cable and earth clamp and water cooling unit.

 MMA TIG DC LIFT	 ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ	 МАРКИРОВКА CE
 MIG-MAG FLUX	 БОБИНЫ ПРОВОЛОКИ 15 kg	 СЕРТИФИКАЦИИ EAC
 3 PH 230В-400В		

## ELECTROMIG 450 SYNERGIC 230V/400V AQUA

### Технические данные

 ТРЕХФАЗНЫЙ НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ 230 / 400 V	 МАКСИМАЛЬНЫЙ ПОГЛОЩЕННЫЙ ТОК 33 / 25 A	 ДИАМЕТР СТАЛЬНОЙ СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА 0,6 - 2 mm
 ЧАСТОТЫ СЕТИ 50 / 60 Hz	 ПОТРЕБЛЯЕМЫЙ ТОК НА 60% - МАКС. 17 / 15 A	 ДИАМЕТР INOX СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА 0,8 - 2 mm
 ДИАПАЗОН РЕГУЛИРОВАНИЯ 20 - 320 / 20 - 400 A	 МАКС. ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ 12,6 / 16,5 kW	 ДИАМЕТР АЛЮМИНИЙ СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА 0,8 - 1,6 mm
 МАКСИМАЛЬНЫЙ ТОК DC (EN 60974-1) 320 @ 25% / 400 @ 30% A	 ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ НА 60% 6,4 / 9,4 kW	 ДИАМЕТР ПРОВОДА СВАРКА ОЖИВЛЕННАЯ 1 - 2 mm
 ИСПОЛНЕНИЯ 89 V	 ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ ПАЙКИ 0,8 - 1,2 mm	 ТОК НА DC 200 / 270 A
 КОЭФФИЦИЕНТ МОЩНОСТИ (cosphi) 0,9	 МАКС. ХОЛОСТОЕ НАПРЯЖЕНИЕ 106 / 73 V	 ДИАМ. ЭЛЕКТРОДОВ ИСПОЛЬЗУЕМЫХ В DC 1,6 - 8 mm

## ELECTROMIG 550 SYNERGIC 230V/400V +ACC



### Обзор

#### ELECTROMIG 550 SYNERGIC 230V/400V +ACC




cod. 816193

MIG-MAG/FLUX/BRAZING/MMA and TIG DC-Lift multiprocess inverter welding machine controlled by a microprocessor, 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 of creating, saving and retrieving 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;
- Adjustments in MMA: hot start, arc force, anti-stick;
- VRD selection.
- Protections: thermostatic, overvoltage, undervoltage, overcurrent, engine driven generator (+/-15%);
- TIG Lift

















Complete with MIG-MAG torch, cable and earth clamp.

 MMA TIG DC LIFT	 ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ	 МАРКИРОВКА CE
 MIG-MAG FLUX	 БОБИНЫ ПРОВОЛОКИ 15 kg	 СЕРТИФИКАЦИИ EAC
 3 PH 230V-400V		

### Технические данные

 ТРЕХФАЗНЫЙ НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ 230 / 400 V	 ПОТРЕБЛЯЕМЫЙ ТОК НА 60% - МАКС. 32 / 23 A	 ДИАМЕТР INOX СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА 0,8 - 2,4 mm
--	--	--

## ELECTROMIG 550 SYNERGIC 230V/400V +ACC

 ЧАСТОТЫ СЕТИ 50 / 60 Hz	 МАКС. ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ 17 / 23 kW	 ДИАМЕТР АЛЮМИНИЙ СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА 0,8 - 1,6 mm
 ДИАПАЗОН РЕГУЛИРОВАНИЯ 20 - 400 / 20 - 500 A	 ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ НА 60% 11 / 15 kW	 ДИАМЕТР ПРОВОДА СВАРКА ОЖИВЛЕННАЯ 1 - 2,4 mm
 МАКСИМАЛЬНЫЙ ТОК DC (EN 60974-1) 400 @ 40% / 500 @ 40% A	 ИСПОЛНЕНИЯ 90 V	 ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ ПАЙКИ 0,8 - 1,2 mm
 ТОК НА DC 330 / 400 A	 КОЭФФИЦИЕНТ МОЩНОСТИ (cosphi) 0,9	 МАКС. ХОЛОСТОЕ НАПРЯЖЕНИЕ 110 / 85 V
 ДИАМ. ЭЛЕКТРОДОВ ИСПОЛЬЗУЕМЫХ В DC 1,6 - 8 mm	 СТЕПЕНЬ ЗАЩИТЫ IP23	 МАКСИМАЛЬНЫЙ ПОГЛОЩЕННЫЙ ТОК 45 / 35 A
 ДИАМЕТР СТАЛЬНОЙ СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА 0,6 - 2,4 mm		

## ELECTROMIG 550 SYNERGIC 230V/400V AQUA



### Обзор

#### ELECTROMIG 550 SYNERGIC 230V/400V AQUA

cod. 816194

MIG-MAG/FLUX/BRAZING/MMA and TIG DC-Lift multiprocess inverter welding machine controlled by a microprocessor, 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 of creating, saving and retrieving 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;
- Adjustments in MMA: hot start, arc force, anti-stick;
- VRD selection.
- Protections: thermostatic, overvoltage, undervoltage, overcurrent, engine driven generator (+/-15%);
- TIG Lift




















Complete with MIG-MAG torch, cable and earth clamp and water cooling unit.

 MMA TIG DC LIFT	 ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ	 МАРКИРОВКА CE
 MIG-MAG FLUX	 БОБИНЫ ПРОВОЛОКИ 15 kg	 СЕРТИФИКАЦИИ EAC
 3 PH 230V-400V		



# ELECTROMIG 550 SYNERGIC 230V/400V AQUA

## Технические данные

 ТРЕХФАЗНЫЙ НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ 230 / 400 V	 ПОТРЕБЛЯЕМЫЙ ТОК НА 60% - МАКС. 32 / 23 A	 ДИАМЕТР INOX СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА 0,8 - 2,4 mm
 ЧАСТОТЫ СЕТИ 50 / 60 Hz	 МАКС. ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ 17 / 23 kW	 ДИАМЕТР АЛЮМИНИЙ СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА 0,8 - 1,6 mm
 ДИАПАЗОН РЕГУЛИРОВАНИЯ 20 - 400 / 20 - 500 A	 ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ НА 60% 11 / 15 kW	 ДИАМЕТР ПРОВОДА СВАРКА ОЖИВЛЕННАЯ 1 - 2,4 mm
 МАКСИМАЛЬНЫЙ ТОК DC (EN 60974-1) 400 @ 40% / 500 @ 40% A	 ИСПОЛНЕНИЯ 90 V	 ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ ПАЙКИ 0,8 - 1,2 mm
 ТОК НА DC 330 / 400 A	 КОЭФФИЦИЕНТ МОЩНОСТИ (cosphi) 0,9	 МАКС. ХОЛОСТОЕ НАПРЯЖЕНИЕ 110 / 85 V
 ДИАМ. ЭЛЕКТРОДОВ ИСПОЛЗУЕМЫХ В DC 1,6 - 8 mm	 СТЕПЕНЬ ЗАЩИТЫ IP23	 МАКСИМАЛЬНЫЙ ПОГЛОЩЕННЫЙ ТОК 45 / 35 A
 ДИАМЕТР СТАЛЬНОЙ СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА 0,6 - 2,4 mm		

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана (7172)727-132  
Астрахань (8512)99-46-04  
Барнаул (3852)73-04-60  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89  
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58  
Иркутск (395)279-98-46  
Казань (843)206-01-48  
Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81  
Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Казахстан (772)734-952-31

Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78  
Севастополь (8692)22-31-93  
Симферополь (3652)67-13-56  
Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Хабаровск (4212)92-98-04  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93

<https://telwin.nt-rt.ru/> || [tnw@nt-rt.ru](mailto:tnw@nt-rt.ru)