



# PICOMIG 355 PULS TKG - EWM

Système de soudage à onduleur multi procédés

Onduleur **multiprocédés**, pulsé, avec commande aisée à monobouton Synergic et coffret dévidoir intégré  
 Soudage **GMAW standard** ou Pulsé - Soudage **EWM ForceArc & RootArc - Synergic** ou manuel  
 Courbes de caractéristiques Synergic certifiées EN 1090 pour l'acier, le CrNi et l'aluminium  
**Optimal** pour le soudage de fils fourrés à autoprotection  
 Dynamique de l'arc ajustable à l'infini (effet de self)  
 Pré-écoulement/post-écoulement de gaz réglable - Économie de courant (**rendement élevé**)  
 Soudage TIG (**Lifarc**)  
 Fonction soudage par points/**pointage** - Mode 2 temps/4 temps  
**Carter robuste** adapté aux chantiers - Conduite d'amenée de secteur de 5 m  
 Équipée pour fil d'acier de 1,0 mm  
 Diamètre de la bobine de fil jusqu'à 300 mm/D300, 200 mm/D200 possible avec adaptateur  
 Changement simple et sans outils de la **polarité de soudage...**



## Caractéristiques techniques :

Procédé de soudage	MIG MAG	TIG	Électrode Enrobée (ARC)
Plage de réglage du courant de soudage	5 A - 300 A		
Facteur de marche à température ambiante	40 °C		
30 % - 60 % - 100 %	300 A - 260 A - 200 A		
Tension à vide	93 V		
Fusible réseau (retardé)	3 x 16 A		
Tension réseau (tolérances) & Fréquence	3 x 400 V (-25 % +20 %) - 50 Hz / 60 Hz		
Puissance raccordée max.	11 kVA	8,3 kVA	12,1 kVA
Puissance de générateur recommandée	16,4 kVA		
cos φ	0,99		
Rendement	88 %		
Galets moteur	4		
Vitesse du fil	1 m/min - 20 m/min		
Dimensions poste L x l x h en mm	636 x 297 x 482		
Poids du poste	29 kg		
Type de protection	IP 23		
Normes	IEC 60 974-1; -5; -10 / CE / Sigle S / Classe CEM A		



Tél.: 09.81.41.60.24

[Info@weldfil.com](mailto:Info@weldfil.com)

[www.weldfil.com](http://www.weldfil.com)