

Abverkauf

Stufengeschaltete MIG/MAG-Schweißgeräte



ESAB OrigoMig C250

40-250A, Netzanschluss
3x400V
Gewicht: 82 kg, luftgekühlt
10 Spannungsstufen
Einschaltdauer: 35% / 250A
Auch zum Mig-Löten und
Alu-Schweißen.
Lieferumfang: mit Brenner u.
Massekabel
Art.Nr. 349307-840

ESAB OrigoMIG C280 PRO 4 WD

30-280A, Netzanschluss 3x400 V
Gewicht: 97 kg, luftgekühlt
10 Spannungsstufen
Einschaltdauer: 30% / 280A, 60% / 190A
4-Rollen-Drahtvorschub
Lieferumfang: mit Brenner u. Massekabel
Art.Nr. -5435



ESB OrigoMig C340PRO 4WD

40-340A, Netzanschluss 3x400V
Gewicht: 120 kg, luftgekühlt
40 Spannungsstufen
Einschaltdauer: 30% / 340A
60% / 250A
Lieferumfang: mit Brenner u.
Massekabel
Art.Nr. -5436

ESAB OrigoMIG C420wPRO4WD

wassergekühlt
50 – 420A, Netzanschluss 3x400V
Gewicht: 230 kg
35 Spannungsstufen
Einschaltdauer: 50% / 420A,
60% / 400A
Für Stahl, Niro u. Aluminium
Lieferumfang: mit Brenner und
Massekabel
Art.Nr. -5438



ESAB Rustler MIG PRO Kompakt

Durchdacht konstruierter Schweißinverter

Die kompakten Rustler MIG PRO-Schweißinverter sind die Lösung für die häufigsten Schweißaufgaben. Dank Invertertechnologie niedriger Energieverbrauch mit optimalen Schweißergebnissen. Für einen kraftvollen Drahtvorschub sorgt ein robuster 4-Rollen Vorschubmechanismus. Die Rustler EM 350C Pro Synergic ermöglicht die Einstellung der Blechdicke, sodass auch weniger geübte Schweißer optimale Schweißnähte erzeugen können. Inklusive Modus für das Stabelektrodenschweißen



Technische Daten			
Modell	Rustler EM 280C PRO	Rustler EM 350C PRO	Rustler EM 350C PRO
Netzspannung	400 V ± 15 %, 3 Ph., 50/60 Hz	400 V ± 15 %, 3 Ph., 50/60 Hz	400 V ± 15 %, 3 Ph./ 230 V ± 15 %, 3 Ph., 50/60 Hz
Schweißstrom MIG/MAG	280 A bei 40 %	350 A bei 40 %	350 A bei 40 %
Schweißstrom, E-HAND	250 A bei 40 %	320 A bei 40 %	320 A bei 40 %
Einstellbereich MIG/MAG	40 A/16 V – 280 A/28 V	30 A/15,5 V – 350 A/31,5 V	30 A/15,5 V – 350 A/31,5 V
Einstellbereich E-Hand	20 A/20,8 V – 250 A/30 V	20 A/20,8 V – 320 A/32,8 V	20 A/20,8 V – 320 A/32,8 V
Drahtvorschubgeschwindigkeit	1,5–22 m/min		
Stromaufnahme I max. MIG/MAG	17,6 A	20,6 A	20,6 A
Stromaufnahme I max. E-HAND	11,1 A	13 A	13 A
Schutzart	IP23	IP23	IP23
Leerlaufleistung	< 50 W	< 50 W	< 50 W
Netzkabel Ø mm ² , Länge m	4 x 2,5 mm ² , 4 m	4 x 2,5 mm ² , 4 m	4 x 2,5 mm ² , 4 m
Betriebstemperatur	-10 bis +40 °C		
Prüfzeichen (Normen)	CE/UKCA		
Abmessungen	977 x 487 x 800 mm		
Gewicht	54 kg	57,5 kg	61 kg

	EM 280C PRO	EM 350C PRO	EM 350C PRO Syn
Art.Nr. (ohne Brenner) mit Massekabel, Gasschlauch, Netzanschlusskabel mit Stecker 16A	448280-990	448350-991	448350-992

Art.Nr. mit Brenner Exeor MIG 315, Werkzeugbox, Massekabel, Netzkabel mit Stecker 16A	448280-880	448350-881	448350-882
--	-------------------	-------------------	-------------------

Optionen:	Art.Nr.
MIG-Brenner Exeor 315 R4, Remote, 4 m	700026-151
MIG-Brenner PSF 315, 3m	700025-030
MIG-Brenner PSF 315, 4m	700025-031
Aufbewahrungsbox für Verschleißteile	448156-880
Gasdruckminderer	PC0780623

ESAB Rebel – echte Multiprozessmaschinen im industriellen Einsatz.

- Hohe Leistungsfähigkeit * **Aktionspreise – solange Vorrat reicht**

- Unschlagbare Zähigkeit

- Technologie der nächsten Generation

SMARTMIG-TECHNOLOGIE

Die als (smartMIG) bezeichnete Technologie produziert weniger Spritzer, minimiert Nahtfehler und passt sich Ihrer Technik an, damit Sie einen gleichmäßigen, stabilen Lichtbogen erhalten.

Auswahl von sMIG im Menü – Auswahl des Drahtdurchmessers – Auswahl der Werkstoffart – Einstellen der Blechdicke – Schweißen beginnen – sMIG erledigt den Rest.

Finden Sie die ideale REBEL für Ihre ANWENDUNG.

Welche Versorgungsspannung ist am Einsatzort verfügbar?

Ein einphasiges Netz eignet sich gut für Drahtanwendungen mit Durchmessern von 0,8-1,0 mm und für kurze höhere Schweißungen mit 1,2-mm-Fülldrähten. Für Drahtanwendungen mit 1,2 mm Durchmesser und eine höhere Einschaltdauer sind 3-phasige Netze besser geeignet.

Wo soll die Maschine vorwiegend eingesetzt werden?

Für Außeneinsätze sollten Sie Maschinen berücksichtigen, die für 5-kg-Spulen (200 mm) konzipiert sind. Für Werkstatteinsätze mit höherem Drahtverbrauch sollten Sie eine Maschine auswählen, die 18-kg-Spulen (300 mm) aufnehmen kann.

Welche Ausgangsleistung wird benötigt?

Wenn Sie eine Maschine mit höherer Ausgangsleistung wählen, können Sie dickere Drähte und Fülldrähte in der Produktion nutzen.

REBEL EMP 215ic für maximale Mobilität

Netzanschluss:	110/230 V	Drahttyp und	Baustahl	0,6 – 1,0 mm
Ausgangsleistung:	205 A bei 25%	Abmessungen	Edelstahl	0,8 – 1,0 mm
Max. Schweißstrom:	240 A		Fülldraht	0,8 – 1,2 mm
Spulengröße:	200 mm		Aluminium	1,0 – 1,2 mm
Gewicht:	18,6 kg (tragbar)			Art.Nr. 700300-985
Drahtantrieb:	2-Rollen			

Auch für Elektrodenschweißen, LIFT-WIG-Schweißen, Schweißparameterspeicher, 2/4-Taktbetrieb, Punktschweißen (MIG/MAG), Hot-Start und ArcForce bei E-Hand-Schweißen.

Lieferumfang: Mit MIG/MAG Brenner MXL 200, 3m, Massekabel, Elektrodenhalterkabel, Gasschlauch mit Schnell-Anschluss und Vorschubrolle (V-Nut) für Stahldrähte 0,6-1,0mm, 1 Rolle Massivdraht OK12.50, 0,8mm



REBEL EMP 235ic für Werkstätten

Netzanschluss:	110/230 V	Drahttyp und	Baustahl	0,6 – 1,0 mm
Ausgangsleistung:	230 A bei 25%	Abmessungen	Edelstahl	0,8 – 1,0 mm
Max. Schweißstrom:	250 A		Fülldraht	0,8 – 1,2 mm
Spulengröße:	200-300 mm		Aluminium	1,0 – 1,2 mm
Gewicht:	28,6 kg			Art.Nr. 700300-989
Drahtantrieb:	2-Rollen			

Elektrodenschweißen bis 4 mm Elektroden, LIFT-WIG-Schweißen, Schweißparameterspeicher, 2/4-Taktbetrieb, Punktschweißen (MIG/MAG), Hot-Start und ArcForce bei E-Hand-Schweißen.

Lieferumfang: Mit MIG/MAG Brenner MXL 271, 4m, Massekabel, Elektrodenhalterkabel, Gasschlauch mit Schnell-Anschluss, Vorschubrollen und Kontaktrohre für 0,6 – 1,0 mm Stahldrähte



REBEL EMP 320ic für das Fertigungsschweißen mit Massiv- und Fülldraht

Netzanschluss:	3 x 360-440 V	Drahttyp und	Baustahl	0,8 – 1,4 mm
Ausgangsleistung:	320 A bei 40%	Abmessungen	Edelstahl	0,8 – 1,4 mm
Max. Schweißstrom:	350 A		Fülldraht	0,8 – 1,6 mm
Spulengröße:	200-300 mm		Aluminium	1,0 – 1,2 mm
Gewicht:	31,4 kg			Art.Nr. 700300-991
Drahtantrieb:	4-Rollen - Drahtanschleichen			(ohne Brenner)
	Gasspülung und Kriechstart			

Elektrodenschweißen bis 5 mm Elektroden, LIFTWIG-Schweißen, Schweißparameterspeicher, 2/4-Taktbetrieb, Punktschweißen (MIG/MAG), Hot-Start und ArcForce bei E-Hand-Schweißen.

Lieferumfang: Stromquelle mit 3m Netzzuleitung und Stecker, 4,5m Massekabel, Gasschlauch mit Schnell-Anschluss, Vorschubrollen und Kontaktrohre für 0,8, 1,0 und 1,2 mm, Dickenlehre



Brenner PSF 315, 4m Art.Nr. 700025-031 3

Inverter - MIG – MAG – SCHWEISSGERÄTE

Mikroprozessorgesteuerte, MIG-MAG/FLUX/BRAZING/MMA/ u. WIGDC-Lift Multiprozess Schweißgeräte, mit Invertertechnik. Flexiblen Einsatzmöglichkeiten und diverse verarbeitbare Schweißwerkstoffe (Stahl, rostfreier Stahl, Aluminium) oder Schweißlötwerkstoffe (galvanisierte Bleche). Große Bandbreite von Anwendungsfeldern, die von der Wartung über die Installation bis hin zu Karosseriearbeiten reichen. Durch die zügige, SYNERGISTISCHE Einstellung sind die Produkte äußerst bedienungsfreundlich. **Mit der ATC-Technologie von Telwin** lassen sich auf dünnwandigen Werkstoffen dank einer hochentwickelten Lichtbogensteuerung mühelos ausgezeichnete Schweißresultate erzielen.

Komplett mit Brenner 3m lang, Massekabel mit Klemme.



TELWIN ELECTROMIG 220 Synergic 400 V Art.Nr.

Netzanschluss: 400 V – 3ph
 Einstellbereich: **10 – 230 A**
 Einschaltdauer: 20% bei 200A (bei 40°C) 60% bei 105A
 Drahtdurchmesser: 0,6-1,0mm
 Gewicht: 23 kg 816059

Lieferumfang: Brenner MT15, 3m lg., Massekabel mit Klemme
Optional: Druckminderer, Elektrodenhalterkabel, WIG-Brenner 4m ST26V (742058) Fahrwagen Mod.Europa



TELWIN ELECTROMIG 300 Synergic Art.Nr.

Netzanschluss: 400 V – 3ph
 Einstellbereich: **20 – 300 A**
 Einschaltdauer: 30% bei 270A (bei 40°C) 60% bei 205A
 Draht-Ø: 0,6 – 1,2 mm (4-Rollen-Antrieb)
 Gewicht: 37 kg 816065

Lieferumfang: Brenner MT25, 3m lg., Massekabel mit Klemme
Optional: Druckminderer, Elektrodenhalterkabel, WIG-Brenner 4m ST26V (742058) Fahrwagen Mod. Europa



TELWIN TECHNO MIG 223 Treo SYNERGIC

mit zwei Brenner und zwei verschiedenen Drahtspulen, 15kg Stahl

oder Niro und Kleinspule Alu oder MigLöt-Draht für selteneren Einsatz, mit 2 Schweißbrenner, Druckregler, Massekabel
 Zum MIG-MAG/FLUX/Löten/MMA/WIG-DC-Lift-Schweißen

Netzanschluss: 230 V
 Einstellbereich: **20 – 220 A**
 Einschaltdauer: 20%/180A (bei 40°C) 60%/100A
 Schutzart: IP23
 Drahtdurchmesser: 0,6-1,0 mm
 Gewicht: 52 kg

Art.Nr.: 816233

Zusätzlich mit SpoolGun M6 Art.Nr. 816284

MIG – MAG – Montage - SCHWEISSGERÄTE

TELWIN Technomig 180 Dual Synergic **NEW** Art.Nr.

mikroprozessorgesteuertes Gerät für 5-kg Spulen mit Polaritätswechsel für Schweißen ohne Gas (mit Fülldraht) und mit Gas. Für Stahl, Niro, Alu. . Mig-Löten für verzinkte u. hochfeste Bleche möglich. Einknopfbedienung - nur Blechdicke einzustellen.
 Netzanschluss: 230 V (bis 4mm Blechdicke, EURO-ZA)
 Einstellbereich: 20-170 A
 Einschaltdauer: 20% bei 140 A Gewicht: 11 kg

816075



Telwin Technomig 210 Dual Synergic Art.Nr.

Mikroprozessorgesteuertes, Mehrprozess-Drahtschweißgerät MIG-MAG/FLUX/BRAZING/MMA/TIG DC-Lift mit Invertertechnik Für 5-kg Spulen. 25 vorgegebene Synergiekurven. Deutlich ablesbares Display für sämtliche Schweißparameter. Einstellungen: Anstiegskennlinie für Drahtgeschwindigkeit, elektronische Reaktanz, Nachbranddauer des Drahtes, Nachgasdauer. Auswahl 2/4 Taktbetrieb, Spot, VRD-Vorrichtung
Lieferumfang mit Brenner MT15, 3m, Gasschlauch, Massekabel, Vorschubrolle für 0,6 und 0,8 mm Ø.
 Optional: Druckminderer, E-Handkabel, WIG-Brenner ST9V (722563), Fahrwagen Arctic (803059)
 Netzanschluss: 230 V (bis 6mm Blechdicke)
 Einstellbereich: 20-200 A
 Einschaltdauer: 20% bei 180A, 60% bei 100A
 Gewicht: 13 kg (neue Nr. 816231)

816055



Telwin Technomig 215 Dual Synergic Art.Nr.

wie Technomig 210. Für 16-kg Drahtspulen. Optional: Fahrwagen Europa (803073)
 Einstellbereich 20 – 220 A

816053



Telwin Technomig 260 Dual Synergic Art.Nr.

Mikroprozessorgesteuertes MIG-MAG/FLUX/BRAZING/MMA/WIG DC-Lift Multiprozess-Schweißgerät mit Invertertechnik. Polungsumschaltung beim Schweißen GAS MIG-MAG/BRAZING
 27 vorgegebene Synergiekurven
 Anzeige Spannung, Schweißstrom, Nachbrenndauer usw.
 Auswahl 2/4 Taktbetrieb.
Lieferung zum NO GAS/Flux Schweißen mit MIG-MAG-Brenner MT 25, 3m, Massekabel, Gasschlauch (Gasdruckminderer, WIG-Brenner, Fahrwagen Europa optional)
 Netzanschluss: 230 V Einstellbereich: 20 – 250 A
 Einschaltdauer: 60% bei 130 A / 20% bei 220 A
 Draht-Ø: Stahldraht 0,6 – 1,2 m Gewicht: 22 kg

816056



ESAB Rogue EMP 210i PRO Art.Nr.

Nachfolgemodell zu Caddy Mig C200i 0700301093

Das neue Modell hat einen Euro-Zentralanschluss und die Möglichkeit zum Stabelektrodenschweißen. Bedienkonzept mit TFT-Bildschirm ist mit Sprachauswahl intuitiv bedienbar.

Verfügbar voraussichtlich ab Herbst 2023



MIG – MAG – Puls- Schweißgeräte

Schweißmaschinen mit Invertertechnik, kontinuierlicher und pulsierter Betrieb, diverse Verfahren MIG-MAG/FLUX/BRAZING/ MMA/WIG DC-Lift mit Mikroprozessorsteuerung. Schweißverfahren mit dem System **WAVE OS: individuell** nach den Wünschen des Anwenders einstellbar; **rückverfolgbar** und **analysierbar** mittels Datenabspeicherung über USB; vereinfacht, dank der SYNERGISTISCHEN Einstellung der Parameter. Maximale Flexibilität beim Gebrauch für eine große Vielzahl an Anwendungsgebieten, sowohl bei der Wartung, der Installation als auch bei Karosseriearbeiten. Es kann mit verschiedenen schweißbaren (Stahl, Stahl rostfrei, Aluminium) und lötbaren (galvanisierte und verzinkte Bleche) Werkstoffen mit **spezifischen** Schweißverfahren bei geringer Wärmezufuhr mit **ROOT-MIG und ATC**, sowie **speziell** für Aluminium und zum Schweißlöten mit **AB PULSE** und **AB PoP** verfahren werden. Die intelligente automatische Lichtbogensteuerung hält unter sämtlichen Arbeitsbedingungen bei der Arbeit mit diversen Werkstoffen und Gasen jederzeit hohe Schweißleistungen aufrecht. Komplet mit VRD Vorrichtung. **Ausgestattet mit einer Vielzahl an gespeicherten Schweißprogrammen, besteht die Möglichkeit mehrere persönlich abgestimmte Programme zu speichern, nachzuverfolgen und zu exportieren.**

Enthalten sind der MIG-MAG-Brenner, das Massekabel sowie die Masseklemme. Optional: Druckminderer, E-Handkabel, WIG-Brenner ST26V,4m (742058)



TELWIN Electromig 230	330 WAVE(AQUA)
Netzanschluss: 400 V 3-ph	Schutzart IP 23
Einstellbereich: 10 – 240 A	20 – 300 A
Einschaltdauer: 20%/200A	30%/270A
(bei 40° C) 60%/105A	60%/205A
Draht-Ø:0,6–1,0mm,1,2mm (FX)	0,6-1,2mm (4-RI.-Antrieb)
Gewicht: 32 kg	39 kg
Art.Nr: 816060 (gasgekühlt)	816061

Art.Nr: wassergekühlte Ausführung 816062



TELWIN Supermig 350i – 450i
 Mehrprozess MIG-MAG/FLUX/LÖTEN/MMA u.WIG DC-Lift Inverterschweißgeräte und 4 Rollen-Drahtvorschub. MIG-MAG: Hand- und Synergiebetrieb (40 vorgegebene Synergiekurven -Mod.450i), 2/4-Takt-Betrieb. MMA: Gleichstrom- und Impulsstrombetrieb, HOT-Start, Arc Force, Anti-Stick-Schutz, VRD
 WIG: Lift-DC-Zündung
 Fugenhobeln mit Kohleelektroden
 Lieferumfang: MIG-MAG-Brenner 3m (MT25-Mod.350i MT36-Mod.450i), Drahtvorschubeinheit mit Anschlusskabeln, Massekabel, Fahrwagen
 Optional: Gasdruckminderer, WIG-Brenner

	Supermig 350i	Supermig 450i
Netzanschluss:	3x400V	3x400V
Einstellbereich:	20-270A	20-400A
Einschaltdauer:	40%/270A	40%/400A
(bei 40°C)	60%/220A	60%/300A
Schutzart	IP23	IP23
Drahtdurchmesser Stahl:	0,6 – 1,2mm	0,6 – 1,6mm
Edelstahl, Alu:	0,8 – 1,2mm	0,8 – 1,6mm
FX:	0,9 – 1,2 mm	0,9 – 1,2 mm
BZ:	0,8 – 1,2 mm	0,8 – 1,2 mm
Gewicht:	65 kg	69 kg
Gasgekühlt!		
Art.Nr.	816903	816905

