

De technologie inverter, le GYSARC 220 FV CEL est un générateur MMA monophasé 220 A répondant aux exigences des professionnels. Conçu autour d'une électronique renforcée, ce poste permet de souder aisément des électrodes cellulosiques, rutiles ou basiques. Il est également équipé du procédé TIG lift (DC) assurant des cordons de soudure très qualitatifs, même sur tôles fines. Robuste et polyvalent, le GYSARC 220 FV CEL offre à l'utilisateur un grand confort de soudage et une productivité maximale.

4 modes de soudage (MMA & TIG DC)

Soude les électrodes basiques, rutiles et cellulosiques jusqu'à Ø 5 mm grâce à 2 modes MMA :

- **MMA Standard**
- **MMA Pulsé réglable** : idéal pour le soudage en position verticale montante.
- **TIG Lift** : amorçage par simple contact avec la pièce.
Aide au soudage TIG : Évanouissement de l'arc automatique
- **TIG Pulsé réglable** : facilite le soudage de tôles très fines (0,3 mm) et augmente la pénétration du cordon



Livré avec :

- Pince de masse (3m / Ø25 mm²)
- Porte électrode (3m / Ø25 mm²)

En option

- Torche TIG valve SR17V - 4 m (connexion 35/50 - G1/4) - 044401

Aides au soudage intégrées en MMA

- **Hot Start réglable** : génère une surintensité au démarrage pour faciliter l'amorçage et réduire les défauts de soudage.
- **Arc Force réglable** : régule les écarts de longueur d'arc et offre un confort d'usage au soudeur.
- **Anti-sticking** : évite le collage de l'électrode en cas de contact avec la pièce.

Sécurité renforcée

- **VRD (Voltage Reduction Device)** : abaisse la tension à vide (< 30V) pour sécuriser les soudeurs dans les environnements spécifiques (mines, installations chimiques, chantiers navals ...).
- **Indice de protection IP23** : idéal dans les environnements extérieurs et intérieurs (milieux soumis à la poussière ou à une faible pluie).
- **Anti-Dust (AD)** : Tunnel de ventilation contre la pollution extérieure.

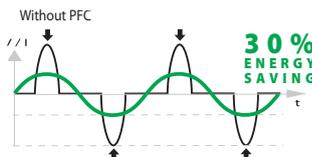
Alimentation high tech

FV FLEXIBLE VOLTAGE



L'appareil fonctionne sur une simple prise 230 V - 16 A ou 110 V - 32 A même en utilisation intensive et sur rallonges de chantiers (100 m).

PFC POWER FACTOR CORRECTION 30% d'énergie économisée



La technologie PFC supprime les pics et régule le courant d'alimentation. Il favorise aussi l'utilisation de rallonges ou de groupes électrogènes, et contribue à obtenir une meilleure stabilité du courant pendant la phase de soudage.

P400 PROTEC 400

Supporte des variations de tension sur le réseau électrique jusqu'à 400 V (foudre, groupe électrogène, charges de délestage...).

Réglage principal

- Choix du procédé (MMA / TIG)
- Courant de soudage (standard/pulsé)
- Choix de l'électrode (basique, rutile, cellulosique)



Réglages secondaires

- Arc Force (MMA)
- Hot Start (MMA)

En mode pulsé (MMA & TIG) :

- Fréquence de pulsations (Hz)
- Pourcentage courant froid (%)

50/60 Hz	I ₂ MMA A	I ₂ TIG A	INTEGRATED TECHNOLOGY							EN 60974-1 (40 °C) MMA		EN 60974-1 (40 °C) TIG		U ₀ V	cm / Kg	IP	Protected & compatible power generator (+/-15%)		
			HS	AF	Anti Sticking	TIG Lift	VRD	P400	AD	CEL	IA (60%)	X% (I ₂ max)	IA (60%)					X% (I ₂ max)	
230 V	16	10 → 220	5 → 220	•	•	•	•	•	•	•	130 A	20%	150 A	25%	86	42 x 21 x 35 / 10.5	IP 23	10 kW	12.5 kVA
110 V	32	10 → 120	5 → 140								90 A	30%	120 A	40%	80				