



CATA
LOGUE
2021

SOU
DAGE



MMA • MIG/MAG • TIG • PLASMA • MASQUES • TORCHES • ACCESSOIRES





EMC Test Rep

Applicant: STAYER IBERICA S.
 Product: Welding machine
 Model: SUPER PLUS 120. 5T
 CITYWORK 1250

In accordance with EN 60974

Prepared for: STAYER IBERICA S./
 C/ SIERRA CAZORLA 7, 28320 PÍO

COMMERCIAL-IN-CONF

Report Number: 4852020293500

RESPONSIBLE FOR:	Name:	Jun Bao
Approved By:	Signature:	[Signature]
Prepared by:	Signature:	[Signature]

EXCERPT SUMMARY
 A sample of this product was tested in accordance with the requirements of the EMC Directive (2014/53/EU) and the relevant standards EN 60974-1 and EN 60974-2.

EMC Test Report

Attestation of Conformity
 No. EBA 109800 0004 Rev. 00

Holder of Certificate: **STAYER IBERICA S.A.**
 C/ SIERRA CAZORLA 7
 28320 PÍO
 SPAIN

Name of Object: **Arc welding machines
 Welding machine**

This Attestation of Conformity is issued on a voluntary basis according to the Directive 2014/53/EU relating to electromagnetic compatibility. It confirms that the listed apparatus complies with all essential requirements of the directive and is based on the technical specifications applicable at the time of issuance. It refers only to the particular sample submitted for testing and certification. For details see: www.tuvusd.compe-cert

Test report no.: 4852020293500

Date: 2020-09-22

[Signature]
 (Jun Bao)

Page 1 of 2
 After preparation of the necessary technical documentation as well as the EU Declaration of conformity the required CE marking can be affixed on the product. That Declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer. Other relevant EU-directives have to be observed.

TUV 600 Product Service GmbH - Certification Body - Riederstraße 95 - 80329 Munich - Germany



INDICE

MMA



OVERCONTROL 6

PLUS 6

Plus 200 DIG GE
Plus 200 DIG GEK

SUPER PLUS 7

Super plus 120 GE K
Super plus 140 GE K
Super plus 160 GE K

CITYWORK 8

Citywork 1250 GE K
STE 1250 GEK
Citywork 160 GE K

110 V 9

Citywork 140 LV GE K
Citywork 180 DV GE K
Potenza 200 GEK Bitensión

POTENZA 230 V 10

Potenza 160 B
Potenza 200 GE K
Potenza 200 CEL GE K

PROGRESS 12

Progress 1600
Progress 2021
Progress 1700 XP
Progress 200 PULSED
Progress 1700 PFC
Progress 2100 PFC

INDUSTRIEL 16

S 250 DV
S 400 T

TIG



TIG HF 18

Potenza TIG 170 HF K
TIG 200 HF P

TIG AC/DC 19

TIG AC/DC 190 HF PS
TIG AC/DC 200 HF
TIG AC/DC 315 HF

MIG - MAG



MIG - MAG 20

MIG 160 Multi
MIG 170 Multi
MIG 200 Multi
MIG 250 CM
MIG 250 CT
MIG 350 BT
MIG 500 BT
MIG 280 Double pulsed

PLASMA



PLASMA 24

Plasma 40 COM GE
Plasma Multi 40 GE
Plasma 100 T GE

Accessoires



MÁSKES 25

GS - 0
ANZI 2000
AS - 1D
AS - R
AS - RT
CARNIVAL 1
CARNIVAL 3
AS - X
AS - XL

Accessoires 28

Câbles et pinces
Torches
Autres accessoires

CONSOMMABLES 30

Torches MIG
Torches TIG
Torches PLASMA
Masques
Électrodes
Bobines de fil MIG/MAG
Électrodes et tiges TIG

Protection Inverter OVERCONTROL



- 2 PÔLES: Neutre & deconnection automatique
- LIMITES: Limites high & low
- SANS RELAIS: Pas de contactcs mecaniques

CARACTERISTIQUES		OVERCONTROL
Voltage nominal	V	200 50 Hz - 400 Hz
Amperage nominal	A	16 Amp RMS sous voltage nominal
Max. Amperage	A	40 Amp RMS sous voltage nominal
Protection ajustable	V	LO 140-240V / HI 240V - /400V/3
Protection fixe	V	< 300V, 50 Hz - 400 Hz
Consommation nominale	W	50
Performance	%	99,98
Protection		IP20
Precision display	%	± 4
Dimensions	cm	11.3 x 12 x 14
Câble d'alimentation		2.1m / 3 x 2.5 mm ²
Poids	Kg	1.6

PROTECTION CONTRE LES SURTENSIONS DESTINÉE AUX POSTES DE SOUDURE

La grande majorité des soudeurs ont une marge de protection étroite de **+ - 10%** contre les hauts et les bas de la tension.

La plupart des soudeurs standard ont une **faible protection** contre les **pointes** de tension et les **harmoniques**.

INVERTER AVEC OVERCONTROL

La machine est entièrement protégée par un module de protection externe qui déconnecte immédiatement la machine.

La machine est déconnectée de manière sûre et rapide jusqu'à ce que l'entrée correcte retourne et après une période de temps préprogrammée après échec.

MMA PLUS

CARACTERISTIQUES		PLUS 200 DIG GE	PLUS 200 DIG GEK
Puissance	A	200	200
Voltage	V	230	230
Generateur	KVA	4-10	4-10
Facteur de marche	%	30	30
Max. électrode	mm	5	5
Poids	Kg	5	5
Coffret (K)		X	✓
Dimensions	cm	16 x 29 x 20	16 x 29 x 20
Borne DINSE	∅	1/2" (10-25)	1/2" (10-25)



- Conception innovante et compacte pour le soudage à électrode couvert avec capacité TIG.
- **Soudage facile:** Même pour les utilisateurs inexpérimentés, grâce à la commande STAYER WELDING Smart Control, comprenant des fonctionnalités optimisées telles que **Hot Start, Arc Force et Anti Stick** pour faciliter le démarrage de l'arc, stabiliser le processus de soudure et empêcher le collage des électrodes par une mauvaise gestion.
- **Robuste:** Structure métallique renforcé avec système de protection contre les chutes.
- **Haute qualité:** équipements dotés de pièces résistantes et de haute qualité pour une durée de vie utile et une fiabilité accrues
- Prêt à l'emploi avec des générateurs d'électricité stabilisés, supportant une augmentation de 15% ou une chute de tension.

DOTATION		PLUS 200 DIG GE / K
Câble d'alimentation	mm	2 m x 2.5 mm ²
Câble de terre + pince	mm	1.5 m x 16 mm ²
Câble d'électrode + pince	mm	2.5 m x 16 mm ²
Marteau - Brosse		✓

MMA SUPER PLUS



Utilisez STAYER 100% à 30°C

ÉQUIPEMENT HAUTE PERFORMANCE
AVEC DIMENSIONS RÉDUITES



CARACTERISTIQUES		SUPER PLUS 120 GE K	SUPER PLUS 140 GE K	SUPER PLUS 160 GE K
Puissance	A	120	140	160
Voltage	V	230	230	230
Generateur	KVA	3-5	3-5	4-6
Facteur de marche	%	100	100	100
Max. électrode	mm	3.2	4	4
Poids	Kg	1.9	2.2	2.4
Dimensions	cm	23.5 x 15.5 x 9	24 x 15.5 x 9	25 x 15.5 x 9
Coffret (K)		✓	✓	✓
Borne DINSE	∅	3/8" (10-25)	3/8" (10-25)	3/8" (10-25)

- Amélioration de la gamme PLUS : elle comprend un facteur de marche hautement professionnel et se distingue par son format réduit, tout en conservant la même simplicité d'usage, à la différence près qu'elle est dotée d'un microprocesseur sophistiqué ARM Cortex - M3 de 32 bits.
- Conception innovante et compacte pour le soudage à électrode couverte avec capacité TIG.
- **Soudage facile:** Même pour les utilisateurs inexpérimentés, grâce à la commande STAYER WELDING Smart Control, comprenant des fonctionnalités optimisées telles que **Hot Start, Arc Force et Anti Stick** pour faciliter le démarrage de l'arc, stabiliser le processus de soudure et empêcher le collage des électrodes par une mauvaise gestion.
- **Robuste:** Structure métallique renforcée avec système de protection contre les chutes et châssis fixé à l'aide de 22 vis professionnelles.
- **Haute qualité:** équipements composés de pièces résistantes et de haute qualité pour une durée de vie utile et une fiabilité accrues.
- Prêt à l'emploi avec des générateurs d'électricité stabilisés, supportant une augmentation de 15% ou une chute de tension.

DOTATION		SUPER PLUS 120 GE K	SUPER PLUS 140 GE K	SUPER PLUS 160 GE K
Câble d'alimentation	mm	2 m x 1.5 mm ²	2 m x 1.5 mm ²	2 m x 2.5 mm ²
Câble de terre + pince	mm	1.5 m x 10 mm ²	1.5 m x 10 mm ²	1.5 m x 16 mm ²
Câble d'électrode + pince	mm	2.5 m x 10 mm ²	2.5 m x 10 mm ²	2.5 m x 16 mm ²
Marteau - Brosse		✓	✓	✓

Utilisez STAYER 100% à 30°C

ÉQUIPEMENT HAUTE PERFORMANCE AVEC
DIMENSIONS RÉDUITES



CARACTERISTIQUES		CITYWORK 1250 GE K	STE 1250 GE K	CITYWORK 160 GE K
Puissance	A	125	125	160
Voltage	V	230	230	230
Generateur	KVA	3	3	2 - 4
Facteur de marche	%	100	100	100
Max. électrode	mm	3.2	3.2	4
Poids	Kg	2.5	2.5	2.7
Dimensions	cm	23.5 x 1.5 x 9	23.5 x 1.5 x 9	25 x 15 x 10
Coffret (K)		✓	✓	✓
Borne DINSE	∅	3/8 (10 - 18)	3/8 (10 - 18)	3/8" (10-25)

NOUVEAUTÉ

Voir les disponibilités

- Commandé par un microprocesseur puissant et rapide STM 32 F103 de 32 bits. Ce poste fonctionne à l'aide d'un système d'exploitation en temps réel (RTOS) et peut être entièrement commandé grâce à son logiciel pour assurer la meilleure qualité de soudure de la gamme.
- **Soudage facile:** Même pour les utilisateurs inexpérimentés, grâce à la commande STAYER WELDING Smart Control, comprenant des fonctionnalités optimisées telles que **Hot Start, Arc Force et Anti Stick** pour faciliter le démarrage de l'arc, stabiliser le processus de soudure et empêcher le collage des électrodes par une mauvaise gestion.
- Facteur de marche de 100 % et ventilation à 30 °C rendues possibles grâce à des transistors bipolaires à grille isolée de dernière génération d'un Eoff de 0,12 mJ et d'une tension sous vide de 64 VCC.
- Préparé pour le générateur.

DOTATION		CITYWORK 1250 GE K	STE 1250 GE K	CITYWORK 160 GE K
Câble d'alimentation	mm	2 m x 1.5 mm ²	2 m x 1.5 mm ²	1.8 m x 1.5 mm ²
Câble de terre + pince	mm	1.5 m x 10 mm ²	1.5 m x 10 mm ²	1.5 m x 16 mm ²
Câble d'électrode + pince	mm	2.5 m x 10 mm ²	2.5 m x 10 mm ²	1.5 m x 16 mm ²
Marteau - Brosse		✓	✓	✓

MMA 110V et VOLTAGE DUAL



CARACTERISTIQUES		CITYWORK 140 LV GE K	CITYWORK 180 DV GE K	POTENZA 200 BITENSION
Puissance 110V	A	140	120	160
Puissance 230V	A	-	180	210
Voltage	V	110	110 / 230 BITENSION	110/230 BITENSION
Generateur	KVA	5 - 10	6 - 10	3 - 8
Max. électrode	mm	4.0	3.2 - 5	4.0 - 5.0
Poids	Kg	2	2.7	5
Dimensions	cm	26 x 15 x 11	27 x 15 x 11	42 x 14 x 30
Coffret (K)		✓	✓	✓
Borne DINSE	∅	3/8" (10-25)	3/8" (10-25)	1/2" (16 - 35)

- Équipements conçus pour fonctionner aussi bien à une tension de 110 V que de 230 V et pour pouvoir alterner entre ces deux tensions.
- **Soudage facile:** Même pour les utilisateurs inexpérimentés, grâce à la commande STAYER WELDING Smart Control, comprenant des fonctionnalités optimisées telles que **Hot Start, Arc Force et Anti Stick** pour faciliter le démarrage de l'arc, stabiliser le processus de soudure et empêcher le collage des électrodes par une mauvaise gestion.
- Préparé pour le générateur.
- **CITYWORK:** commandé par un microprocesseur puissant et rapide STM 32 F103 de 32 bits. Ce poste fonctionne à l'aide d'un système d'exploitation en temps réel (RTOS) et peut être entièrement commandé grâce à son logiciel, conçu par STAYER pour assurer une qualité inégalée. - Facteur de marche de 100 % et ventilation à 30 °C rendues possibles grâce à des transistors bipolaires à grille isolée de dernière génération d'un Eoff de 0,12 mJ et d'une tension sous vide de 64 VCC.
- **POTENZA:** Fonctionne à une tension de 110 V et 230 V et est doté d'une fonction de changement automatique de la tension. Il s'agit d'un poste de soudage TIG à amorçage par contact.

DOTATION		CITYWORK 140 LV GE K	CITYWORK 180 DV GE K	POTENZA 200 BITENSION
Câble d'alimentation	mm	1.8 m x 3 mm ²	1.8 m x 3 mm ²	3 x 25 mm ²
Câble de terre + pince	mm	1.5 m x 14 mm ²	1.5 m x 16 mm ²	2 x 25 mm ²
Câble d'électrode + pince	mm	1.5 m x 14 mm ²	1.5 m x 16 mm ²	2 x 25 mm ²
Marteau - Brosse		✓	✓	✓

Utilisez STAYER 100% à 30°C

ÉQUIPEMENT HAUTE PERFORMANCE AVEC DIMENSIONS RÉDUITES



NOUVEAUTÉ

Voir les disponibilités

CARACTERISTIQUES		POTENZA 160 B
Puissance	A	160
Voltage	V	230
Generateur	KVA	4 - 10
Facteur de marche	%	100
Max. électrode	mm	5
Poids	Kg	5
Coffret (K)		✓
Borne DINSE	∅	3/8" (10 - 25)

- Poste compact de type Inverter adapté au soudage à l'électrode enrobée, mais aussi au soudage TIG.
- **Robuste:** Structure métallique renforcé avec système de protection contre les chutes et valise sécurisée.
- **Haute qualité:** équipements composés de pièces résistantes et de haute qualité pour une durée de vie utile et une fiabilité accrues.
- Ce poste peut être alimenté par un groupe électrogène stable capable de supporter des hausses et des baisses de tension de 15 %.
- **Soudage facile:** Même pour les utilisateurs inexpérimentés, grâce à la commande STAYER WELDING Smart Control, comprenant des fonctionnalités optimisées telles que **Hot Start, Arc Force et Anti Stick** pour faciliter le démarrage de l'arc, stabiliser le processus de soudure et empêcher le collage des électrodes par une mauvaise gestion.
- Facteur de marche de 100 % et ventilation à 30 °C rendues possibles grâce à des transistors bipolaires à grille isolée de dernière génération d'un Eoff de 0,15 mJ et d'une tension sous vide de 64 VCC.

DOTATION		POTENZA 160 B
Câble d'alimentation	mm	2 m x 2.5 mm ²
Câble de terre + pince	mm	1.5 m x 16 mm ²
Câble d'électrode + pince	mm	2.5 m x 16 mm ²
Marteau - Brosse		✓

MMA POTENZA

**ÉQUIPEMENT ROBUSTE HAUTE PERFORMANCE
ET COMMANDES CLASSIQUES AVEC DIMENSIONS
STANDARD**

**POTENZA 200 CEL
SOUDAGE OPTIMAL AVEC
ÉLECTRODE CELLULOSIQUE ET ALUMINIUM
COMPREND L'ARC TIG LIFT**



CARACTERISTIQUES		POTENZA 200 GE K	POTENZA 200 GE	POTENZA 200 CEL GE K
Puissance	A	200	200	200
Voltage	V	230	230	230
Generateur	KVA	6	6	6
Facteur de marche	%	60	60	60
Max. électrode	mm	5	5	5
Poids	Kg	6	6	6
Dimensions	cm	42 x 14 x 30	42 x 14 x 30	42 x 14 x 30
Coffret (K)		✓	✗	✓
Borne DINSE	∅	1/2" (10-25)	1/2" (10-25)	1/2" (10-25)

- Équipement électronique pour le soudage MMA standard, pour les tiges et le TIG à rayures avec un facteur marche de 60%.
- Cycle de service de haute qualité et élevé.
- **Robuste:** Structure métallique renforcé avec système de protection contre les chutes.
- **Productivos:** Démarrage à chaud, force d'arc et anti-adhésif pour démarrer facilement une électrode froide, obtenir l'équilibre de l'arc et assurer la sécurité lorsqu'une électrode reste en collant.
- **Haute qualité:** Ponts et relais surdimensionnés parallèles, condensateurs de puissance 400V et commutateurs 600V. Première marque IGBTs Fairchild pour une bonne performance. Avec 12 amplificateurs opérationnels pour un contrôle logique parfait.
- Contrôle avancé du courant avec limitation d'impulsion à impulsion pour une sécurité maximale et des pilotes push-pull avec une plage dynamique de 30 V.
- Large, demi-pouce, connexions de sortie DINSE pour une transmission de puissance maximale.
- Affichage haute luminosité de 3x7 segments pour un réglage précis de courant.
- **Polyvalent:** Prêt à l'emploi avec des générateurs d'électricité stabilisés, supportant une augmentation de 17% ou une chute de tension.

DOTATION		POTENZA 200 GE K	POTENZA 200 GE	POTENZA 200 CEL GE K
Câble d'alimentation	mm	2 m x 2.5 mm ²	2 m x 2.5 mm ²	2 m x 2.5 mm ²
Câble de terre + pince	mm	2 m x 25 mm ²	2 m x 25 mm ²	2 m x 25 mm ²
Câble d'électrode + pince	mm	2.6 m x 25 mm ²	2.6 m x 25 mm ²	3 m x 25 mm ²
Marteau - Brosse		✓	✗	✓

PERFORMANCES OPTIMALES AVEC DIFFÉRENTS TYPES D'ÉLECTRODES
RÉGLAGE DU DIAMÈTRE DE L'ÉLECTRODE ET DE LA FORCE DE L'ARC



SYNERGIQUE

NOUVEAUTÉ

Voir les disponibilités



- Panneau de commande**
- Ajuste **SYNERGIQUE**
 - **TIG LIFT ARC PRO.**
 - **VRD externe et Arc Force**
 - **Ventilateur silencieux**

CARACTERISTIQUES		PROGRESS 1600	PROGRESS 2021
Amperage	A	160	200
Voltage	V	230	230
Generateur	KVA	4 - 6	5 - 8
Facteur de marche	%	100	60
Max. Électrode	mm	1.6 - 4.0	1.6 - 5
Poids	Kg	3	5
Borne DINSE	∅	3/8 (10 - 25)	1/2 (20 - 35)

- Equipement électronique pour le soudage à l'arc électrique réalisé à l'aide de tout type d'électrode enrobée.
- Configurez simplement et rapidement le poste selon le diamètre de l'électrode grâce au réglage SYNERGIQUE.
- **Soudage TIG par contact pour une soudure propre qui ne laisse aucune trace.**
- Pour une soudure encore plus sûre, vous pouvez activer le dispositif de réduction de la tension (VRD) conforme à la norme CEI 60974 pour assurer une basse tension et l'absence de charge initiale de l'arc.
- **Régulateur externe d'incrémentation comprenant le mode Arc Force pour souder à l'aide de tout type d'électrode.**
- Panneau de commande fonctionnant grâce au logiciel STAYER, qui permet la sélection automatique du diamètre de l'électrode, le réglage professionnel du mode Arc Force, le soudage TIG à amorçage propre par contact et la sélection du dispositif de réduction de la tension (VRD) afin de garantir une soudure sûre même dans des espaces réduits.
- Grâce à ce poste et à son système de commande intelligente STAYER fonctionnant grâce à un microprocesseur, souder n'aura jamais été si facile, même pour les soudeurs novices. Il est doté de versions avancées des modes Hot Start, Arc Force et Anti Stick, permettant ainsi d'amorcer facilement l'électrode, d'assurer une bonne soudure, quelle que soit le type d'électrode utilisé, et de protéger le système si une électrode venait à être soudée en raison d'une mauvaise utilisation.
- Équipement entièrement préparé pour une utilisation en toute sécurité avec des générateurs stabilisés.
- Construction solide et sûre selon les réglementations européennes et internationales, telles que 2014/35/UE, 2014/30/EU, 2011/65/EU, IEC 60974-1 e IEC 60974-10.
- IGBT de dernière génération, Eoff = 0,13 mJ, tension à vide = 62 Vdc.
- Le poste Progress 2021 comprend quatre ponts de diode permettant d'assurer une puissance et une stabilité élevées.

DOTATION		PROGRESS 1600	PROGRESS 2021
Câble d'alimentation	mm	2.5 m x 2.5 mm ²	2 x 2.5 mm ²
Câble de terre + pince	mm	1.5 m x 16 mm ²	1.5 x 16 mm ²
Câble d'électrode + pince	mm	2.5 m x 16 mm ²	2.5 x 16 mm ²
Marteau - Brosse		✓	✓

PROGRESS

Utilisez STAYER 100% à 30°C



PARAMÈTRES AJUSTABLES

Contrôle MCU pour professionnel
mise en place de tous les paramètres

1. TIG LIFT ARC.
2. Force de l'arc.
3. Démarrage à chaud.
4. VRD activé / désactivé.
5. Ventilateur silencieux



CARACTERISTIQUES		PROGRESS 1700 XP
Amperage	A	170
Voltage	V	230
VRD	V	62
Generateur	KVA	5
Facteur de marche	%	100
Max. Électrode	mm	5
Poids	Kg	3
Coffret (K)		✓
Dimensions	cm	12.5 x 34 x 18.5

CLASS	MODEL	ARC FORCE	HOT START	2.5 mm	3.2 mm	4 mm
RUTILE	E 6013	20	40	60-90 A	90-130 A	130-170 A
	E 7024	20	40	-	100-140 A	140-170 A
BASIC	E 7016	50	50	80-100 A	100-140 A	140-170 A
INOX	E 316L	30	30	60-80 A	80-110 A	110-140 A
CAST	E NiFe-CI	60	40	70-90 A	90-130 A	120-160 A
CELLULOSIC	E 6010	30	40	40-70 A	60-100 A	90-150 A

- Equipement électronique pour le soudage MMA standard par électrodes MMA revêtues.
- Prêt à souder avec toutes les électrodes, y compris: **rutile, basique, cellulosique, aluminium, haute performance et INOX**
- Préparé pour le soudage spécial **TIG** arc de levage par électrodes de tungstène en atmosphère inerte.
- Convient à tous types de travaux de taille moyenne, maintenance, construction et structures métalliques.
- **170A à 100%**, tension à vide **62Vdc**.
- Comprend le contrôle intelligent STAYER SOUDAGE: Démarrage à chaud (pour un démarrage facile de l'arc), Force de l'arc (pour maintenir la continuité de l'arc) et anti-adhérent (pour empêcher l'électrode de coller).
- **Système** de contrôle de ventilateur **SILENCIEUX**. Evite le bruit, la saleté et prolonge la durée de vie du ventilateur.
- Robustesse électrique. Équipement préparé pour une utilisation en toute sécurité avec générateurs stabilisés, AVR et onduleur.
- Construction solide dépassant les normes européennes 2011/65 / EU, 2014/35 / EU, 2014/30 / EU, IEC 60974.
- Composants de haute qualité et cuivre pur dans les transformateurs et les câbles.
- IGBT rapide auto-protégé de 600 V et transformateur de puissance à noyau toroïdal en ferrite.
- **VRD: Basse tension sous vide de 16 VCC pour une soudure même en espaces humides.**

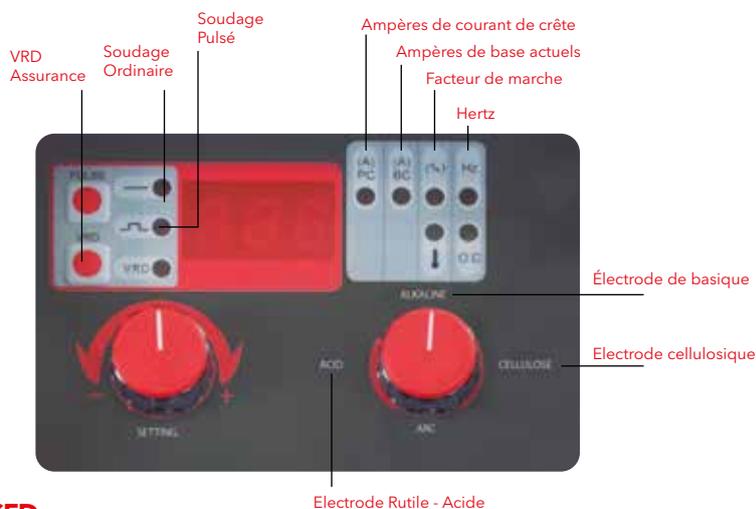
DOTATION		PROGRESS 1700 XP
Câble d'alimentation	mm	2 x 2.5 mm ²
Câble de terre + pince	mm	1.3 x 16 mm ²
Câble d'électrode + pince	mm	2.3 x 16 mm ²



PROGRESS

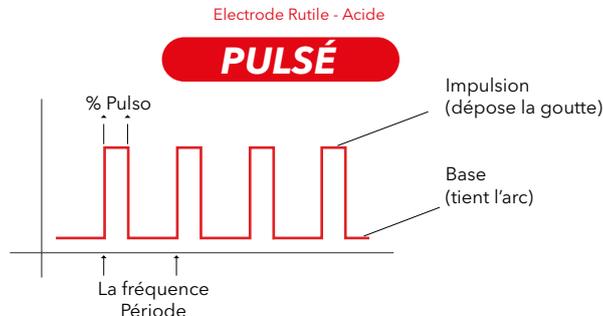
**PERFORMANCES OPTIMALES EN ÉPAISSEURS MINCES ET EN POSITIONS VERTICALES
PROGRAMMABLE POUR TOUS LES TYPES D'ÉLECTRODES**

SYNERGIQUE



- Système d'impulsions spécial
- Ventilateur silencieux

CARACTERISTIQUES		PROGRESS 200 PULSED
Amperage	A	200
Voltage	V	230
Generateur	KVA	3 - 8
Facteur de marche	%	60
Max. Électrode	mm	6
Poids	Kg	6
Borne DINSE	∅	1/2 (16 - 35)



- Equipement électronique pour le soudage MMA de haute qualité et haute performance au moyen d'une électrode enrobée: cellulosique basique, haute performance, INOX et rutile.
- Convient à tous types de travaux dans les domaines de la maintenance, de la construction et des structures métalliques.
- En plus de la configuration de puissance classique, qui permet de régler uniquement l'intensité de sortie des électrodes enrobées, ce poste comprend deux fonctions professionnelles avancées :
 - 1- Configuration avancée du processus de soudage à l'arc pulsé et à l'électrode enrobée. Elle permet de souder facilement sur des surfaces fines et dans des positions difficiles, notamment verticales, ainsi que sur des têtes et des tubes (ASME 3G, 4G et 5G). Cela est possible grâce au système d'arc pulsé, qui utilise un courant de base pour maintenir un arc stable et un pic de courant pour apporter une goutte de métal. Selon la tâche à réaliser, vous pouvez ajuster le courant de base, le pic de courant, le pourcentage de durée d'utilisation de chaque phase et la fréquence de fonctionnement.
 - 2- Configuration du type d'électrode afin de garantir une soudure optimale avec une électrode rutile, de base, cellulosique, en aluminium, en inox, en fonte, à haut rendement, etc. La configuration étant externe, le professionnel peut ajuster le bon type de réponse indépendamment des valeurs théoriques préconfigurées.
- Capable de soudage TIG spécial au moyen d'une électrode en tungstène dans une atmosphère inerte.
- Soudure facile, même pour les utilisateurs novices, grâce au système de commande STAYER WELDING doté des fonctions Hot Start, Arc Force et Anti Stick pour optimiser l'amorçage de l'arc, améliorer sa stabilité durant la soudure et éviter la fixation de l'électrode en raison d'une mauvaise utilisation.
- Robustesse mécanique contre les chocs et les chutes. Structure interne anti-choc.
- Construction solide selon les spécifications européennes 2011/65/EU, 2014/35/EU, 2014/30/EU et EN/ IEC 60974.
- Poste surdimensionné pour une robustesse maximale, composants de la meilleure qualité et transformateurs et câbles en cuivre pur.
- Les meilleurs composants : logiciel de commande géré par un microcontrôleur haut de gamme, interrupteur surdimensionné à 63 A, commutateurs rapides et froids dotés de transistors bipolaires à grille isolée de 600 V, double pont de diodes et relais à démarrage progressif surdimensionnés d'alimentation en courant alternatif, microprocesseur doté d'une programmation à haut rendement et modulateur de largeur d'impulsion haut de gamme doté d'un contrôleur UC3846. Transformateur de puissance à haute fréquence unique composé d'un double noyau toroidal réfrigéré à très basse température.
- Le poste comprend un dispositif de réduction de la tension (VRD), qui permet de réduire la tension sous vide de 76 VCC à 9 VCC pour les tâches nécessitant, pour des raisons de sécurité, une basse tension de sortie sans charge.
- Prêt à travailler avec des générateurs.

DOTATION		PROGRESS 200 PULSED
Câble d'alimentation	mm	3 m x 3.0 mm ²
Câble de terre + pince	mm	2 m x 25 mm ²
Câble d'électrode + pince	mm	3 m x 25 mm ²
Marteau - Brosse		✓

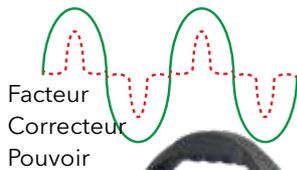
PROGRESS PFC

Utilisez STAYER 100% à 30°C

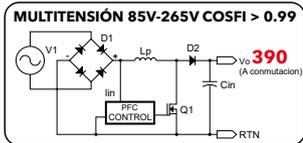
- Rallonges connectables de 250 mts de section de 4 mm²
et section de 500 mètres de 6 mm²

MULTITENSION

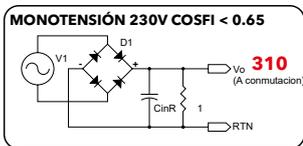
- Supporte de 85 à 265 V
- Economise jusqu'à 50% des dépenses
- TIG Lift Arc.
- Arc Force Professionnel.
- Ventilateur silencieux



CON PFC STAYER



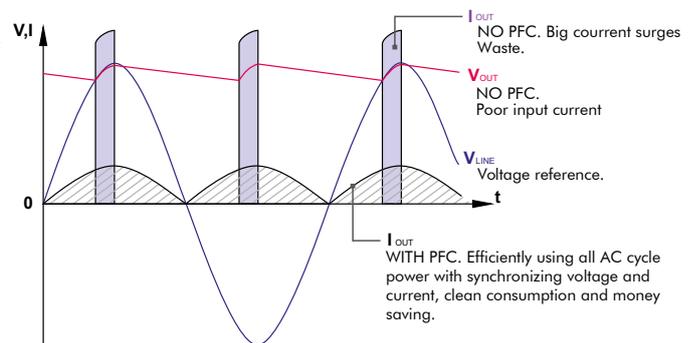
SIN PFC



Équipement multi-tension à faible consommation et technologie de pointe

CARACTERISTIQUES		PROGRESS 1700 PFC	PROGRESS 2100 PFC
110V Amperage	A	170	210
230V Amperage	A	130	160
Voltage	V	85 - 265	85 - 265
Voltage Máx. Pouvoir	V	180 - 265	180 - 265
Generateur	KVA	1 - 5	2 - 6
Facteur de marche	%	100	100
Max. électrode	mm	5	6
Poids	Kg	6.4	8.4
Coffret (K)		✓	✓
Borne DINSE	∅	1/2 (35/50)	1/2 (35/50)

- Peut résister à des pics de surtension et à des crevasses.
- Peut fonctionner avec des câbles longs jusqu'à: 250mts - avec 4mm² / 500mts - avec sections de 6,0mm²
- Parfait pour les générateurs
- Ventilateur propre et silencieux. Une infiltration de saletés réduite et des économies d'électricité.
- Programmé pour le soudage avec toutes les électrodes, y compris: basique, aluminium, fonte, cellulose, haute performance, podotes de fer, INOX et rutile.
- **VRD: Basse tension sous vide de 16 VCC pour une soudure même en espaces humides.**
- Comprend le soudage TIG d'ascenseur avec une régulation actuelle précise de l'ambiance inerte du gaz de tungstène



DOTATION		PROGRESS 1700 PFC	PROGRESS 2100 PFC
Câble d'alimentation	mm	3 m x 2.5 mm ²	3 m x 3.0 mm ²
Câble de terre + pince	mm	2 m x 25 mm ²	2 m x 25 mm ²
Câble d'électrode + pince	mm	2 m x 25 mm ²	2 m x 25 mm ²
Marteau - Brosse		✓	✓

- Service industriel sévère
- Changement de tension automatique 230 / 400V
- Réglage incrémental de la force d'arc externe
- Quatre roues



400 V/230 V MONOPHASE

CARACTERISTIQUES		S 250 DV
Amperage	A	250A (400V) / 200A (230V)
Voltage	V	1 ph 400 / 230
Generateur	KVA	8
Facteur de marche	%	60
Max. Électrode	mm	6
Poids	Kg	18
Borne DINSE	∅	1/2

- Equipement électronique pour le soudage standard avec n'importe quel type d'électrode enduit, tiges, y compris la cellulose et l'aluminium.
- **Polyvalent:** Capable de travailler avec une seule phase aux **400V et 230V**.
- Conçu pour le soudage TIG spécial à l'aide d'électrode en tungstène dans une atmosphère inerte.
- Alimentation en arc professionnel à l'aide d'une procédure de nettoyage LIFT ARC.
- Convient à tous les types de travaux de production et à un service sévère dans lequel une qualité maximale de soudure est requise.
- Caractéristiques inégalées dans sa gamme de prix: **250A à 60%**, tension sans charge = 72Vdc
- Soudage facile, même sans expérience pour les utilisateurs, par STAYER WELDING, un contrôle intelligent qui inclut les avantages **Hot Start, Arc Force** externe et **Anti Stick** pour optimiser le début de l'arc, pour améliorer sa stabilité lors du soudage et empêcher l'étanchéité de l'électrode. Manuel manuel de la force d'arc pour un ajustement exact de chaque type d'électrode.
- Équipement entièrement préparé pour une utilisation sûre avec des générateurs stabilisés, permettant des surtensions de 17%.
- Construction solide selon les spécifications européennes 2011/65 / EU, 2014/35 / EU, 2014/30 / EU et CEI 60974.
- Composants de qualité, dont des commutateurs hyper-rapides dotés de transistors bipolaires à grille isolée de 600 V et des systèmes de contrôle logiques.
- **Transformateur toroïdal avec inductance physique.** Remplisseur massif de 8x560 µFg et composants des premières marques (Philips, Motorola, Ixys) de la plus haute fiabilité.

DOTATION		S 250 DV
Câble d'alimentation	mm	2 m x 4 mm ²
Câble de terre + pince	mm	2 m x 25 mm ²
Câble d'électrode + pince	mm	2 m x 25 mm ²

INDUSTRIAL

- Service industriel sévère
- Réglage externe professionnel pour Hot Start et Arc Force
- Puissance élevée au secondaire permettant ainsi une productivité accrue grâce notamment à l'apport par arc
- Quatre roues



CARACTERISTIQUES		S 400 T
Amperage	A	400
Voltage	V	3 ph 400
Generateur	KVA	12
Facteur de marche	%	60
Max. Électrode	mm	8
Poids	Kg	20
Borne DINSE	∅	1/2

AVANTAGES DE LA GAMME INDUSTRIELLE

- Équipement robuste pour permettre la soudure par électrode enrobée dans des environnements difficiles.
- **Poste à haut rendement** : spécialement réglé pour permettre une utilisation facilement. Il comprend le système de commande intelligente STAYER WELDING : Hot Start (pour l'amorçage facile de l'arc), Arc Force (pour assurer le maintien de l'arc) et Anti Stick (pour éviter que l'électrode ne se soude). Sur les modèles S400T, les professionnels peuvent régler précisément les performances afin d'obtenir un rendement optimal tant en mode Arc Force que Hot Start.
- **Haute qualité**: Double structure robuste entièrement en métal adaptée à des tâches plus exigeantes et dotée de roues (modèle S400T), de poignées et de dispositifs de fixations sur le profilé en acier.
- Composants et pièces surdimensionnés à usage industriel et militaire : ponts et relais mis en parallèle, condensateurs de puissance et commutateurs dotés de transistors bipolaires à grille isolée haut de gamme, étapes d'admission de primaire avec filtrage massif, transformateurs à puissance élevée avec prise centrale raccordée aux circuits secondaires et interrupteurs à haute intensité. Ventilateurs composés d'une structure en fonte et de pièces entièrement en métal.
- **Polyvalent**: à utiliser avec des groupes électrogènes pouvant supporter une hausse et une baisse de tension de 17 %.

DOTATION		S 400 T
Câble d'alimentation	mm	2 m x 4 mm ²
Câble de terre + pince	mm	5 m x 35 mm ²
Câble d'électrode + pince	mm	3 m x 35 mm ²


CARACTERISTIQUES

		POTENZA TIG 170 HF K	TIG 200 HF P
Puissance	A	170	200
Voltage	V	230	230
Generateur	KVA	5	6
Facteur de marche	%	60	60
Max. électrode	mm	4	6
Max. électrode tungstène	mm	3.25	3.25
Poids	Kg	5	14
Coffret (K)		✓	✗
Borne DINSE	∅	1/2	1/2

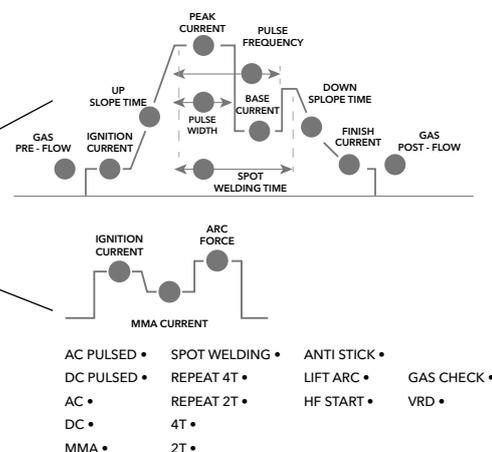
- Souffleurs HF TIG robustes et de service lourd pour tous les aciers à faible et à haute teneur en carbone, soudure de qualité inox, aluminium et alliages. Comprend le mode MMA d'électrode couverte.
- **Haute qualité**: Structure double renforcée renforcée en métal et robuste pour une utilisation robuste.
- Pièces surdimensionnées: ponts et relais parallèles, condensateurs de puissance et commutateurs IGBTs, transformateurs de haute puissance à pointe centrale, composants industriels et de taille militaire et interrupteurs à haut ampérage. Cadre en fonte, ventilateurs surdimensionnés en métal.
- **POTENZA TIG 170 HF: Poste à haut rendement.**: Amorçage à haute fréquence et commandes professionnelles pour souder parfaitement tout type de matériau grâce à la configuration facile de la commande de puissance, amorçage propre et sans contact haute fréquence et haute tension (HF-HV), postflux d'argon et mode deux temps/quatre temps en option (TIG 200 HF P) pour une productivité élevée même pour un soudeur TIG novice.
- TIG 200 HFP polyvalent (TIG, soudage à l'électrode enrobée, TIG pulsé en courant continu, soudage par points) à deux ou quatre temps, doté d'un dispositif de réduction de la tension et adapté à tout type de soudure (sauf aluminium).
- Le mode MMA Rod comprend un démarrage rapide professionnel, une force d'arc adaptatif et des équipements anti-adhésifs pour une combustion facile d'une électrode froide, maintiennent toujours la continuité et la sécurité de l'arc lorsqu'un électeur bloque.
- **Tout terrain** : poste conçu pour être alimenté par des groupes électrogènes pouvant supporter une hausse et une baisse de tension de 17 %.

DOTATION

		POTENZA TIG 170 HF K	TIG 200 HF P
Câble d'alimentation	mm	2 m x 2.5 mm ²	3 m x 2.5 mm ²
Câble de terre + pince	mm	2 m x 2.5 mm ²	✗
Câble d'électrode + pince	mm	3 m x 2.5 mm ²	✗
Torche TIG HF	mm	4 m	3 m x 16 mm ²
Accessoires Torch TIG		✓	✓
Tuyau à gaz		✓	✓

TIG AC/DC POUR LE SOUDAGE DE L'ALUMINIUM

Professionnel et industriel
multiprocessus AC / DC



CARACTERISTIQUES		TIG AC / DC 190 HF PS	TIG AC / DC 200 HF	TIG AC / DC 315 HF
Puissance	A	200	200	315
Voltage	V	230	230	3 x 400
Generateur	KVA	6	6	8
Facteur de marche	%	60	60	60
Max. électrode	mm	5	6	6
Max. électrode tungstène		3.25	3.25	4
Poids	Kg	21	27	71
Borne DINSE	∅	1/2	1/2	1/2

- Équipement de soudage professionnel à onduleur robuste pour les processus TIG de 200-315 A à 60%, conçu pour une productivité TIG industrielle de la plus haute qualité. Le spécialiste de l'Inox, de l'Aluminium, des Alliages et de toutes sortes d'aciers.
- **Productivité:** Toutes les possibilités de contrôle et de configuration sont possibles grâce à des **menus faciles** et intuitifs, contrôlés par un **microprocesseur**. Super professionnel **HF-HV démarrage, 2T / 4T** déclenchement, mode DC, mode pulsé, modes alternatifs, rampes et gaz pré et post flux **ainsi qu'un mode de soudage par points avec et sans répétition (sur le modèle TIG AC/DC 190 HF PS)**. Comprend un mode «facile» pour obtenir le maximum de configuration lorsque le soudeur n'est pas encore utilisé pour configurer.
- Torche **TIG refroidie à l'eau (mod. 315)** pour un fonctionnement à un facteur de marche de 60 % même dans le cas du soudage de l'aluminium à des températures extrêmement élevées et à une intensité de 315 A en courant alternatif.. Unité de refroidissement de taille supplémentaire pour des performances sans arrêt.
- Comprend un connecteur spécial en option (modèle 315) permettant de brancher une pédale de contrôle de l'intensité pour une soudure TIG professionnelle.
- **Peut souder les barres d'électrodes recouvertes d'une simple activation par menu.**
- Comprend un double réacteur afin de générer un courant alternatif précis de sorte à souder l'aluminium.
- **Haute qualité:** Conception globale robuste et sûre, structure métallique complète et couverture métallique pleine épaisseur pour des performances sûres et super-industrielles sans escale. Pièces et composants surdimensionnés de qualité industrielle ou militaire, y compris un superbe filtre EMI, un transformateur de puissance secondaire HF à axes concentrés et 800V / 300A, des IGBT et des diodes individuelles à puissance C150 / MURP200.
- **Polyvalent:** Prêt à l'emploi dans des générateurs d'électricité stabilisés résistant à une altération de tension de 17% ou plus.

DOTATION		TIG AC / DC 190 HF PS	TIG AC / DC 200 HF	TIG AC / DC 315 HF
Câble d'alimentation	mm	3 m x 2.5 mm ²	3 m x 2.5 mm ²	3 m x 4 mm ²
Câble de terre + pince	mm	1.5 m x 25 mm ²	3 m x 25 mm ²	3 m x 35 mm ²
Câble d'électrode + pince	mm	2 m x 25 mm ²	3 m x 25 mm ²	3 m x 35 mm ²
Torche ergonomique	mm	3 m x 16 mm ²	3 m x 16 mm ²	5 m x 16 mm ²
Tuyau à gaz		3 m	3 m	X
Accessoires Torch TIG		✓	✓	✓

- Alimentation complète de l'onduleur
- Qualité standard - Eurotorch amovible
- Contrôle classique de la vitesse / tension

MIG-MAG CLASSIQUE



CARACTERISTIQUES		MIG 160 MULTI	MIG 170 MULTI	MIG 200 MULTI
Torch		MIG 13 AK	MIG 13 AK	BINZEL 15 AK
Puissance	A	160	170	200
Voltage	V	230	230	230
Generateur	KVA	6	6	6
Fil	mm	0.8	0.6 - 0.8	0.8 - 1.0
Bobins wire	Kg	0.5 - 1	0.5 - 5	5 - 15
Facteur de marche	%	60	60	60
Max. électrode	mm	4 - 5	5	5
Poids	Kg	8	17	22
Borne DINSE	ø	3/8	3/8	1/2

- Tous les modèles sont des onduleurs complets (non TRF) dotés d'une connexion destinée à brancher une torche EUROTORCH.
- Equipement Inverter de 60% de la gamme STAYER MIG de 160-200 ampères, conçu pour les procédés MIG, TIG et MMA de la plus haute qualité. Pour les fils de 0,8 à 1,6 mm et les électrodes revêtues jusqu'à 5 mm. Facile à utiliser et facile à installer.
- Réglage classique, efficace et simple de soudure par fil de seulement **deux boutons** : un pour le contrôle, y compris le mode vitesse et un autre pour la tension. Un **commutateur** permet la modification entre le mode de fonctionnement (**MIG**) et le mode d'électrode (**MMA**) et **TIG**.
- Inversion simple et simple de polarité pour l'utilisation de la machine avec un fil de flux.
- Équipement complet comprenant des torches, des rouleaux de fil, des câbles de terre et des électrodes. La meilleure torche BINZEL (MIG200).
- Transportable et robuste : Compact, faible poids en inversant complètement les circuits de puissance IGBT. Composants surdimensionnés et contrôle de qualité strict à chaque machine.
- Disponible, sur demande, limiteur de consommation industrielle / domestique (16 A) pour travailler en toute sécurité dans les maisons, les hôpitaux, etc.
- La technologie IGBT basée sur le contrôle du microprocesseur.
- MIG 160 pour bobines de 0,5 kg de fil fourré. Le poste MIG170 est conçu pour des bobines de 1 kg ou 5 kg. Le poste MIG200 est conçu pour des bobines de 1,5 kg et 15 kg.

DOTATION		MIG 160 MULTI	MIG 170 MULTI	MIG 200 MULTI
Câble d'alimentation	mm	2 m x 2.5 mm ²	2 m x 2.5 mm ²	3.5 m x 2.5 mm ²
Câble de terre + pince	mm	2.5 m x 16 mm ²	2 m x 16 mm ²	3 m x 25 mm ²
Câble d'électrode + pince	mm	2.5 m x 16 mm ²	2 m x 16 mm ²	3 m x 25 mm ²
Torche	mm	13 AK	13 AK	BINZEL 15 AK
Remontoir		Interno	Interno	Externo
Réas		X	X	X

MIG-MAG SYNERGIQUE

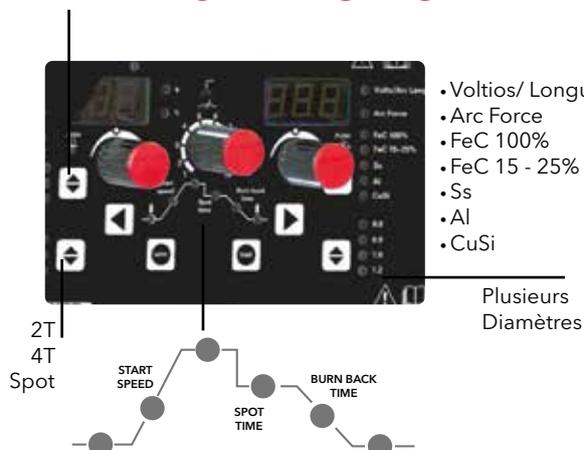
NOUVEAUTÉ

Voir les disponibilités



Multiprocessus

SYNERGIQUE



- Voltios/ Longueur arco
- Arc Force
- FeC 100%
- FeC 15 - 25%
- Ss
- Al
- CuSi

CARACTERISTIQUES		MIG 250 CM	MIG 250 CT
Puissance	A	250	250
Voltage	V	230	400
Generateur	KVA	8	8
Fil	mm	0.6 / 0.8 / 1.0	0.6 / 0.8 / 1.0
Facteur de marche	%	60	60
Max. électrode	mm	6	6
Poids	Kg	42	42
Borne DINSE	∅	1/2	1/2

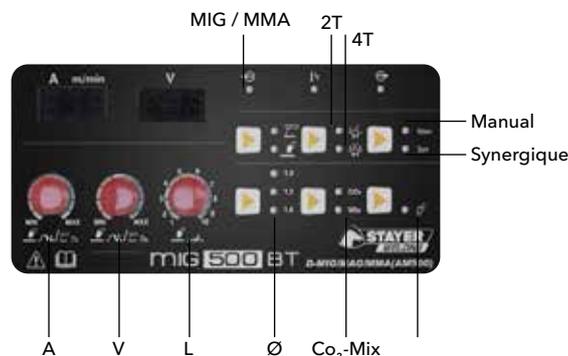
- Versions **Triphasées 400V (CT)** et **monophasées 230V (CM)**.
 - Équipement synergique pour un soudage facile avec MIG-MAG, MMA et Spot.
 - Manipulation facile, même pour les soudeurs non experts, grâce à l'ordinateur de commande manuel complet qui empêche les menus complexes.
 - **Inversion facile de la polarité** pour le fil de flux.
 - Deux affichages à haute luminosité pour un contrôle simultané du courant et de la tension avec de vraies valeurs en temps réel.
 - Fabriqué selon des spécifications européennes strictes 2011/65/EU, 2014/35/EU, 2014/30/EU et IEC 60974.
 - Convient pour les générateurs 3x400. Capable de gérer les écarts de tension ± 10%.
 - Alimentateur de fil professionnel, avec moteur 60W, transmission sûre et stable, adapté aux grosses bobines de 15 Kg.
- Comprend des rouleaux** de fil avec des rainures pour **0,6 mm, 0,8 mm et 1 mm**.

DOTATION		MIG 250 CM	MIG 250 CT
Câble d'alimentation	mm	2 x 2.5 mm ²	2 x 2.5 mm ²
Câble de terre + pince	mm	3 x 25 mm ²	3 x 25 mm ²
Câble d'électrode + pince	mm	3 x 25 mm ²	3 x 25 mm ²
Torche	mm	BINZEL 25 AK	BINZEL 25 AK
Tuyau à gaz		3	3
Réas		2 x 0.8 - 1.0	2 x 0.8 - 1.0

MIG-MAG SYNERGIQUE



SYNERGIQUE



CARACTERISTIQUES		MIG 350 BT	MIG 500 BT
Amperage (30°C)	A	350	550
Voltage	V	3 x 400	3 x 400
Generateur	KVA	25	25
Fil	mm	0.8 - 1.0/ 1.0- 1.2	0.8 - 1.0/ 1.2- 1.6
Bobins wire	Kg	5 -15	5 - 15
Facteur de marche	%	60	60
Max. électrode	mm	8	8
Poids	Kg	45	50
Dimensions	cm	114 x 30 x 90	160 x 33 x 100
Borne DINSE	ø	1/2	1/2

- Équipements professionnels Inverter destinés à la soudure à fil continu, à l'électrode enrobée et MIG et dotés d'un dévidoir démontable.
- Simple à utiliser avec des menus faciles à configurer en mode manuel / classique/sinergétique.
- Force d'arc externe réglable pour régler l'électrode de base rutile et cellulosique et améliorer la réponse TIG.
- Inversion facile de la polarité pour le fil de flux.
- Affichage en temps réel et en tension en temps réel.
- Technologie de l'onduleur supérieure, sans transformateur lourd, léger et très puissant à 60%.
- Fabriqué selon des spécifications européennes strictes 2011/65 / UE, 2014/35 / UE, 2014/30 / UE et CEI 60974.
- Convient pour les générateurs 3x400. Capable de gérer les écarts de tension $\pm 10\%$.
- **Alimentateur** de fil professionnel, avec **moteur 85W** et, pour les contacts, **quatre rouleaux de traction**, transmission de fil stable, adapté à tous types de bobines.
- **Contrôle intelligent de la tension, du courant et de la vitesse** de l'unité d'alimentation du fil lui-même..

DOTATION		MIG 350 BT	MIG 500 BT
Câble d'alimentation	mm	3 m x 4 mm ²	3 m x 6 mm ²
Câble de terre + pince	mm	3 m x 40 mm ²	3 m x 40 mm ²
Câble d'électrode + pince	mm	3 m x 40 mm ²	3 m x 40 mm ²
Torch		BINZEL 36AK / 4m	BINZEL 501D / 4m
Débitmètre		1	1
Réas		2 x 0.8 - 1.0 / 2 x 1.0 - 1.2	2 x 0.8 - 1.0 / 2 x 1.0 - 1.2 / 2 x 1.2 - 1.6

MIG-MAG DOUBLE IMPULSION SYNERGIQUE

PERFORMANCES OPTIMALES POUR LE SOUDAGE ALUMINIUM



SYNERGIQUE



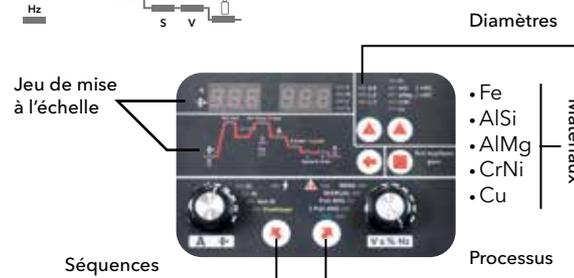
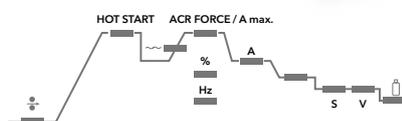
CARACTERISTIQUES		MIG 280 DOUBLE PULSED
Torchs		Al 2m / Steel 4m / Inotec 24
Puissance	A	280
Voltage	V	3 x 400
Generateur	KVA	15
Fil	mm	0.8 / 1.0 - 1.2 / 1.6
Bobins wire	Kg	1 - 15
Facteur de marche	%	60
Max. Électrode	mm	6
Poids	Kg	34
Borne DINSE	∅	1/2



MÉCANISME À 4 APPUIS ET QUADRUPLE RÉA EN ALUMINIUM



**x1 Torche Aluminium - 2m
x1 Torche Acier - 4m**



Jeu de mise à l'échelle

Diamètres

Matériaux
• Fe
• AlSi
• AlMg
• CrNi
• Cu

Séquences

Processus

- Appareil professionnel triphasé de soudure MIG, MMA et TIG.
- Système synergique apte pour souder tout type d'aciers au carbone et inox, aluminiums au magnésium / silicium et cuivre.
- Il inclut des modes de configuration spécifiques pour électrode enrobée MMA, pulsation simple / double +ATC, Fab et mode manuel.
- Mode pulvérisation sans éclaboussures pour toutes positions grâce aux pulsations**
- Il inclut des modes de séquence de 2T, 4T, 4TH et Spot.
- Il inclut des paramètres optimisés pour fil de 0,8, 1,0 et 1,2 mm.
- Il inclut une régulation externe de Hot Start et Arc Force pour soudure MMA.
- Il inclut deux jeux de torches de 25 mm². Une courte, spéciale pour l'aluminium, et une autre longue, pour les aciers.
- Mécanisme d'impulsion à 4 contacts avec réa quadruple « U » spéciale pour l'aluminium et un jeu « V » spécial acier.
- Système électronique modulaire de pointe géré par deux microprocesseurs garantissant la longue durée de vie et la maintenance facile du poste.
- Transport et rangement aisés : Machine très compacte (60x62x30) et faible masse. Comprend un plateau pour les bouteilles de gaz
- Basse consommation : maximum de 15 ampères par phase.
- Préparé pour fonctionner avec un générateur électrique.

DOTATION	MIG 280 DOUBLE PULSED
Torche pour aluminium INNOTEK 24	2 m x 25 mm ²
Torche pour acier INNOTEK 24	4 m x 25 mm ²
Plateau de support de cylindre	29 x 27.5 cm
Chaîne de sécurité pour cylindre	90
Roulettes de transport	7 / 20 cm
Réas	4 x 1/1.2 mm "U" - 2x 0.8 / 1.0 mm "V" - 2 x 1.2 / 1.6 mm "V"
Réas planes	2



CARACTERISTIQUES		PLASMA 40 COM GE	PLASMA MULTI 40 GE	PLASMA 100 T GE
Puissance	A	40	160 - 40	100
Voltage	V	230	230 +/- 17%	3 x 400
Generateur	KVA	4.4	6	11
Facteur de marche	%	60	60	60
Max. électrode	mm	-	4 - 5	-
Capacité de coupe	mm	12	12	32
Poids	Kg	19.5	7	30
Borne DINSE	∅	3/8	1/2	3/8
Compresseur		Interno	Externo	Externo

- Système professionnel de coupe de métal par Plasma avec technologie de l'onduleur intelligent.
- Préparé pour la coupe rapide et propre de tous types de métaux et d'alliages.
- Fabrication solide selon la réglementation européenne 2014/35 / EU, 2014/30 / EU, 2011/65 / EU, CEI 60974.
- Prêt à être utilisé dans les tâches de production dans des environnements industriels de service sévère pour les constructions métalliques, la fabrication de chaudières, la construction navale, la ferraille et la maintenance.
- 40A et 100A à 60% du cycle de service avec 100 à 130 Vdc sans charge.
- Le **PLASMA** autonome **40 COM GE** comprend un compresseur interne HP de 1 autonomie sans avoir à connecter l'équipement à l'installation d'air comprimé.
- Menuiserie en métal et boîtiers extra-robustes avec renforts intérieurs structurels pour résister aux chocs.
- Conception avancée et haute qualité de composants électroniques, y compris les interrupteurs et les redresseurs HF de la meilleure gamme, les transformateurs de puissance toroïdaux et les composants des meilleures marques. Conception modulaire garantissant une maintenance facile.
- Résistance prolongée à l'abus de réseau. Supporte jusqu'à 270 Vac en équipement monophasé et jusqu'à 470 Vac en trois phases dans des conditions de fil d'alimentation de 50 mètres.
- Préparé pour tous les types de générateurs stabilisés, condensateur, AVR ou convertisseur sinusoïdal.
- Tous les modèles, y compris les torches de coupe, les raccords d'air et le câble de terre avec des pinces.

Plasma multi 40: Trois fonctions:

1. Soudage à électrode enrobée MMA avec force d'arc externe permettant la soudure cellulosique avec 160A à 60%

2. Soudage TIG de qualité supérieure avec démarrage en arc haute fréquence.

3. Découpe de tous les types de métaux au moyen de Plasma sans contact avec HF de départ et 40A de puissance.

- Accessoires complets, dont une torche plasma et TIG ou encore des câbles d'électrode, afin de commencer le travail sans tarder.
- Conçu pour tous types de travaux, qu'il s'agisse aussi bien de tâches simples que de projets industriels exigeants nécessitant une puissance de découpe et une simplicité maximales.

DOTATION		PLASMA 40 COM GE	PLASMA MULTI 40 GE	PLASMA 100 T GE
Câble d'alimentation	mm	3 m x 2.5 mm ²	3 m x 2.5 mm ²	3 m x 2.5 mm ²
Câble de terre + pince	mm	3 m x 10 mm ²	2 m x 16 mm ²	3 m x 16 mm ²
Câble d'électrode + pince	mm	X	2.4 m x 16 mm ²	X
Torche plasma	m	IPT 40 6m	SG 55 4 m	LT 100 6 m
Torche TIG		X	SR 17 HF	X
Tuyau à air		✓	X	✓

MASQUES DE SOUDURE

Protection fixe / Prepare pour le broyage



Cod. 1.2636

CARACTERISTIQUES		GS - 0	ANZI - 2000
Filtre	mm	97 x 73	107 x 50.5
Aire de Vision	mm	92 x 73	89 x 45
Protection état clair	DIN	11	10
Protection état sombre	DIN	11	10
Protection UV / IR	DIN	11	10
Temps de lumière à obscurité	s		
Temps d'obscurité à lumière	s		
Sensibilité			
Temperature d'usage	°C	-5 - 55	-5 - 55
Poids	gr	400	275
Durée de vie de Filtre	Ans	2	2
Commande minimum	Unités	5	5



**Grande zone de visualisation
97x73 mm**

Gradation automatique avec réglage de Sensibilité

CARACTERISTIQUES		AS - 1D
Filtre	mm	110 x 90
Aire de Vision	mm	92 x 35
Protection état clair	DIN	4
Protection état sombre	DIN	9 / 13
Protection UV / IR	DIN	15
Temps de lumière à obscurité	s	1/20000
Temps d'obscurité à lumière	s	0
Sensibilité		Min - Max.
Temperature d'usage	°C	-5 - 55
Poids	gr	440
Durée de vie de Filtre	Ans	2



Batteries AAA



WELDING

Auto 9-13 DIN avec fonction de meulage

MASQUES DE SOUDURE

MASQUES DE SOUDURE

CARACTERISTIQUES

AS-R

Filtre	mm	110 x 90 x 8
Aire de Vision	mm	92 x 35
Protection état clair	DIN	4
Protection état sombre	DIN	9 / 13
Meulage de protection	DIN	2
Protection UV / IR	DIN	15
Temps de lumière à obscurité	s	1/20000
Temps d'obscurité à lumière	s	0.4
Sensibilité		Media
Temperature d'usage	°C	-5 - 55
Poids	gr	500
Durée de vie de Filtre	Ans	2



AS-R
cod.1.1792

- Automatique regulation externe
- Alimentation solaire
- Prepare pour le broyage
- Structure polymère haute résistance
- Ombre ajustable EN 169 de DIN 9 à DIN 13



CARACTERISTIQUES

AS-RT / CARNIVAL



Filtre	mm	110 x 90 x 8
Aire de Vision	mm	92 x 35
Protection état clair	DIN	4
Protection état sombre	DIN	9 / 13
Protection amolado	DIN	2
Protection UV / IR	DIN	15
Temps de lumière à obscurité	s	1/20000
Temps d'obscurité à lumière	s	0.2 / 0.8
Sensibilité		Min - Max.
Temperature d'usage	°C	-5 - 55
Poids	gr	500
Durée de vie de Filtre	Ans	2



AS-RT
cod.1.2093



CARNIVAL 1
AUTO
cod.1.2025

CARNIVAL 3
FIRE
cod.1.2024

MASQUES DE SOUDURE

Auto 9-13 DIN avec réglage de la sensibilité et fonction de meulage

CARACTERISTIQUES		AS-X
Filtre	mm	110 x 90 x 9
Aire de Vision	mm	91 x 41
Protection état clair	DIN	4
Protection état sombre	DIN	9 / 13
Protection moudre	DIN	2
Protection UV / IR	DIN	16
Temps de lumière à obscurité	s	1/25000
Temps d'obscurité à lumière	s	0.2/0.8
Sensibilité		Manuel
Nombre de capteurs		2
Fourniture de puissance		Solar cells
Temperature d'usage	°C	-5 - 55
Poids	gr	430
Durée de vie de Filtre	ans	2



AS-X

- Automatique regulation externe et intérieure.
- Alimentation solaire
- Prepare pour le broyage
- Obscurissement réglable
- Sensibilité et retour au contrôle
- Large protection frontale



- Réglage continu des ombres.
- Réglage des sensibilité.
- Réglage des retard.
- Test de sécurité



CARACTERISTIQUES		AS-XL
Filtre	mm	114 x 133
Aire de Vision	mm	100 x 60
Protection état clair	DIN	4
Protection état sombre	DIN	5 -9/9 - 13
Protection UV / IR	DIN	16
Temps de lumière à obscurité	s	1/30000
Temps d'obscurité à lumière	s	0.2/0.8
Sensibilité		Manual
Nombre de capteurs		4
Fourniture de puissance	gr	Solar cells
Temperature d'usage	°C	-5 - 55
Poids	gr	440
Vida útil del Filtre		2



1. Sélecteur de degré de protection : 9-13 / 5-9 / GRINDING (protège lors d'opérations de meulage sans pour autant s'obscurcir).
- 1b. Sélecteur d'assombrissement (pour une meilleure sensibilité)
2. Réglage du retard (MIN/MAX)
3. Indicateur de batterie bas.
4. Bouton RESET.
5. Réglage de Sensibilité (LO-HI).

- Grande surface de vision
- Recommandé pour le soudage TIG
- Alimentation solaire
- Prepare pour le broyage
- Large protection frontale
- Filtre de zone réglable de 100 x 60 mm
- Sensibilité et retour au contrôle
- 4 détecteurs d'arc
- Batteries rechargeables

ACCESSOIRES DE SOUDAGE
Sets de Câbles et des pincettes


DOTATION	8110.1160	8110.1159	8110.3308	8110.3309	8142.1214	8142.1215	8142.1216	8142.1217
Câble de terre + pince	1.5 m x 10 mm ²	2 m x 25 mm ²	3 m x 16 mm ²	3 m x 25 mm ²	1.5 m x 14 mm ²		1.5 m x 16 mm ²	
Câble d'électrode + pince	2 m x 10 mm ²	3 m x 25 mm ²	4 m x 16 mm ²	4 m x 25 mm ²		1.5 m x 14 mm ²		1.5 m x 16 mm ²
Inserción	3/8" (10-25)	1/2" (25-50)	3/8" (10-25)	1/2" (25-50)	3/8" (10-25)	3/8" (10-25)	3/8" (10-25)	3/8" (10-25)

Pincas et Pices


Electrode pince	300A - Cod.: 8110.637	300A - Cod.: 38.259
Pince à pâte	300A - Cod.: 8110.638	400A - Cod.: 8110.1228
Mâle aérien	3/8" - Cod.: 38.232	1/2" - Cod.: 38.233

Carrés et nettoyage


8110.777	8110.1225	8110.1226
Equerre magnétique jusqu'à 25kg	Pioche de soudure Aiguille 500 gr.	Marteau - Brosse

38.875

 Débitmètre d'argon et de CO²
Torche MIG, connexion EUROTORCH


8110.1158	38.483	38.484	38.485	38.308	38.642	38.23	8346.55	8346.56
MIG 13 AK 3m	MIG 15 AK 4m	MIG 25 AK 4m	MIG 36 AK 4m	MIG 501 D 4m	AI - FB 15 2m	AI - GN 25 4m	MIG 24 4m	AI - MIG 24 2m
MIG 170 MULTI	MIG 200 MULTI	MIG 250 C M/T	MIG 350 BT	MIG 500 BT	MIG 200 MULTI	MIG 280 DP MIG 250 C	MIG 280 DP	MIG 280 DP

Torche TIG

						
38.85	38.87	4120.172	38.713	4019.55	4019.125	38.716
DINSE 3/8" Gas 3/8" - 3m	DINSE 1/2" M16x1.5 - 4m	DINSE 1/2" M16x1.5 - 4m	DINSE 1/2" M16x1.5 - 4m	DINSE 1/2" Gas M10 x 1 - 3m	Agua DINSE 1/2" Gas M10 x 1 - 3m	DINSE 1/2" Gas M10 x 1 - 3m
UNIVERSAL	UNIVERSAL	PLASMA MULTI 40	POTENZA TIG 170 HF	TIG AC/DC 200 HF P	TIG AC/DC 315 HF P	TIG DC 200 HF

Torche PLASMA, connexion M16 x 1.5



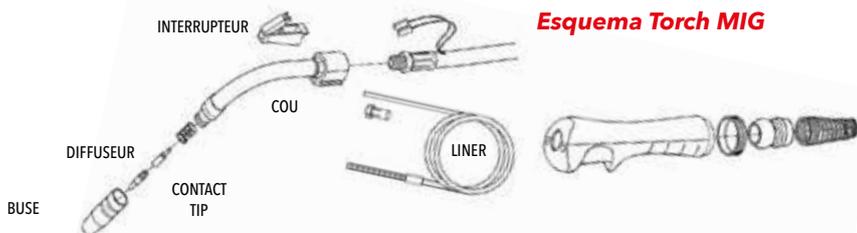
4120.170	4120.171	4120.169
PLASMA SG 55 4m	PLASMA IPT 40 4m	PLASMA LT 100 6m
PLASMA 40 MULTI	PLASMA 40 COM	PLASMA 100 T



PIÈCES DE RECHANGE POUR TORCHES ET MASQUES

Consumibles para Torchs MIG

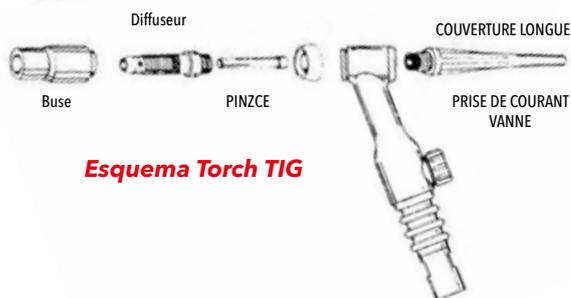
Cod.	Torch	Machine	Buse	Acier de pointe de contact			Contact Astuce Aluminium			Diffuseur	Cou	Changer	Acier de revêtement			Doublure en aluminium		
				0.8	1.0	1.2	0.8	1.0	1.2				0.8	1.0	1.2	0.8	1.0	1.2
8110.1158	13 AK	MIG 170	8110.1165	8110.1162	8110.1163	8110.1164					8110.1166	8110.1167	8110.1168					
38.483	15 AK	MIG 200	4019.56	38.50	38.51		38.52	38.53		38.721	38.742	38.613	38.744			38.743		
38.484	25 AK	MIG 250 C	38.81	38.54	38.55	38.56	38.57	38.745	38.58	38.722	38.746	38.747	38.750			38.751		
38.485	36 AK	MIG 350 BT	38.69	38.59	38.60	38.61	38.62	38.63	38.64	38.480	38.752		38.749			38.748		
38.486	501 D	MIG 500 BT	38.568	38.542	38.543	38.544	38.545	38.66	38.546	38.736	38.737		38.553			38.556		



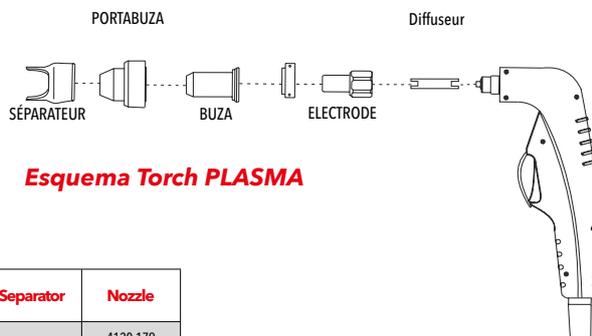
Esquema Torch MIG

Consumables pour Torche TIG

Torch	Casquette longue	Bouchon de vanne	Pince Porta Tungstène						Diffuseur						Buse Cerámica				
			1.0	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0	1.0	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0	GR-4	GR-5	GR-6	GR-7	GR-8
UNIVERSAL	2.310	2.311	2.330	2.305	2.331	2.306	2.332	2.333	2.334	2.308	2.335	2.307	2.336	2.337	2.338	2.339	38.443	2.340	2.341



Esquema Torch TIG



Esquema Torch PLASMA

Consumables pour Torche PLASMA

Cod.	Modèle	Electrode	Diffuseur	Buza	Portabuza	Tip support	Separator	Nozzle
4120.170	SG 55	4120.180			4120.178			4120.179
4120.171	IPT 40	4120.174	4120.175	4120.176	4120.177			
4120.173	LT 100	4120.148	4120.145	4120.146	4120.147	4120.144	38.21	

Consumables pour Masques de Soudure

Cod.	Modèle	À l'intérieur Protecteur	Extérieur Protecteur	Filter	Harnais	Ensemble harnais ensemble	Transpiration bande
1.1806	GS - 0	8110.1220		8110.1219	8110.1221	8110.1222	8110.1224
1.1792	AS - R	4020.57	4020.8	4020.53	4020.55	4020.55	4020.32
1.1591	AS - 0	4020.39	4020.37	4020.41	4020.54	4020.50	
1.1606	AS - 1C	4020.38	4020.36	4020.40	4020.46	4020.24	
1.1059	AS - X	4020.13	4020.8	4020.18	4020.19	4020.24	
1.1386	AS - XL	4020.30	4020.29	4020.27	4020.42	4020.43	



ÉLECTRODES ET BOBINES

Électrodes de Rutile

Cod.	AWS	Ø mm	Longueur (mm)	Kg	Unités
38.93	E 6013	2.5	350	0.5	20 / BUSTER
38.94		3.2		0.7	
38.99		2.5		2.7	100
38.852		2.5		5	270
38.853		3.2			170
38.854		4			115



Électrodes Inox

Cod.	AWS	Ø mm	Longueur (mm)	Kg	Unités
38.862	E 316 L-16	2	300	3	270
38.863		2.5	250	3	200
38.864		3.2	350	4.5	128

Électrodes inox

Électrodes anti-usure



Électrodes Anti-usure

Cod.	AWS	Ø mm	Longueur (mm)	Kg	Unités
38.860	E 6 UM 60 P	3.2	450	5	133
38.861		4		6	82

Électrodes de Base

Cod.	AWS	Ø mm	Longueur (mm)	Kg	Unités
38.103	E 7018	2.5	350	5	240
38.857		3.2			132



Électrodes Cellulosiques

Cod.	AWS	Ø mm	Longueur (mm)	Kg	Unités
38.878	E 6010	3.2	350	5	180
38.879		4			125

Électrodes Moulées

Cod.	AWS	Ø mm	Longueur (mm)	Kg	Unités
38.858	E Ni Cl	2.5	300	5	180
38.859		3.2		2.5	125

Électrodes en fonte

Électrodes en aluminium



Électrodes en aluminium

Cod.	AWS	Ø mm	Longueur (mm)	Kg	Unités
38.865	E 4043	2.5	350	2	112
38.866		3.2			70

Bobines de fil d'acier

Cod.	AWS	Ø mm	Kg
2.767	ER 70S-6	0.8	1
2.765			5
2.460			15
2.772		1.0	1
2.766			5
2.293			15
2.294	1.2	15	

Bobines en aluminium

Cod.	AWS	Ø mm	Kg
2.770	ER 5356	0.8	1
2.773		1.0	1
2.771		1.0	7



Bobines de fil creux (Noyau de flux)

Cod.	AWS	Ø mm	Kg
2.769	E 71 CGS	0.9	1
2.768			5

Électrodes de Tungstène pour TIG

Cod.	AWS	Ø mm	Longueur (mm)	Dopage	Unités	Banda
2.304	EW Tu - 2	1.6	150	Th 2%	1	RED
2.303		2.4				
38.882	EWP	1.6				GREEN
38.883		2.4				
38.884	EW La - 1	1.6		GOLD		La 1%
38.885		2.4				



Tige de remplissage pour TIG

Cod.	AWS	Ø mm	Longueur (m)	Tipo	Unités
2.529	ER 70S - 6	1.2	1	Acier au carbone	5
2.757		2.0			
2.530		2.4			
2.758		3.2			
2.531	ER 308 L	1.6		INOX 308	
2.759	ER 316 L	2.0			
2.532	ER 5087	2.4	Mg 5 Aluminium		
2.760					



CATALOGUE
2021

SOU
DAGE

YouTube



GRUPO
STAYER



STAYER IBÉRICA S.A
Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial, Sector 1
28320 Pinto (Madrid) Spain

Tel: 902 91 86 81

email: sales@grupostayer.com
www.grupostayer.com

STAYER srl
36015 Schio (VI) Italy
Via Lago di Costanza, 20

Tel: + 39.0445.621.244

email: info@stayeritalia.it
www.stayeritalia.it