



PRÄSENTATION

Art.-Nr. 014657

PROGYS 220E FV CEL

*Das E-Hand-Schweißgerät
für Profis !*

Das PROGYS 220E FV CEL ist eine Schweißstromquelle für das E-Hand-Schweißen (MMA) und bietet auch die Möglichkeit zum WIG-Schweißen im Gleichstrom-Modus. Es stellt alle Funktionen zur Verfügung, die von einem hochwertigen Schweißgerät erwartet werden können in einem kompakten Format und robusten Gehäuse.





PRÄSENTATION

ANWENDUNG INDUSTRIE & HANDWERK



ROHRE &
PIPELINES



HANDWERK



WERFT



ÖLFÖRDERUNG



INDUSTRIE



METALLBAU

Einsatz des Geräts: Das MMA-Schweißen ist ideal für den Einsatz auf Werften. Mit diesem Schweißverfahren und dank der robusten Auslegung ist das PROGYS 220 E FV CEL das bevorzugte Modell für den Ausseneinsatz durch Profi-Schweißer, welche besonders die Eignung in schwierigen Schweißpositionen zu schätzen wissen.



Anwendung



SCHWEISSQUALITÄT UNÜBERTROFFEN IN MMA

Diese Schweißstromquelle ist ausgerichtet für die durch die Elektroden in MMA gestellten Anforderungen. Mit den ab Werk vorhandenen Voreinstellungen für jeden Elektrodentyp wird der Schweißstrom optimal gesteuert, kann aber auch vom Anwender angepasst werden.

+ ELEKTRODEN (bis Ø 5 mm)

basisch (7018)

rutil (6013)

Zellulose (6010) : erhöhte Leerlaufspannung (U₀); [siehe Video](#)

Aluminium (4043)

+ EINSCHALTDAUER (EN 60974-1 bei 40°C)

230V	16 A	145 A bei 60%
------	------	---------------

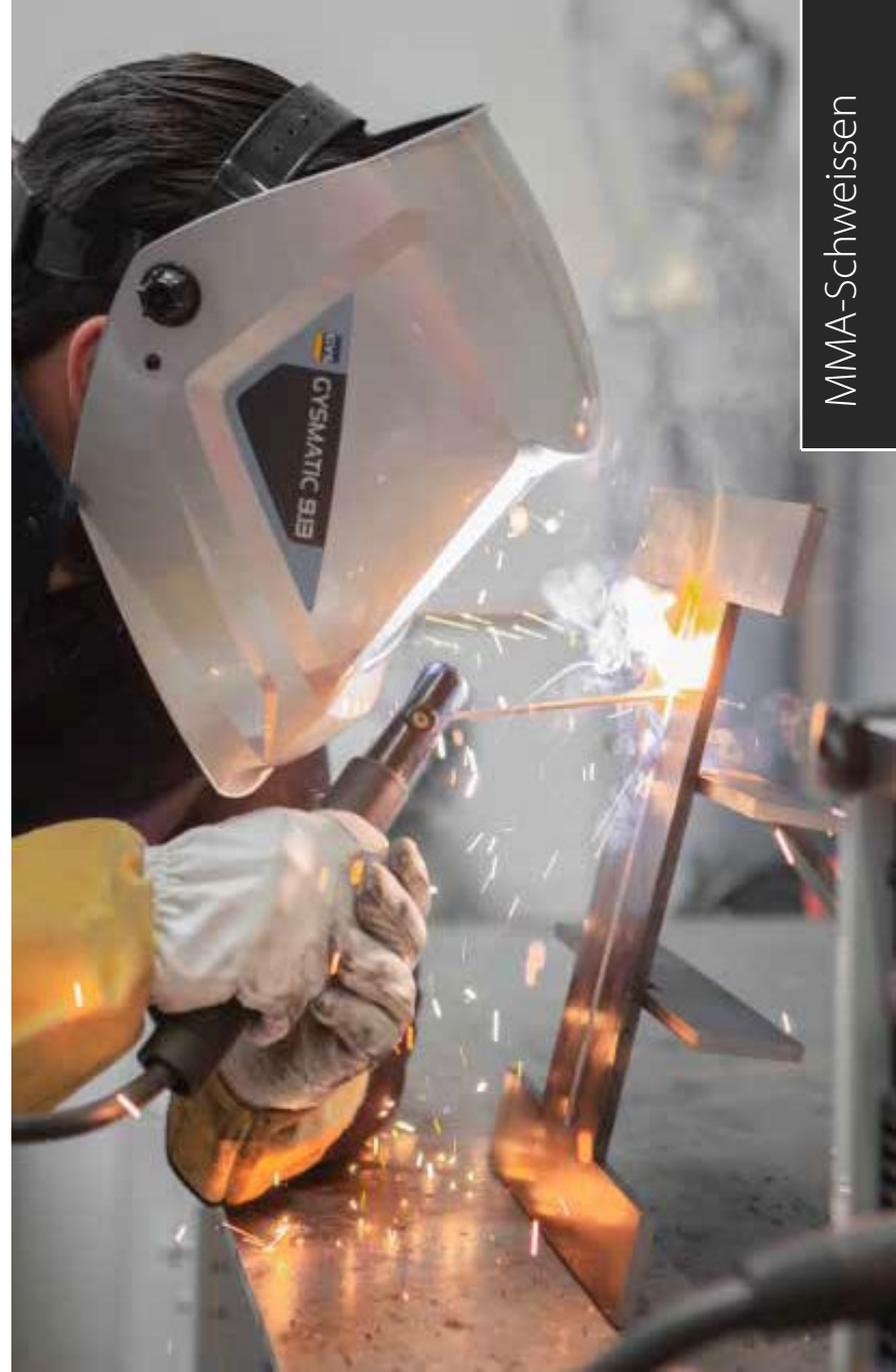
230V	32 A	175 A bei 60%
------	------	---------------

110V	32 A	120 A bei 60%
------	------	---------------

+ MMA IM PULS-MODUS

Vom Schweißer hochgeschätzte Hilfe in schwierigen Schweißpositionen (Steignäht, Überkopf, Wurzel...)

[Siehe Video](#)



SCHWEISSHILFEN FÜR DEN GEHOBENEN ANSPRUCH

Von der Zündung bis zum Erlöschen des Lichtbogens stellt das PROGYS 220 E FV CEL seine Schweißhilfen zur Verfügung, um eine unvergleichliche Nahtqualität zu erzielen; und dies unabhängig vom Elektrodentyp, den Arbeitsbedingungen und der Expertise des Schweißers.



+ ANTI-STICKING

Anti-Sticking verringert das Risiko des Festklebens der Elektrode am Werkstück.



+ HOT START

Verbessert die Zündeigenschaften durch eine kurzzeitige Erhöhung des Schweißstroms. Diese Funktion ist einstellbar.



+ ARC FORCE

Stabilisiert den Lichtbogen unter Korrektur der Spannung bei Veränderung des Elektrodenabstands zum Schweißgut. Eine Erhöhung von Arc Force verbessert den Einbrand und reduziert das Verkleben der Elektrode. Das PROGYS 220E FV CEL wählt optimale Werte in Abhängigkeit von der Elektrode (rutil, basisch, oder Zellulose).





WIG LIFT MIT GLEICHSTROM NOCH MEHR VIELSEITIGKEIT

+ WIG LIFT-ZÜNDUNG

WIG Lift : Zündung durch Kontakt zwischen Wolframelektrode und Werkstück. Dieses Verfahren erzeugt keinerlei elektromagnetischen Störungen und ist somit für elektrosensible Umgebungen geeignet.

+ SCHWEISSHILFEN FÜR WIG

WIG Puls : erlaubt das Schweißen mit Hauptstrom und Zweitstrom. Erleichtert das Schweißen dünner Bleche und erhöht den Einbrand.

Automatische Absenkung des Lichtbogens (Auto Down Slope)

+ OPTION EXATIG : WIG DC

Verbunden mit dem EXATIG wird das PROGYS 220E FV CEL zu einer WIG-Gleichstromquelle mit Hochfrequenzzündung (HF: kontaktlose Zündung). Das EXATIG selbst ist dabei netzunabhängig, es wird vom PROGYS 220E FV CEL mit Strom versorgt.



WEITREICHENDE SICHERHEITEN FÜR EIN ENTSPANNTES ARBEITEN

+ VRD (VOLTAGE REDUCTION DEVICE)

Erfolgt kein Schweißen, so kann die Leerlaufspannung vermindert werden (< 35 V), um den Schweißer keinen erhöhten Risiken auszusetzen. Die Aktivierung der VRD-Funktion ist verpflichtend bei Arbeiten in explosionsgefährdeten Umgebungen (Bergwerke, Werft, Anlagen der Chemie- und Ölindustrie...).

+ PROTEC 400 (P400)

Schutz gegen kurzzeitige oder andauernde Netzüberspannung bis 400 V (Blitz, Stromaggregat, Lastabwurf...).

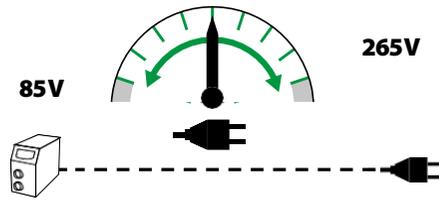
+ SCHUTZART (IP23)

Dichtigkeitsindex : unempfindlich gegen Staub und Wasserspritzer. Das abgeschlossene Gehäuse des PROGYS 220E FV CEL erhöht die Sicherheit gegen ein Eindringen von aussen und stellt so die Eignung für einen Einsatz im Aussenbereich sicher.



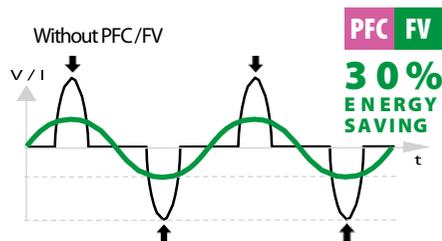
HIGH-TECH-ANPASSUNG DES NETZSTROMS IN JEDEM STROMNETZ

+ FLEXIBLE VOLTAGE



Das Gerät kann betrieben werden an Steckdosen 230V-16 A, 230V-32 A oder 110V-32 A, und dies sogar bei intensivem Gebrauch und mit Verlängerungskabeln bis zu 100 m Länge für das Stromnetz.

+ POWER FACTOR CORRECTION (PFC)



Die PFC-Technologie unterdrückt Spitzen und reguliert so den Strom. Auf diese Weise wird auch der Gebrauch von Verlängerungskabeln oder Stromaggregaten erleichtert, da der Strom während dem Schweißen stabilisiert wird.



WIDERSTANDSFÄHIG IN JEDER UMGEBUNG

+ ROBUST

Kantenschutz aus Kunststoff an allen Ecken; kann im Ausseneinsatz auch auf rauhem Boden abgestellt werden.
Belüftungskanal, vermeidet die Verschmutzung der Elektronik (Antidust).

+ MOBIL & KOMPAKT

Leicht tragbar dank dem grossen und stabilen Handgriff.
Gewicht : 12 kg
Kompakte Bauweise

+ HERGESTELLT IN FRANKREICH

Unsere Ingenieure und das Produktionsteam entwickeln und produzieren jeden Tag immer weiter entwickelte Schweißstromquellen in unserem Werk in Saint-Berthevin (Mayenne, Westfrankreich).

+ TECHNISCHE DATEN : Leistung des PROGYS 220E FV CEL

50/60hz	AM	I ₂ TIG / MMA								EN60974-1 (40°C)		U ₀	 cm/kg	 Protected & compatible POWER GENERATOR (+/- 15%)
			Ø 1.6	Ø 2	Ø 2.5	Ø 3.2	Ø 4	Ø 5	I _A (60%)	X% (I ₂ max)				
230 V1~	16A	5 - 220 A	62	50	47	45	38	30	145 A	22%	77.5V	35/50	40.5x34x21.5 / 12	10 kW 12.5 kVA
	32A								160 A	25%				
110 V1~	32A	5 - 140 A							120 A	40%	69V			





www.gys.fr