



Synertech

6004 HF-8004 HF

400A 500A

Sistema per saldatura I^a passata a penetrazione totale (a richiesta)

Root pass welding system (on demand)

Weldtronic®

INVERTER SINERGICI
MULTIPROCESSO
CON TIG HF E MIG CON
DOPPIO PULSATO

ONDULEURS SYNERGIQUES
MULTIPROCÉDÉ AVEC
TIG HF ET MIG
DOUBLE PULSATION

SYNERGIC MULTIPROCESS
INVERTERS WITH TIG HF
AND MIG DOUBLE PULSE

INVERTER SINÉRGICOS
MULTIPROCESO
CON TIG HF Y MIG CON
DOBLE PULSADO

- MIG-MAG
- PULSED ARC
- TIG-Hf
- DOUBLE PULSE
- MMA
- ARC GOUGING



DIGITAL CONTROL

99 PROGRAMS

CE



Synertech 6004 HF-8004 HF

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Weldtronic®



DUAL WIRE FEEDER ALIMENTATORE FILO DOPPIO



DIGI-TORCH

MIG - MAG e PULSED ARC

- Riduzione al minimo degli spruzzi rispetto ad un pulsato convenzionale
- Partenza istantanea e massima stabilità dell'arco
- Compensazione +15% e -10% delle fluttuazioni della tensione di rete
- Saldatura in MAG PULSATO ad alta velocità senza incisioni (oltre 1,7 m/minuto)
- Selezione ottimizzata dei vari metodi di saldatura con controllo a microprocessori
- Ideale per l'applicazione a macchine automatiche ed a robots
- Arco pulsato altamente direzionale con eliminazione dei soffi magnetici
- Saldature in PULSED-MAG altamente estetiche anche con miscele standard
- Elevate caratteristiche di saldatura MMA e TIG con innesco HF
- Possibilità di memorizzare i programmi di saldatura, richiamabili con la funzione MEMO
- Doppio pulsato con frequenze e duty-cycle preimpostati e selezionabili
- Scelta del ciclo di lavoro (2 Tempi - 4 Tempi - Crater Filler - Bi-Level)
- Induttanza elettronica regolabile

- Burn-back personalizzabile, ma comunque sinergizzato
- Voltmetro e amperometro digitale con funzione di "Hold"
- Visualizzazione spessore lamiera per impostazione sinergizzata del parametro di saldatura
- Visualizzazione velocità di avanzamento filo
- Trainafilo WF 390 a 4 rulli per un avanzamento preciso del filo di saldatura anche con fili di alluminio
- Predisposti per applicazione torce Push-Pull
- Fascio cavi generatore/alimentatore da m 3,5

TIG

- Regolazione continua della corrente di saldatura da 8 a 400A
- Innesco dell'arco con generatore HF elettronico a limitata emissione di radio-disturbi
- Caratteristica verticale (corrente costante indipendentemente dalla lunghezza dell'arco)
- Selezione del ciclo di lavoro: 2 tempi - 4 tempi - 6 tempi - bi-level (programma 333) e 2 tempi pulsato - 4 tempi pulsato (programma 334)

- Regolazione continua del tempo di salita e di discesa della corrente di saldatura (da 0 a 10 secs.)
- Pulsato con regolazione della corrente di base e della frequenza di pulsazione (da 0,5 a 500 Hz)
- Visualizzazione, durante la regolazione, di tutti i valori su display
- Post-flusso gas regolabile con selettore a 6 posizioni e con regolazione da 5 a 30 secs.
- Possibilità di memorizzare 4 programmi di saldatura TIG (1 -4), richiamabili con la funzione MEMO
- Attacco torcia TIG con connettori rapidi acqua

CARATTERISTICHE GENERALI

- Alto rendimento - consumi limitati - grande affidabilità
- Bassa rumorosità della ventilazione
- Nessun flusso d'aria dal frontale
- Arresto automatico dopo 4 minuti di pausa
- Circuiti ausiliari separati fisicamente dalle parti di potenza e dal flusso di ventilazione
- Visualizzazioni diagnostiche di funzionamento
- Protezioni termostatiche
- Portabombole con capacità di alloggiamento di due unità
- Ruote per una facile movimentazione
- Possibilità, su richiesta, di integrazione sistema di saldatura per giunti con separazione sino a 15 mm (prima passata a penetrazione totale)
- Costruzione secondo le norme EN 60974-1 e EN 50199



Synertech 6004 HF-8004 HF

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

Weldtronic®

MIG - MAG y ARCO PULSADO

- Reducción al mínimo de las proyecciones respecto a un pulsado convencional
- Inicio instantáneo y máxima estabilidad del arco
- Compensación +15% y -10% de las fluctuaciones de la tensión de red
- Soldadura en MAG PULSADO a alta velocidad sin mordeduras (1,7 m/minuto)
- Selección optimizada de los diferentes procedimientos de soldadura con control a través de microprocesadores
- Ideal para la aplicación en máquinas automáticas y robots
- Arco pulsado muy direccional con eliminación de los soplos magnéticos
- Soldaduras en MAG PULSADO muy estéticas también con mezclas estándar
- Elevadas prestaciones de soldadura MMA y TIG con partencia HF
- Posibilidad de memorizar los programas de soldadura, pudiendo, mas tarde, volver a ellos con la función MEMO
- Doble pulsado con frecuencias y duty-cycle (factor de marcha) prefijados y seleccionables
- Selección del tipo de ciclo de trabajo (2 Tiempos - 4 Tiempos - Crater Filler - Bi-Level)
- Inductancia electrónica regulable
- Burn-back personalizable, pero siempre sinergizado
- Voltímetro y amperímetro digital con función de "Hold"
- Visualización del espesor de la chapa para elección sinergizada del parámetro de soldadura
- Visualización de la velocidad de avance del hilo
- Unidad WF 390 de 4 rodillos para un avance preciso del hilo de soldadura incluso con hilos de aluminio
- Predispuestos para emplear antorchas Push-Pull
- Interconexiones generador/alimentador de 3,5 metros

TIG

- Regulación continua de la corriente de soldadura de 8 a 400A
- Inicio del arco con generador HF electrónico con limitada emisión de perturbaciones eléctricas
- Característica vertical (corriente constante independientemente por la longitud del arco)
- Selección del ciclo de trabajo: 2 tiempos - 4 tiempos - 6 tiempos - bi-level (programa 333) y 2 tiempos pulsado - 4 tiempos pulsado (programa 334)
- Regulación continua del tiempo de subida y de bajada de la corriente de soldadura (de 0 a 10 secs.)
- Pulsado con regulación de la corriente de base y de la frecuencia de pulsación (de 0,5 a 500 Hz)
- Visualización, durante la regulación, de todos los valores sobre display
- Postflujo del gas regulable con selector a 6 posiciones y con regulación de 5 a 30 secs.
- Posibilidad de memorizar 4 programas de soldadura TIG (1 - 4), pudiendo, más tarde, volver a ellos con la función MEMO
- Enchufe centralizado para la antorcha TIG con conectores rápidos de agua

- Circuitos auxiliares separados físicamente de las partes de potencia y del flujo de ventilación
- Visualización de diagnóstico de funcionamiento
- Protecciones termostáticas
- Porta botellas para dos unidades
- Ruedas para un traslado fácil
- Posibilidad de integrar, a petición, el sistema de soldadura de uniones con separación hasta 15 mm (primera pasada con penetración total)
- Construcción según las normas EN 60974-1 y EN 50199

CARACTERÍSTICAS GENERALES

- Alto rendimiento - consumos limitados - gran fiabilidad
- Bajo ruido de la ventilación
- Ningún flujo de aire desde el frontal
- Parada automática después de 4 minutos de pausa



Synertech

6004 HF-8004 HF

MAIN FEATURES

DIGITAL CONTROL



MIG - MAG and PULSED ARC

- Reduction of the splatters to a minimum in comparison with conventional PULSED-ARC welding
- Instantaneous arc start and utmost arc stability
- Line voltage compensation: +15% -10%
- High speed PULSED-MAG welding free from undercuts (over 1,7 m/min.)
- Optimized selection of the various welding processes microprocessor assisted
- Ideal source for robots and automatic welding machines
- High-directivity PULSED-ARC allowing easy welding not affected by magnetic blows
- High aesthetic PULSED-MAG joints even with standard gas mixtures
- High quality MMA and TIG welding with HF start
- Possibility of memorizing the welding programs, that can be called back with the MEMO function
- Double pulse with preset and selectable frequencies and duty-cycle
- Selection of the type of welding cycle (2 Strokes - 4 Strokes - Crater Filler - Bi-Level)
- Adjustable electronic inductance
- Burn-back customization, but always synergic

- Digital voltmeter & ammeter with "Hold" function
- Digital reading of plate thickness for synergic setting of the welding parameter
- Digital reading of wire speed
- Wire drive WF 390 with 4 rolls for a precise feed of the welding wire even with aluminium wires
- Ready for connection to Push-Pull torches
- Cable packings power source/wire feeder of 3,5 m

TIG

- Stepless welding current adjust from 8 to 400A
- Arc start with electronic HF pulse generator providing limited electric noise
- Vertical characteristic (constant current independent of arc length)
- Selection of the working cycle: 2 strokes - 4 strokes - 6 strokes - bi-level (program 333) and 2 strokes pulsed - 4 strokes pulsed (program 334)
- Stepless adjust of up and down-slope times of the welding current (from 0 to 10 secs.)
- PULSED ARC with adjust of base current and pulses frequency (from 0,5 to 500 Hz)
- Digital reading, on preset, of all the values on the display

- Gas post-flow preset through a 6-step selector and adjustable from 5 to 30 secs.
- Possibility of memorizing 4 TIG welding programs (1-4), that can be called back with the MEMO function
- Centralized connection for the TIG torch with quick water joints

COMMON FEATURES

- High efficiency - power saving - high reliability
- Low noise ventilation
- No air flow from the front side
- Automatic stop after 4 minutes pause
- Auxiliary circuitry physically separated from power assembly and air flow
- Display for working cycles and warnings
- Thermal protections
- Gas cylinder holder for two units
- Wheels for easy handling
- Possibility, on demand, to integrate the root pass welding system for welding of joints with up to 15 mm separation (first pass with full penetration)
- Manufactured under EN 60974-1 & 50199 regulations

Synertech

6004 HF-8004 HF

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

99 PROGRAMS

MIG - MAG et ARC PULSÉ

- Réduction au minimum des projections par rapport à un pulsé conventionnel
- Départ instantané et maximum stabilité de l'arc
- Compensation +15% et -10% des fluctuations de la tension de réseau
- Soudure en MAG PULSÉ à haute vitesse sans caniveaux (plus de 1,7 m/minute)
- Sélection optimisée des différents procédés de soudure avec contrôle à microprocesseurs
- Idéal pour l'application à machines automatiques et à robots
- Arc pulsé très concentré avec élimination des soufflages magnétiques
- Soudures en MAG PULSÉ très esthétiques même avec mélanges standard
- Caractéristiques élevées de soudure MMA et TIG avec amorçage HF
- Possibilité de mémoriser les programmes de soudure, qui peuvent être facilement rappelés avec la fonction MEMO

- Double pulsation avec fréquences et facteur de marche prédéterminés et sélectionnables
- Choix du type de cycle de travail (2 Temps - 4 Temps - Palier final - Bi-Level)
- Self électronique réglable
- Burn-back personnalisable, mais en tout cas synergisé
- Voltmètre et ampèremètre digitaux avec fonction de "Hold"
- Visualisation de l'épaisseur de la tôle pour l'imposition synergisée du paramètre de soudure
- Visualisation de la vitesse d'avance de fil
- Dévidoir WF 390 à 4 galets pour une avance précise du fil de soudure même avec fils d'aluminium
- Prêdisposés pour connexion torches Push-Pull
- Faisceau source/dévidoir de 3,5 mètres

TIG

- Réglage continu du courant de soudure de 8 à 400A
- Amorçage de l'arc avec générateur HF électronique à faible bruit électrique
 - Caractéristique verticale (courant constant n'importe quelle longueur de l'arc)
 - Sélection du cycle de travail: 2 temps - 4 temps - 6 temps - bi-level (programme 333) et 2 temps pulsé - 4 temps pulsé (programme 334)
 - Réglage continu du temps de montée et d'évanouissement du courant de soudure (de 0 à 10 secs.)

- Pulsé avec réglage du courant de base et de la fréquence de pulsation (de 0,5 à 500 Hz)
- Visualisation, pendant le réglage, de toute valeur sur display
- Postgaz réglable avec sélecteur à 6 positions et réglage de 5 à 30 secs.
- Possibilité de mémoriser 4 programmes de soudure TIG (1-4), qui peuvent être facilement rappelés avec la fonction MEMO
- Connexion torche TIG avec connecteurs rapides eau

CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

- Soudure à l'électrode de haute qualité (MMA)
- Gougeage avec l'emploi d'électrodes jusqu'à 12 mm (Synertech 8004)
- Rendement élevé - consommations limitées - haute fiabilité
- Ventilation à bas bruit
- Pas de flux d'air du frontal
- Arrêt automatique après 4 minutes de pause
- Circuits auxiliaires séparés physiquement des composants de puissance et du flux de ventilation
- Visualisations diagnostiques de fonctionnement
- Protections thermostatiques
- Porte-bouteille avec capacité de logement pour deux unités
- Roues pour un déplacement aisé
- Possibilité, sur demande, d'intégration de système de soudure pour jonctions avec écartement jusqu'à 15 mm (première passe avec pénétration totale)
- Normes de fabrication EN 60974-1 et EN 50199





Synertech Digit

6004 - 8004
6004 HF - 8004 HF

Weldtronic®

INTERCAMBIABILE
CON IL PANNELLO STANDARD

INTERCHANGEABLE
WITH STANDARD PANEL

AUSTAUSCHBAR MIT
DER STANDARDSCHALTAFEL

INTERCAMBIABLE
CON EL CUADRO ESTÁNDAR

PANNELLO
DIGITALE

DIGITAL
PANEL

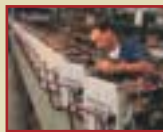
DIGITALE
SCHALTAFEL

CUADRO
DIGITAL



DIGITAL CONTROL

CE



Synertech Digit

6004 - 8004
6004 HF - 8004 HF



WELDTRONIC Welding & Cutting Equipments

Manufacturers of: Mig-Mag & Synergic Pulsed-Mig • Tig-Dc, Ac/Dc & stick welding • Plasma Cutting

Weldtronic®

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Intercambiabile con il pannello standard
- Differente approccio nella regolazione della macchina
- Funzioni aggiuntive

MODELLI 6004/8004

- Regolazione pre-flusso e post-flusso gas nella saldatura a filo continuo
- Regolazione HOT-START nella saldatura ad elettrodo (H.S.)
- Regolazione ARC-FORCE nella saldatura ad elettrodo (A.F.)
- Regolazione della corrente da comando a distanza (EXT)
- 50 programmi di saldatura memorizzabili

MODELLI 6004HF/8004HF

- Regolazione pre-flusso e post-flusso gas nella saldatura a filo continuo
- Regolazione HOT-START nella saldatura ad elettrodo (H.S.)
- Regolazione ARC-FORCE nella saldatura ad elettrodo (A.F.)
- Regolazione della corrente da comando a distanza (EXT)
- Regolazione della corrente iniziale nella saldatura TIG
- Regolazione della corrente finale nella saldatura TIG
- Regolazione del tempo della corrente iniziale nella saldatura TIG
- Regolazione del tempo della corrente finale nella saldatura TIG
- 50 programmi di saldatura memorizzabili

MAIN FEATURES

- Interchangeable with standard panel
- Different approach in machine adjustment
- Additional functions

MODELS 6004/8004

- Pre-flow and post-flow gas adjustment in MIG/MAG welding
- HOT-START adjustment in stick welding (H.S.)
- ARC-FORCE adjustment in stick welding (A.F.)
- Remote adjustment of control current (EXT)
- Possibility to store up to 50 welding programmes

MODELS 6004HF/8004HF

- Pre-flow and post-flow gas adjustment in MIG/MAG welding
- HOT-START adjustment in stick welding (H.S.)
- ARC-FORCE adjustment in stick welding (A.F.)
- Remote adjustment of control current (EXT)
- Start current adjustment in TIG welding
- Final current adjustment in TIG welding
- Start current time adjustment in TIG welding
- Final current time adjustment in TIG welding
- Possibility to store up to 50 welding programmes

ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN

- Austauschbar mit der Standardschalttafel
- Abweichende Handhabung der Geräteeinstellung
- Zusätzliche Funktionen

MODELLE 6004/8004

- Regulierung des Pre- und Post-Gasflusses beim Schweißvorgang mit fortlaufendem Draht
- Regulierung HOT-START beim Schweißen mit Elektrode (H.S.)
- Regulierung ARC-FORCE beim Schweißen mit Elektrode (A.F.)
- Regulierung des Stroms durch Fernsteuerung (EXT)
- 50 Schweißprogramme speicherbar

MODELLE 6004HF/8004HF

- Regulierung des Pre- und Post-Gasflusses beim Schweißen mit fortlaufendem Draht
- Regulierung HOT-START beim Schweißen mit Elektrode (H.S.)
- Regulierung ARC-FORCE beim Schweißen mit Elektrode (A.F.)
- Regulierung des Stroms durch Fernsteuerung (EXT)
- Regulierung des Anfangsschweißstroms beim WIG-Schweißen
- Regulierung des Endschweißstroms beim WIG-Schweißen
- Regulierung der Zeit des Anfangsschweißstroms beim WIG-Schweißen
- Regulierung des Endschweißstroms beim WIG-Schweißen
- 50 Schweißprogramme speicherbar

CARACTERISTICAS PRINCIPALES

- Intercambiabile con el cuadro estándar
- Diferente método de regulación de la máquina
- Funciones adicionales

MODELOS 6004/8004

- Regulación pre-flujo y pos-flujo de gas en la soldadura de hilo continuo
- Regulación HOT-START en la soldadura con electrodo (H.S.)
- Regulación ARC-FORCE en la soldadura con electrodo (A.F.)
- Regulación de la corriente con control remoto (EXT)
- 50 programas de soldadura que se pueden memorizar

MODELOS 6004HF/8004HF

- Regulación pre-flujo y pos-flujo de gas en la soldadura de hilo continuo
- Regulación HOT-START en la soldadura con electrodo (H.S.)
- Regulación ARC-FORCE en la soldadura con electrodo (A.F.)
- Regulación de la corriente con control remoto (EXT)
- Regulación de la corriente inicial en la soldadura TIG
- Regulación de la corriente final en la soldadura TIG
- Regulación del tiempo de la corriente inicial en la soldadura TIG
- Regulación del tiempo de la corriente final en la soldadura TIG
- 50 programas de soldadura que se pueden memorizar



www.weldtronic.it
info@weldtronic.it