



# MIG 400 C DIGIT II



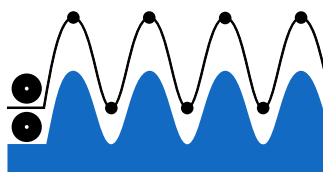
• Three phased MIG/MAG welding machines, step controlled, with integrated wire feeder. Primary and secondary parameters visible on 2 displays with welding current and welding voltage simultaneous reading. Allows welding of all steel types all stainless steel, aluminium and copper alloys and fluxed core wires. Suitable for medium and heavy metal construction, repair shops and naval shipyards.

• **Machines triphasées pour le soudage semi-automatique MIG/MAG, réglable par commutateurs, à devoir intégré. Les paramètres primaires et secondaires visibles sur 2 écrans numériques avec lecture simultanée du courant et de la tension de soudage. Permettent le soudage des aciers, aciers inoxydables, alliages d'aluminium et du cuivre et fils fourrés. Pour l'utilisation en ateliers de construction métallique, réparation, entretien et chantiers navals.**

• Máquinas trifásicas para soldadura semi-automática MIG/MAG, con regulación por conmutadores. Devanadora de hilo integrada. Parámetros primarios y secundarios visibles en 2 mostradores digitales con lectura simultánea de corriente y tensión de soldadura. Permiten soldar todos los tipos de aceros y inoxidables, aleaciones de aluminio y cobre y hilos fluxados. Para utilización en talleres de construcción metálica media y pesada, reparación y construcción naval.

• Máquinas trifásicas para soldadura semi-automática MIG/MAG, com regulação por comutadores. Alimentador de fio integrado. Parâmetros primários e secundários visíveis em 2 mostradores digitais com leitura simultânea de corrente e tensão de soldadura. Permitem soldar todo o tipo de aços, inoxidáveis e ligas de alumínio e cobre e fios fluxados. Para utilização em oficinas de metalomecânica média e pesada, reparação e construção naval.

## Mecapulse



• Innovative system - Low heat continuous welding with less workpiece distortion and excellent gap bridging of thin plates. Great reduce of wire and energy consumption.

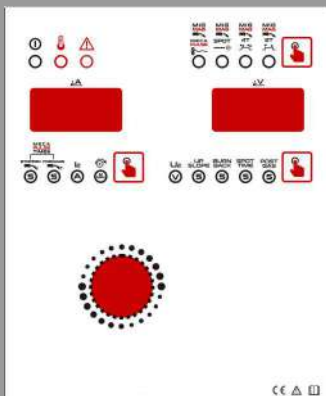
• **Système innovateur - Moins de distorsion des pièces à souder et excellente remplissage des jointes éloignées en soudage continu de tôles minces. Grande réduction de la consommation de fil et d'énergie.**

• **Sistema inovador - Menos distorsión de piezas y excelente transición de bordes en soldadura continua de chapas finas. Grande reducción de consumo de hilo y energía.**

• **Sistema inovador - Menor distorção de peças e excelente soldadura de transição em juntas de chapas finas. Grande redução de consumo de fio e de energia.**



## DIGIT II CONTROLLERS / CONTRÔLEURS DIGIT II / CONTROLADORES DIGIT II



### NEW FEATURES

- 2 displays for welding current and welding voltage simultaneous reading.
- Standard Mecapulse Mode for all models
- Función ARCAIR (cutting and gouging) for model MIG 650 WM and optional for model MIG 500 M / WM.

### NUEVAS FUNCIONES

- 2 displays para lectura simultánea de corriente de soldadura y de tensión de soldadura.
- Modo Mecapulse de serie para todos los modelos
- Función ARCAIR (corte y chaflanado) en el modelo MIG 650 WM y opcional para el modelo MIG 500 M / WM.

### NOUVELLES FONCTIONNALITÉS

- 2 écrans pour la lecture simultanée de courant de soudage et de la tension de soudage
- Mode Mecapulse Standard sur tous les modèles
- Fonction Arcair (coupage et gougeage) sur le modèle MIG 650 WM et en option pour le modèle MIG 500 M / WM.

### NOVAS FUNCIONALIDADES

- 2 displays para leitura simultânea de corrente de soldadura e tensão de soldadura
- Modo Mecapulse de série para todos os modelos
- Função Arcair (corte e chanfro) no modelo MIG 650 WM e opcional no modelo MIG 500 M / WM.

Symbol	Description - Descripción - Descrição	DIGIT II
	Wire speed adjustment / <b>Réglage de vitesse de fil</b> Ajuste de velocidad de hilo / Regulação de velocidade de fio	•
	Torch trigger pressed continuous by during welding / <b>Gâchette de torche activée en continu pendant le soudage</b> / Gatillo de antorcha continuamente activado durante la soldadura / Gatilho da tocha continuamente activado durante a soldadura	•
	Torch trigger released during welding / <b>Gâchette de torche libéré pendant soudage</b> / Gatillo de antorcha libre durante la soldadura / Gatilho da tocha liberto durante a soldadura	•
	Spot time adjustment / <b>Réglage de temps de pointage</b> Ajuste de tiempo de puntos / Regulação de tempo de pontos	•
	Welding current display / <b>Affichage du courant de soudage</b> Mostrador de corriente de soldadura / Mostrador de corrente de soldadura	•
	Welding voltage display / <b>Affichage de tension secondaire</b> Mostrador de tensión de soldadura / Mostrador de tensão de soldadura	•
	Low heat welding with less distortion, excellent gap bridging / <b>Moins de distortion des pièces et excellent transition</b> Menor distorsión de piezas e excelente transición / Menos distorção de peças e excelente transição	•
	Up slope time to reduce arc ignition sparks / <b>Temps de montée de courant pour réduire projections à l'amorçage de l'arc</b> Tiempo de subida de corriente para reducción de proyecciones / Tempo de subida de corrente para redução das projeções	•
	Wire length adjustment at the end of welding / <b>Réglage de la longueur du fil à la fin du soudage</b> Ajuste del ancho de hilo al final de la soldadura / Regulação de comprimento de fio no final da soldadura	•
	Gas flow time after arc extinction / <b>Temps de débit de gaz après l'extinction de l'arc</b> Tiempo de flujo de gas después de extinción de arco / Tempo de fluxo de gás após extinção do arco	•
Symbol	Alarms - Alarmas - Alarmes	
	Overheating due to exceedance of duty cycle / <b>Surchauffage par dépassement du facteur de marche</b> Sobrecalentamiento por superación del factor servicio / Sobreaquecimento por sobrepassement factor de marcha	•
	Torch activated during starting up machine / <b>Gâchette de torche enfoncée au moment de branchement de la machine</b> Activación accidental de la antorcha al conectar la máquina / Gatilho de tocha activado ao ligar a máquina	•
	Insufficient torch water flow pressure / <b>Pression insuffisante du fluide de refroidissement de torche</b> Presión del fluido de refrigeración de antorcha insuficiente / Pressão de fluxo de refrigeração de tocha insuficiente	•



## TECHNICAL DATA / FICHE TECHNIQUE / DATOS TÉCNICOS / DADOS TÉCNICOS

Model / <b>Modèle</b> / Modelo	<b>MIG 400 C DIGIT II</b>	
Input voltage - <b>Tension d'alimentation</b> - Tensión de alimentación - <b>Tensão de alimentação</b>	V	3x400* (±10%)
Frequency - <b>Fréquence</b> - Frecuencia - <b>Frequência</b>	Hz	50/60
Max. prim. current - <b>Courant prim. max.</b> - Corriente prim. max. - <b>Corrente prim. máx. (230/400)</b>	A	40/23
No-load voltage - <b>Tension à vide</b> - Tensión en vacío - <b>Tensão de vazio</b>	V	17-42
Adjustment - <b>Réglage</b> - Regulación - <b>Regulação</b>	A	30-350 (400/31.7V)
Duty cycle - <b>Facteur de marche</b> - Factor de servicio - <b>Factor de marcha</b>	(t= 40°C 10min)	60% A 350A
	(t= 40°C 10min)	100% A 270A
Wire diameter - <b>Diamètre de fil</b> - Diámetro de hilo - <b>Diâmetro de fio</b>	Ø mm	0.6-1.6
Adjustment positions - <b>Positions de réglage</b> - Posiciones de regulación - <b>Posições regulação</b>	Pos.	28
Protection - <b>Protection</b> - Protecção		IP 21S
Insulation class - <b>Classe d'isolement</b> - Clase de aislamiento - <b>Classe de isolamento</b>	Cl	H
Weight - <b>Poids</b> - Peso	Kg	110
Dimensions - <b>Dimensions</b> - Dimensões	↑ → ↗ cm	88x41x96

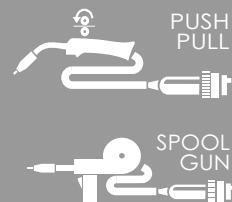
\* Optional input voltage under request / **Tension d'alimentation optionnelle sur demande** / Tensión de alimentación opcional bajo pedido / **Tensão de alimentação opcional sob pedido**

### WIRE FEEDER / DEVIDOIR DE FIL DEVANADORA DE HILO / ALIMENTADOR DE FIO



- 50W 4 rolls motor - Ideal for aluminium
- **Moteur à 4 galets 50W - Idéal pour souder l'aluminium**
- Motor doble rodillo, potencia 50 W - Ideal para soldar aluminio
- **Motor 50 W com 4 roletes - Ideal para soldar alumínio**

### PUSH-PULL - SPOOL-GUN



- Push-pull or Spool-gun connection, as option.
- **Option de connexion de torche Push-pull ou Spool-gun.**
- Opción de conexión de antorcha Push-pull o Spool-gun.
- **Opção de conexão de tocha Push-pull ou Spool-gun.**

### INDUCTANCES / INDUCTANCIAS / INDUTÂNCIAS

- Specially designed to reduce gas costs with a ground plug exclusively for CO<sub>2</sub> welding. One additional mixed gas Ar/CO<sub>2</sub> inductance position.
- **Conçue pour réduire les coûts de gaz au moyen d'une prise de masse exclusive pour soudage au CO<sub>2</sub>. Une position d'inductance supplémentaire pour mélanges de gaz (Ar/CO<sub>2</sub>).**
- Diseñada para reducir los costes de gas con una toma de masa exclusiva para soldar con CO<sub>2</sub>. Una posición de inductancia adicional para mezcla de gas (Ar/CO<sub>2</sub>).
- **Concebida para reduzir os custos de gás com uma tomada de massa exclusiva para soldar com CO<sub>2</sub>. Uma posição de indutância adicional para misturas de gases (Ar/CO<sub>2</sub>).**



- Reserves the right to change technical specifications without prior notice, no contractual images
- **Se réserve le droit de changer les spécifications techniques sans pré-avis, images non contractuelles**
- Se reserva el derecho de cambiar las especificaciones técnicas sin aviso previo, imágenes no contractuales
- **Reserva-se o direito de alterar as especificações técnicas sem pré-aviso, imagens não contratuais**