

Schweißverfahren

- MIG/MAG standard
- MIG/MAG synergic

Werkstoffe

- Baustähle
- Verzinktes Material
- Cr-Ni Stahl
- Aluminium und Aluminiumlegierungen

Anwendungen

- Metallbau
- Stahlbau
- Schwerer Stahlbau
- Baustellen
- Stahl- und Maschinenbau
- Waggonbau
- Maschinen- und Apparatebau
- Autoindustrie
- Instandsetzung
- Werkstatt



Technische Daten

- Sehr robust, zuverlässig und einfach zu bedienen
- Hohe Leistung bei 100% ED
- Für den schweren Einsatz gebaut
- Hitzebeständiges, robustes Kunststoffgehäuse
- Exzellente Leistungen auch bei langen Netzkabeln
- 230V Steckdose für den Vorwärmer
- Eingebauter Drahtvorschub(2/4 Rollen)
- Drahtvorschubeinheit komplett von Selco entwickelt
- kompatibel für Ø 200/300 mm Drahtspule
- Komplette digitale und einfach zu bedienende Steuerung
- Digitalanzeige für die Schweißparameter
- Automatische Speicherung der zuletzt verwendeten Parameter
- Vielfache Drosselanzapfung
- 2/4 Takt
- Perfekte Zündung (soft start)
- Einstellbare Drahrückbrandzeit
- 12 voreingestellte Schweißprogramme
- Punktschweißen
- Intervallschweißen
- Euro-Zentralanschluss
- Kühlmodul als option

Stromquelle

			P	X%				I₂	U₀	IP		mm l x w x h	
Neomig 3500XP	3x400V	20A	16,6kVA 15,0kW	40°C	35%	350A	3x10	30-380A	50V	21S	1060x400x780mm	123,0kg	
				40°C	60%	300A							
				40°C	100%	240A							
				25°C	40%	350A							
				25°C	60%	320A							
				40°C	100%	260A							
				40°C	100%	260A							
	3x230V	35A	16,6kVA 15,0kW	40°C	35%	350A	3x10	30-380A	50V	21S	1060x400x780mm	123,0kg	
				40°C	60%	300A							
				40°C	100%	240A							
				25°C	40%	350A							
				25°C	60%	320A							
				25°C	100%	260A							
				25°C	100%	260A							

Drahtvorschub

	P	ϕ (m/min)	ϕ mm		ϕ mm	ϕ		
Neomig 3500XP SL 4R-1T (v.2R)	90W	1,5-22,0m/min	200/300mm	2 ● 4 ○	1,0/1,2mm ● 0,6-1,6mm ○ A 0,8-1,6mm ○ Z 1,2-2,4mm ○	●	●	

● = Eingebaut ○ = Optional

A = Aluminium Z = Fülldraht

Kühlmodul

		P		IP		mm l x w x h	
WU 22	1x230V	1,0kW	4,0l	23S	250x150x700mm	16,0kg	