



# Synertech 6004 HF-8004 HF

400A 500A

Sistema per saldatura I<sup>^</sup> 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

### 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

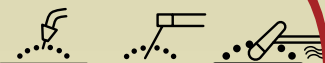
- Réglage continu du courant de soudure de 8 à 400A
- Amorçage de l'arc avec générateur HF électronique à faible bruit électrique
  - Caractéristique verticale (courant constant n'importe quelle longueur de l'arc)
  - Sélection du cycle de travail: 2 temps - 4 temps - 6 temps - bi-level (programme 333)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

## 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, más 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



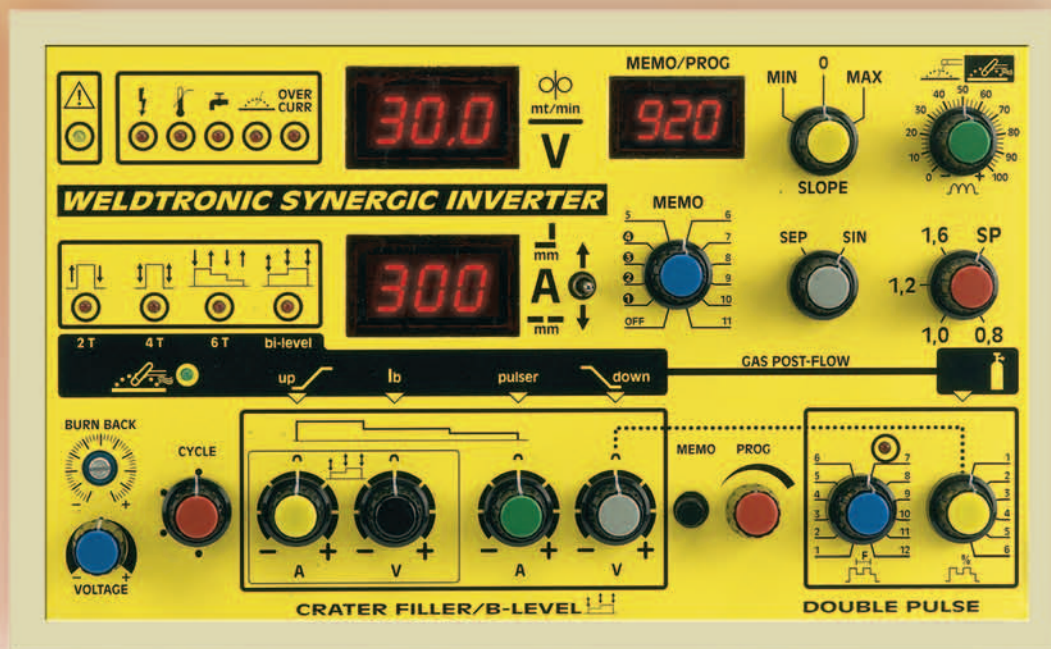


# SynerTech

## 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

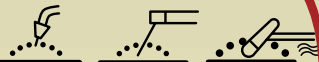
#### TIG

- 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



WELDTRONIC Welding & Cutting Equipments

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

# Weldtronic®

### ACCESSORI A RICHIESTA

- Comando a distanza manuale con cavo da mt. 5
- Fascio cavi gen./alimentatore da mt. 5, 10, 15
- Braccio bilanciato
- Alimentatore filo doppio
- Torcia digitale
- Circuito di interfaccia per controllo parametri da robot
- Torce Push-Pull da 4, 8 mt.
- Torce TIG aria o acqua da 4/8 mt.
- Cavo con pinza portaelettrodo da 5 mt.

### OPTIONS

- Commande à distance manuelle de 5 mètres
- Faisceau gén./dévidoir de 5, 10 et 15 mètres
- Bras potence
- Dévidoir double
- Torche numérique
- Circuit d'interface pour le contrôle des paramètres par un robot
- Torches Push-Pull de 4 ou 8 mètres
- Torches TIG air ou eau de 4 ou 8 mètres
- Pince porte-électrode avec câble de 5 mètres

### OPTIONALS

- Remote hand control 5 m cable length
- 5, 10, 15 m cable packings (power source/wire feeder)
- Swing arm
- Dual wire feeder
- Digi-Torch
- Interface circuit for robot parameters control
- Push-Pull torches 4/8 m long
- 4/8 m air or water-cooled TIG torches
- Electrode-holder with 5 m cable

### ACCESORIOS A PETICIÓN

- Mando a distancia manual con cable de 5 metros
- Interconexiones gen./alimentador de 5, 10, 15 metros
- Brazo balanceante
- Unidad de alimentación de hilo doble
- Antorcha digital
- Circuito de interfaz para control parámetros de robot
- Antorchas Push-Pull de 4/8 metros
- Antorchas TIG aire o agua de 4/8 metros
- Cable con pinza portaelectrodo de 5 metros

### CARATTERISTICHE TECNICHE

Alimentazione trifase  
Corrente assorbita al 60%  
Potenza assorbita al 60%  
Potenza assorbita al 100%  
Fusibile lento  
Tensione secondaria max  
Tensione secondaria sotto carico  
Frequenza pulsato  
Campo di regolazione (Pulsato)  
Campo di regolazione (Mig/Mag)  
Corrente massima al 40%  
Campo di regolazione (Elettrodo)  
Campo di regolazione (Tig)  
Corrente massima al 60%  
Corrente massima al 100%  
Corrente massima al 100% (25°C)  
Cos phi  
Classe di temperatura  
Classe di protezione  
Norme

Gamma di velocità  
Ø fili utilizzabili

Alimentazione

### PESI

Generatore completo di gruppo di raffreddamento ad acqua  
Alimentatore filo WF 390  
Alimentatore filo WF 390/2  
Generatore con alimentatore e gruppo di raffreddamento  
Generatore\*

### DIMENSIONI

Generatore completo di gruppo di raffreddamento ad acqua  
Alimentatore filo WF 390  
Alimentatore filo WF 390/2  
Generatore con alimentatore e gruppo di raffreddamento

\* Dispositivo 1° passata

### Synertech 6004-HF

V  
A 24  
KVA 17  
KVA 12,2  
A 35  
V 63  
V 10/35  
Hz  
A 25÷400  
A 50÷400  
A 400  
A 30/400  
A 10/400  
A 365  
A 300  
A 365  
0,97

### Synertech 8004-HF

400 (50-60Hz)  
28,5  
19,7  
13,8  
50  
68  
10/40  
40÷500  
25÷500  
50÷500  
500  
30/500  
10/400  
450  
350  
450  
0,99

F  
IP 23  
EN 60974-1 - EN 50199

### Alimentatore filo WF 390 e WF 390/2

mpm 0,7÷22  
mm 0.8 - 1  
1.2 - 1.6 Al 0.8 - 1 - 1.2  
1.6 - 2.4

V 24 & 42

Kg 75 90  
Kg 24 26  
Kg 50 52  
Kg 99 116  
Kg 80 95

cm 46x92x103 (h)  
cm 32x70x50 (h)  
cm 40x77x69 (h)  
cm 46x92x150 (h)

[www.weldtronic.it](http://www.weldtronic.it)

[info@weldtronic.it](mailto:info@weldtronic.it)