



Synertech 6004-8004

400A - 500A

Weldtronic®

INVERTER SINERGICI
MULTIPROCESSO
CON DOPPIO PULSATO

ONDULEURS SYNERGIQUES
MULTIPROCÉDÉ AVEC
DOUBLE PULSATION

SYNERGIC MULTIPROCESS
INVERTERS WITH
DOUBLE PULSE

INVERTER SINÉRGICOS
MULTIPROCESO
CON DOBLE PULSADO

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

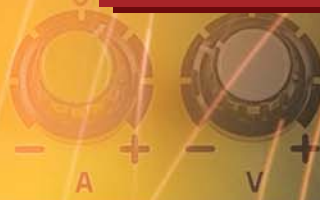


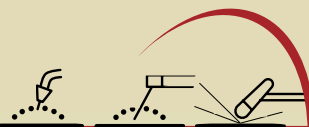
DIGITAL CONTROL

99 PROGRAMS

CYCLE

CE





Synertech
6004-8004



WELDTRONIC Welding & Cutting Equipments

Manufacturers of: Mig-Mag & Sinergic 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 generatore/alimentatore da mt. 5, 10, 15
- Circuito di interfaccia per controllo parametri da robot
- Torce Push-Pull da 4, 8 mt.
- Kit TIG
- Torce TIG aria o acqua da 4/8 mt.
- Cavo con pinza portaelettrodo da 5 mt.

OPTIONS

- Commande à distance manuel de 5 mètres
- Faisceau générateur/dévidoir de 5, 10 et 15 mètres
- Circuit d'interface pour le contrôle des paramètres par un robot
- Torches Push-Pull de 4 ou 8 mètres
- Kit TIG
- 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)
- Interface circuit for robot parameters control
- Push-Pull torches 4/8 m long
- TIG Kit
- 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 generador/alimentador de 5, 10, 15 metros
- Circuito de interfaz para control parámetros de robot
- Antorchas Push-Pull de 4/8 metros
- Kit TIG
- 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
Generatore con alimentatore e gruppo di raffreddamento

DIMENSIONI

Generatore completo di gruppo di raffreddamento ad acqua
Alimentatore filo
Generatore con alimentatore e gruppo di raffreddamento

Synertech 6004

V 400(50-60Hz)
A 24
KVA 17
KVA 12,2
A 35
V 63
V 10/35
Hz 40 ÷ 500
A 25 ÷ 400
A 50 ÷ 400
A 400
A 30/400
A 10/400
A 365
A 300
A 365
0,97
F
IP 23
EN 60974-1 - EN 50199

Alimentatore filo WF 390

0,7 ÷ 22
0.8 - 1
1.2 - 1.6 Al
V 24 & 42

Kg 75
Kg 24
Kg 99
cm 46x92x103 (h)
cm 32x70x50 (h)
cm 46x92x150 (h)

Synertech 8004

28,5
19,7
13,8
50
68
10/40
25 ÷ 500
50 ÷ 500
500
30/500
10/500
450
350
450
0,99

0.8 - 1 - 1.2
1.6 - 2.4

90
26
116

www.weldtronic.it

info@weldtronic.it

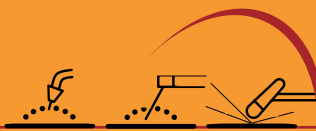
Synertech
6004-8004

CARATTERISTICHE
PRINCIPALI

Weldtronic®



- 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 "Lift-arc"
- Possibilità di memorizzare i programmi di saldatura, richiamabili con la funzione MEMO
- Doppio pulsato con frequenze e duty-cycle preimpostati e selezionabili
- Scelta del tipo di ciclo di lavoro: 2 Tempi - 4 Tempi - Crater Filler - Bi-Level
- Induttanza elettronica regolabile
- Burn-back personalizzabile, ma comunque sinergizzato
- Alto rendimento - consumi limitati - grande affidabilità
- Bassa rumorosità della ventilazione
- Nessun flusso d'aria dal frontale
- Trainafilo WF 390 a 4 rulli per un avanzamento preciso del filo di saldatura anche con fili di alluminio
- Voltmetro e amperometro digitale con funzione di "Hold"
- Visualizzazione spessore lamiera per impostazione sinergizzata del parametro di saldatura
- Visualizzazione velocità di avanzamento filo
- Fascio cavi generatore/alimentatore da m 3,5
- 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
- Ruote per una facile movimentazione
- Predisposti per applicazione torce Push-Pull
- Predisposti per applicazione del MEM-O-TERM 200M
- Costruzione secondo le norme EN 60974-1 e EN 50199

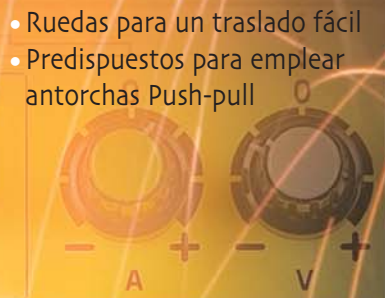


Synertech
6004-8004

CARACTERÍSTICAS
PRINCIPALES

Weldtronic®

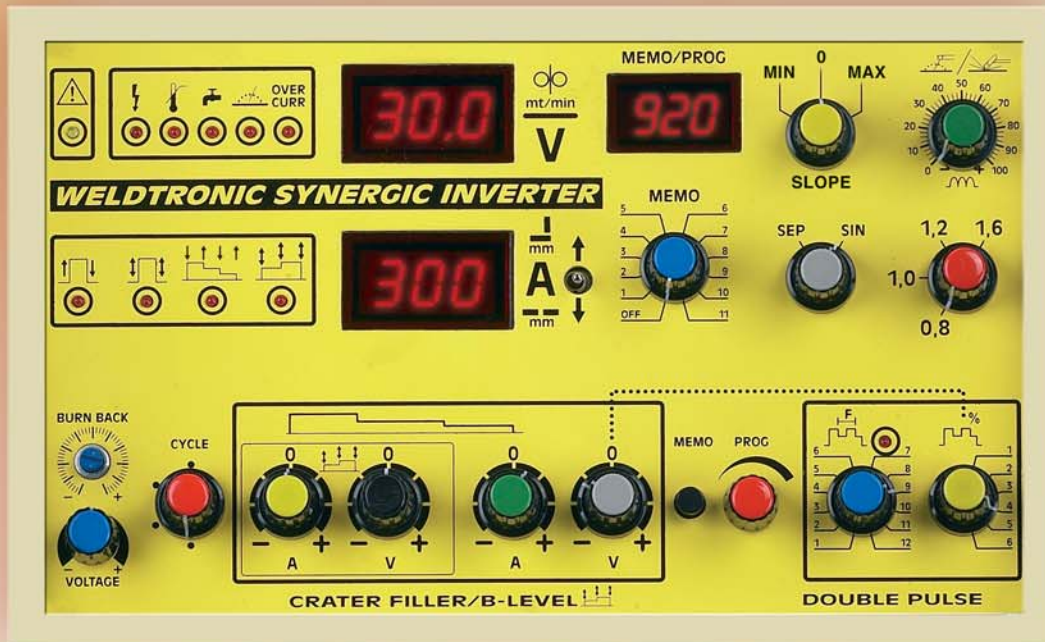
- Reducción al mínimo de las proyecciones respecto a un pulsado convencional
- Inicio instantáneo y máxima estabilidad del arco
- Compensación +15% y -10% de las fluctuaciones de la tensión de red
- Soldadura en MAG PULSADO a alta velocidad sin mordeduras (1,7 m/minuto)
- Selección optimizada de los 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 "Lift-arc"
- 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
- Alto rendimiento - consumos limitados - gran fiabilidad
- Bajo ruido de la ventilación
- Ningún flujo de aire desde el frontal
- Unidad WF 390 de 4 rodillos para un avance preciso del hilo de soldadura incluso con hilos de aluminio
- 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
- Interconexiones generador/ alimentador de 3,5 metros
- Parada automática después de 4 minutos de pausa
- Circuitos auxiliares separados físicamente de las partes de potencia y del flujo de ventilación
- Visualización de diagnóstico de funcionamiento
- Protecciones termostáticas
- Ruedas para un traslado fácil
- Predispuestos para emplear antorchas Push-pull
- Preparados para el empleo del MEM-O-TERM 200M
- Construcción según las normas EN 60974-1 y EN 50199



Synertech
6004-8004

MAIN
FEATURES

DIGITAL CONTROL



- Reduction of the splatters to a minimum in comparison with conventional PULSED-ARC welding
- Instantaneous arc start and utmost arc stability
- +15% and -10% line voltage compensation
- 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 "Lift-arc" 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 working cycle (2 Strokes - 4 Strokes - Crater Filler - Bi-level)
- Adjustable electronic inductance
- Burn-back customization, but always synergic
- High efficiency - power saving - high reliability
- Low noise ventilation
- No air flow from the front side
- Wire drive WF 390 with 4 rolls for a precise feed of the welding wire even with aluminium wires
- Digital voltmeter & ammeter with "Hold" function
- Digital reading of plate thickness for synergic setting of the welding parameter
- Digital reading of wire speed
- 3.5 m cable packings (power source to wire feeder)
- Automatic stop after 4 minutes pause
- Auxiliary circuitry physically separated from power assembly and air flow
- Display for working cycles and warnings
- Thermal protections
- Wheels for easy handling
- Ready for connection to Push-Pull torches
- Ready for connection to MEM-O-TERM 200M
- Manufactured under EN 60974-1 & 50199 regulations



SynerTech
6004-8004

**CARACTÉRISTIQUES
PRINCIPALES**

99 PROGRAMS

- Réduction au minimum des projections respect 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 mélange de gaz standard
- Caractéristiques élevées de soudure MMA et TIG avec amorçage "Lift-arc"
- 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
- Rendement élevé - consommation limitée - haute fiabilité
- Ventilation à bas bruit
- Pas de flux d'air du frontal
- Dévidoir WF 390 à 4 galets pour une avance précise du fil de soudure même avec fils d'aluminium
- 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
- Faisceau source/dévidoir de 3,5 mètres
- 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
- Roues pour un déplacement aisé
- Prédésinés pour connexion torches Push-Pull
- Prédésinés pour connexion au MEM-O-TERM 200M
- 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

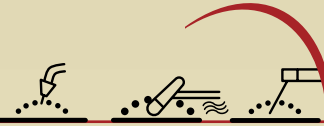
DIGITALE
SCHALTAFEL

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

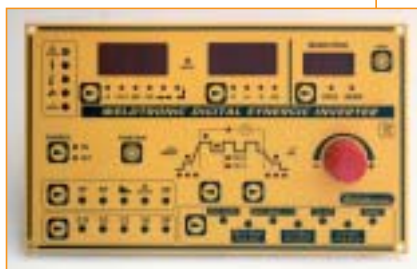
- Intercambiabile con el cuadro estándar
- Diferente método de regulación de la máquina
- Funciones adicionales

MODELLOS 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

MODELLOS 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