

## FlexMIG 305 Cod. 30087139

FORNE INVERSORA MULTIPROCESSOS PARA MIG/MAG, ARAME TUBULAR, TIG DC E ELETRODO.

- Potência ideal para o trabalho com arames de até 1.0 mm e ciclo de trabalho de 250 A @ 60%;
- Estabilidade de arco surpreendente com ajuste eletrônico de indutância de saída;
- Alimentador de arame interno com 2 roldanas (0,8 a 1,0 mm);
- Gabinete reforçado IP 23 S, com pintura eletrostática a pó;
- Tamanho e peso reduzidos, 50% menor que de máquinas convencionais de mesma potência;
- Baixo consumo de energia, até 35% menor que de máquinas convencionais;
- Altíssima durabilidade e robustez;
- Tensão de saída com ajuste contínuo;
- Placa de controle microprocessada com todas funcionalidades que o soldador precisa;
- Displays digitais com informações de corrente (A), Velocidade de arame, Tensão (V) e Tempo de solda (s);
- Identificação de erros e falhas;
- Proteção automática contra sobretensão, sobrecorrente e sobretemperatura
- Ventilação forçada sob demanda;
- Compatível com gerador de energia;
- Equipamento em conformidade com a norma Europeia EN 60974-1;
- Pode ser ligada em redes monofásicas e trifásicas de 220V a 440V, com seleção automática;
- **Projetada e fabricada no Brasil.**



### Aplicação:

Manutenção, oficinas de veículos, estruturas metálicas, segmento rodoviário e agrícola.

### Acessórios inclusos:

Garra negativa, cabo de solda com 2 metros, engate rápido 13mm, mangueira de gás.





### DADOS TÉCNICOS

	Tensão de entrada Hz (V)	3 x 220	3 x 380	3 x 440
	Frequência (Hz)		50 ou 60	
	Corrente nominal de entrada I <sub>eff</sub> (A)	19	12,5	10
	Corrente máxima de entrada (A)	24,5	16	12,6
<b>MIG</b>	Ajuste de corrente de solda (A)		40 a 250	
	Ciclo de trabalho (A@%) 40°C 10min	250 @ 60	250 @ 60	250 @ 60
	Ciclo de trabalho (A@%) 40°C 10min	195 @ 100	195 @ 100	195 @ 100
	Corrente nominal de entrada I <sub>eff</sub> (A)	14	10	8
<b>TIG</b>	Corrente máxima de entrada (A)	19,5	13,5	11
	Ajuste de corrente de solda (A)		10 a 280	
	Ciclo de trabalho (A@%) 40°C 10min	280 @ 60	280 @ 60	280 @ 60
	Ciclo de trabalho (A@%) 40°C 10min	195 @ 100	195 @ 100	195 @ 100
<b>ELETRODO</b>	Corrente nominal de entrada I <sub>eff</sub> (A)	20,7	12,5	10,5
	Corrente máxima de entrada (A)	25,5	16,5	13,5
	Ajuste de corrente de solda (A)		40 a 250	
	Ciclo de trabalho (A@%) 40°C 10min	250 @ 60	250 @ 60	250 @ 60
	Ciclo de trabalho (A@%) 40°C 10min	195 @ 100	195 @ 100	195 @ 100
	Tensão a vazio (V)	52	45	52
	Refrigeração		Forçada	
	Grau de proteção (classe)		IP 23 S	
	Classe de isolamento		F	
	Norma		IEC 60974-1	
	Dimensões (CxLxA) (mm)		810 x 460 x 710	
	Peso (kg)		42	

### Características do Alimentador de arame

	Velocidade (m/min)	0,6 a 16
	Modelo (padrão)	DV-19
	Cabeçote de Alimentação	Interno
	Número de Roldanas	2
	Diâmetros de Arames (mm)	0,8 / 0,9 / 1,0 / 1,2
	Conexão Tipo Euro Conector	Sim

OBS.: Características técnicas dos equipamentos podem ser alteradas sem prévio aviso. Dados técnicos referência apenas a redes trifásicas, para redes monofásicas consulte o manual.  
Ciclo de Trabalho - Válido para até 1.000 metros de altitude em relação ao mar, umidade relativa do ar até 70% e temperatura ambiente de 40°C.

A BALMER utiliza:



Microchip®  
Microcontrolled



Infineon  
Latest Generation  
Inneon® IGBT



### ACESSÓRIOS OPCIONAIS E PRODUTOS RELACIONADOS:

As marcas Inneon® e Microchip® e seus respectivos logotipos são marcas registradas de Inneon Technologies AG - Munich, Bayern - Germany e Microchip Technology Inc. - Chandler, Arizona - USA, respectivamente.



Tochas MIG



Tocha TIG



Porta Eletrodo



Arame MIG



Reguladores de gás



Máscaras



Engate rápido



Cabo de solda



Mangueira de gás



BR 285 - KM 456,4 | Ijuí - RS | Brasil

☎ (55) 3305-0700 📞 (55) 3305-0700

📘 balmersoldas 📷 balmer\_soldas 📺 BALMER  
✉ contato@balmer.com.br 🌐 www.balmer.com.br

Representante