



TELWIN®
JOIN THE INNOVATION

TECHNOMIG DUAL SYNERGIC

MULTIPROZESS-SCHWEISSGERÄTE

> WAS BEDEUTET SCHWEISSEN?

Das Schweißen ist ein Prozess, der zwei oder mehr Metallen ermöglicht, sich miteinander unlösbar zu verbinden. Hauptsächlich kommen Stahl, rostfreier Stahl, Aluminium, Kupfer, Bronze, Titan, Metalllegierungen und verzinkte Oberflächen zum Einsatz.

Überall dort, wo es notwendig ist, Höchstleistungen zu garantieren. Dies gilt auch unter den extremsten Umweltbedingungen und Anwendungen, sowie auch als Partner, der in der Lage ist, sich Ihren einfachsten Anforderungen anzupassen, aber deswegen nicht weniger wichtig, wie in der Welt des Selbermachens, als auch Flexibilität bei allen Anforderungen des Anlagenbaus und der Wartung in allen zivilen und fachmännischen Bereichen.

Es gibt verschiedene Schweißverfahren: das am weitesten verbreitete und einfachste Verfahren ist der mit Lichtbogen mit umhüllten Elektroden (MMA Manual Metal Arc), aber es gibt auch das Verfahren des Endlosschweißens mit Lichtbogen mit Schutzgas (GMAW) oder ohne Schutzgas (FLUX oder Self Shielded Wire) und mit Lichtbogen mit Inertgas mit nicht abschmelzender Wolfram-Elektrode (WIG - Wolfram-Inertgas).

Da, wo geschweißt wird, dort ist Telwin zu Hause, und zwar mit einer Produktpalette, die aufgrund ihres Umfangs und ihrer Typologie einzigartig auf dem Markt ist. Technische, funktionale, zuverlässige und sichere Lösungen, eine von den bedeutendsten internationalen Zertifikationsstellen in dieser Branche zertifizierte Qualität. Telwin hat garantiert die beste Antwort für jede Realität.



> WAS MULTIPROZESS BEDEUTET

Ein Multiprozess ist definiert als eine einzige Station, die verschiedene Schweißanforderungen erfüllen kann.

Eine Multiprozess-Schweißmaschine garantiert exzellente Ergebnisse beim Draht- (mit/ohne Gas), Elektroden- und WIG-Schweißen, einfach durch die Verwendung verschiedener spezieller Zubehörteile. Eine solche Maschine eignet sich für diejenigen, die bei ihrer Arbeit alle Verfahren anwenden müssen und ein zuverlässiges und kompaktes Produkt suchen, oder für diejenigen, die mit einer Art des Schweißens besser vertraut sind und sich den anderen annähern wollen.



MIG



WIG



MMA

> DIE TECHNOMIG DUAL SYNERGIC-REIHE

Technomig Dual Synergic: eine Maschine, unendlich viele Möglichkeiten.

Technomig Dual Synergic ist die Produktreihe der Multiprozess-Inverterschweißgeräte MIG-MAG/FLUX/BRAZING/MMA/ WIG DC-Lift, die zu 100% in Italien hergestellt werden und sich auf dem Markt als Qualitäts- und Zuverlässigkeitsstandard von Telwin etabliert haben.

Durch die zügige Einstellung der SYNERGISTISCHEN Schweißparameter, dank der Technologie "ONE TOUCH", ist diese Produktreihe äußerst bedienungsfreundlich.

Leistung und Vielseitigkeit qualifizieren Technomig als ideale Lösung in einer großen Bandbreite von Anwendungsfeldern, die von der Wartung über die Installation bis hin zu Karosseriearbeiten reichen. Ein geringes Gewicht und äußerst geringe Abmessungen stellen zudem sicher, dass sich das Gerät leicht an alle Arbeitsstätten im Innen- und Außenbereich transportieren lässt.



- Komplett mit Schweißzubehör (MIG-MAG-Brenner, Kabel und Masseklemme).
- Synergistische Einstellung der Schweißparameter. Voreingestellte Kurven (ab Modell 210). Erweiterte Einstellungen können manuell angepasst werden.
- ATC-Technologie (Advanced Thermal Control) für Schweißungen auf dünnwandigen Werkstoffen (Ab Modell 215)
- made in Europe, made in Telwin.
- Leicht und kompakt und Stromversorgung mit 230V (der Einsatz ist bei einem haushaltsüblichen Stromzähler mit 3 kw bis zum Mod.225 möglich)
- Ausgestattet mit Thermostatschutz, Schutz vor Überspannung, Unterspannung und Überstrom. VRD-Vorrichtung (ab Modell 210)

OneTouch: SCHWEIßEN IST EINFACH

ONE TOUCH



Stellen Sie die Werkstoffdicke ein und beginnen Sie mit dem Schweißen!

Mit OneTouch reicht es aus, die Werkstoffdicke einzustellen, um mit dem Schweißen zu beginnen! Die voreingestellten synergistischen Schweißkurven bieten Ihnen die Möglichkeit, auf verschiedenen Werkstoffen und mit unterschiedlichen Drähten zu arbeiten. Die schrittweise intelligente und automatische Lichtbogensteuerung hält für Sie eine erhöhte Schweißleistung unter allen Arbeitsbedingungen bereit. Zudem können Sie manuell auf die Lichtbogenlänge einwirken, um die Nahtform basierend auf Ihren Schweißstil zu ändern.

Bei den Modellen mit LCD-Bildschirm können Sie erweiterte Schweißparameter einstellen: Anfangsrampe der Drahtgeschwindigkeit, elektronische Reaktanz, Dauer für das Nachbrennen des Drahtes (Burn-back), Gasnachströmung (Post-gas); Auswahl 2/4-Takt- und Spot-Betrieb.



Schau das Video



ATC: Advanced Thermal Control



Herausragende Ergebnisse auf dünnen Dicken

Die ATC-Technologie von Telwin wird speziell dort eingesetzt, wo die Werkstoffe (mit relativ geringen Stärken von 0,5 bis 0,8 mm) äußerst empfindlich auf Verformungen reagieren, die auf hohe Temperaturen beim Schweißen zurückgehen. Mit der ATC-Technologie lassen sich auf dünnwandigen Werkstoffen dank einer hochentwickelten Lichtbogensteuerung mühelos ausgezeichnete Schweißresultate erzielen.

Ab Modell 215.



> TECHNOMIG 180 DUAL SYNERGIC

Die kleinste Schweißmaschine aus der Serie

Mehrprozess-Schweißmaschine mit Invertertechnik (MIG-MAG/FLUX/BRAZING/MMA und WIG DC-Lift) mit Mikroprozessorsteuerung bei 170A. Enthalten sind der MIG-MAG-Brenner, das Massekabel sowie die Masseklemme.

- Zum Schweißen von Stahl, rostfreiem Stahl, Aluminium und verzinkten Blechen.
- Max. 5 kg Spule (Ø 100 und 200 mm).
- One Touch Synergy: bedienerfreundlich.
- Leicht und kompakt. Der Einsatz ist bei einem haushaltsüblichen Stromzähler mit 3 kW (Stromversorgung mit 230V – 16A) möglich.
- Umpolung für das GAS-Schweißen MIG-MAG/ BRAZING.
- Ausgestattet mit Thermostatschutz, Schutz vor Überspannung, Unterspannung und Überstrom. Für den Einsatz mit Motorgenerator (+/- 15%) kompatibel; Arc-force-Einstellung bei MMA.



OPTIONAL

BOXES MIG READY BOX C 804149 CONSUMABLES BOX 804137 	GAS REGULATOR 722119 QUICK GAS CONNECTOR 804208 	MMA - MIG/MAG TIG MASK STREAM FLAME 804235 	STEEL KIT - GAS - Throwaway Bottle 802147 Refillable Bottle 802148 	ALUMINIUM KIT 802115 STAINLESS STEEL KIT 802037 	MIG-MAG TORCH MT15 4m 742181 NAIL SPOT WELDING KIT 802014 	ELECTRODE HOLDER 16mm ² 3m AX25 804121 TIG TORCH 4m - ST3V 722563 	TROLLEY ARCTIC 803059 TROLLEY AMERICA 803084
--	--	--	--	--	--	---	---

TECHNICAL DATA

V _{1PH}	A _{MIN} / A _{MAX} / A _{DC}	A _{MAX} 40°C / EN 60974-1	A _{60%} 40°C / EN 60974-1	V _{0 DC}	A _{MAX}	A _{60%}	P _{MAX}	P _{60%}	η	φ	Ø _{DC} MIN/MAX	Ø _{ST}	Ø _{SS}	Ø _{AL}	Ø _{FX}	Ø _{BZ}	IP	LxWxH	kg
V (50-60Hz)	A	A	A	V	A	A	MW	MW	%	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		cm	kg
230 1ph	20 - 170	140 @ 20%	80	44	22	11	3,2	1,6	86	0,7	1,6 3,2	0,6 0,8	0,8	0,8 1	0,8 1,2	0,8	IP23	46 x 24 x 36	11

> TECHNOMIG 210 DUAL SYNERGIC

Die kompakteste Mehrprozess-Maschine

Mehrprozess-Schweißmaschine mit Invertertechnik (MIG-MAG/FLUX/BRAZING/MMA und WIG DC-Lift) mit Mikroprozessorsteuerung bei 200A. Enthalten sind der MIG-MAG-Brenner, das Massekabel sowie die Masseklemme.

- Zum Schweißen von Stahl, rostfreiem Stahl, Aluminium und verzinkten Blechen.
- One-Touch Synergy: bedienerfreundlich. 25 vorgegebene Synergiekurven.
- One-Touch LCD: selbsterklärendes und einfach abzulesendes Display.
- Max. 5 kg Spule (Ø 100 und 200 mm).
- Einstellungen: Anfangsrampe der Drahtgeschwindigkeit, elektronische Reaktanz, Dauer für das Nachbrennen des Drahtes (Burn-back), Gasnachströmung (Post-gas); Auswahl 2/4-Takt- und Spot-Betrieb.
- Ausgestattet mit Thermostatschutz, Schutz vor Überspannung, Unterspannung und Überstrom. Für den Einsatz mit Motorgenerator (+/- 15%) kompatibel; VRD-Vorrichtung bei MMA.



OPTIONAL

BOXES MIG READY BOX C 804149 CONSUMABLES BOX 804137 	GAS REGULATOR 722119 QUICK GAS CONNECTOR 804208 	MMA - MIG/MAG TIG MASK STREAM FLAME 804235 	ALUMINIUM KIT 802115 STAINLESS STEEL KIT 802037 	MIG-MAG TORCH MT15 4m 742181 NAIL SPOT WELDING KIT 802014 	ELECTRODE HOLDER 16mm ² 3m AX25 804121 TIG TORCH 4m - ST3V 722563 	TROLLEY ARCTIC 803059 	TROLLEY AMERICA 803084
--	--	--	--	--	---	---	--

TECHNICAL DATA

V _{1PH}	A _{MIN} / A _{MAX} / A _{DC}	A _{MAX} 40°C / EN 60974-1	A _{60%} 40°C / EN 60974-1	V _{0 DC}	A _{MAX}	A _{60%}	P _{MAX}	P _{60%}	η	φ	DC MIN/MAX	ØST	ØSS	ØAL	ØFX	ØBZ	IP	LxWxH	kg
V (50-60Hz)	A	A	A	V	A	A	MW	MW	%	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		cm	kg
230 1ph	20 - 200	180 @ 20%	100	52	32	15	5	2,2	85	0,7	1,6 3,2	0,6 1	0,8 1	0,8 1	0,8 1,2	0,8 1	IP23	46 x 24 x 36	13

> TECHNOMIG 215 DUAL SYNERGIC

Der Spezialist für dünne Dicken

Mehrprozess-Schweißmaschine mit Invertertechnik (MIG-MAG/FLUX/BRAZING/MMA und WIG DC-Lift) mit Mikroprozessorsteuerung bei 220A. Enthalten sind der MIG-MAG-Brenner, das Massekabel sowie die Masseklemme.

- Zum Schweißen von Stahl, rostfreiem Stahl, Aluminium und verzinkten Blechen
- One-Touch Synergy (bedienerfreundlich). 27 voreingestellte Synergiekurven
- One-Touch LCD: selbsterklärendes und einfach abzulesendes Display
- Max. 15 kg Spule (Ø 200 und 300 mm)
- ATC-Technologie für herausragende Schweißungen auf dünnwandigen Werkstoffen durch die erweiterte Kontrolle des Lichtbogens.
- Einstellungen: Anfangsrampe der Drahtgeschwindigkeit, elektronische Reaktanz, Dauer für das Nachbrennen des Drahtes (Burn-back), Gasnachströmung (Post-gas); Auswahl 2/4-Takt- und Spot-Betrieb;
- Ausgestattet mit Thermostatschutz, Schutz vor Überspannung, Unterspannung und Überstrom. Für den Einsatz mit Motorgenerator (+/- 15%) kompatibel; VRD-Vorrichtung bei MMA.



OPTIONAL

BOXES MIG READY BOX F 804168 CONSUMABLES BOX 804137 	GAS REGULATOR 722119 	MMA - MIG/MAG TIG MASK STREAM FLAME 804235 	ALUMINIUM KIT 802817 	MIG-MAG TORCHES MT15 4m 742181 5m 742182 	TIG TORCH 4m - ST9V 722563 	TROLLEY COSMOPOLITAN 803079 	TROLLEY EUROPA 803073
QUICK GAS CONNECTOR 804208 		STAINLESS STEEL KIT 802037 	ELECTRODE HOLDER 16mm² 3m AX25 804121 	GLOVES MONTANA 804336 			

TECHNICAL DATA

V _{1PH}	A _{MIN} MMA	A _{MAX} MAG	A _{60%} MAG	V _{0 BC}	A _{MAX}	A _{60%}	P _{MAX}	P _{60%}	η	φ	φ _{DC MIN/MAX}	φ _{ST}	φ _{SS}	φ _{AL}	φ _{FX}	φ _{BZ}	IP	LxWxH	kg
(50-60Hz)	A	A	A	V	A	A	kW	kW	%	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		cm	
230 1ph	20 - 220	180 @ 20%	100	78	32	15	5	2,2	84	0,7	1,6 3,2	0,6 1	0,8 1	0,8 1	0,8 1,2	0,8 1	IP23	62 x 26 x 49	22

> TECHNOMIG 225 DUAL SYNERGIC

Höchst mobil, äußerst leistungsstark

Mehrprozess-Schweißmaschine mit Invertertechnik (MIG-MAG/FLUX/BRAZING/MMA und WIG DC-Lift) mit Mikroprozessorsteuerung bei 220A. Enthalten sind der MIG-MAG-Brenner, das Massekabel sowie die Masseklemme. Modell mit Rädern.

- Zum Schweißen von Stahl, rostfreiem Stahl, Aluminium und verzinkten Blechen
- One-Touch Synergy (bedienerfreundlich). 27 voreingestellte Synergiekurven
- One-Touch LCD: selbsterklärendes und einfach abzulesendes Display
- Max. 15 kg Spule (Ø 200 und 300 mm)
- ATC-Technologie für herausragende Schweißungen auf dünnwandigen Werkstoffen durch die erweiterte Kontrolle des Lichtbogens.
- Einstellungen: Anfangsrampe der Drahtgeschwindigkeit, elektronische Reaktanz, Dauer für das Nachbrennen des Drahtes (Burnback), Gasnachströmung (Post-gas); Auswahl 2/4-Takt- und Spot-Betrieb;
- Ausgestattet mit Thermostatschutz, Schutz vor Überspannung, Unterspannung und Überstrom. Für den Einsatz mit Motorgenerator (+/- 15%) kompatibel; VRD-Vorrichtung bei MMA.



OPTIONAL

BOXES MIG READY BOX F 804168 CONSUMABLES BOX 804137 	GAS REGULATOR 722119 QUICK GAS CONNECTOR 804208 	MMA - MIG/MAG TIG MASK STREAM FLAME 804235 	ALUMINIUM KIT 802817 STAINLESS STEEL KIT 802037 	MIG-MAG TORCHES MT15 4m 742181 5m 742182 ELECTRODE HOLDER 25mm² 4m AX50 804123 	TIG TORCH 4m - ST26V 742058 GLOVES MONTANA 804336
--	--	--	--	---	---

TECHNICAL DATA

V _I PH	A _{MIN} MAX _{DC}	A _{MAX} AGC _{DC}	60% _{AGC} DC	V ₀ DC	A _{MAX}	A _{60%}	P _{MAX}	P _{60%}	η	φ	Ø _{DC} MIN/MAX	Ø _{ST}	Ø _{SS}	Ø _{AL}	Ø _{FX}	Ø _{BZ}	L _{LEWAF}	Kg
V (50-60Hz)	A	EN 60974-1	EN 60974-1	A	V	A	A	kW	kW	%	mm	mm	mm	mm	mm	mm	cm	kg
230 1 ph	20 - 220	180 @ 20%	100	78	32	15	5	2,2	84	0,7	1,6 3,2	0,6 1	0,8 1	0,8 1	0,8 1,2	0,8 1	79,5 x 37,5 x 73	30

> TECHNOMIG 260 DUAL SYNERGIC

Noch mehr Leistung und Produktivität

Mehrprozess-Schweißmaschine mit Invertertechnik (MIG-MAG/FLUX/BRAZING/MMA und WIG DC-Lift) mit Mikroprozessorsteuerung bei 250A. Enthalten sind der MIG-MAG-Brenner, das Massekabel sowie die Masseklemme.

- Zum Schweißen von Stahl, rostfreiem Stahl, Aluminium und verzinkten Blechen
- One-Touch Synergy (bedienerfreundlich). 29 voreingestellte Synergiekurven
- One-Touch LCD: selbsterklärendes und einfach abzulesendes Display
- Max. 15 kg Spule (Ø 200 und 300 mm)
- ATC-Technologie für herausragende Schweißungen auf dünnwandigen Werkstoffen durch die erweiterte Kontrolle des Lichtbogens.
- Einstellungen: Anfangsrampe der Drahtgeschwindigkeit, elektronische Reaktanz, Dauer für das Nachbrennen des Drahtes (Burnback), Gasnachströmung (Post-gas); Auswahl 2/4-Takt- und Spot-Betrieb.
- Ausgestattet mit Thermostatschutz, Schutz vor Überspannung, Unterspannung und Überstrom. Für den Einsatz mit Motorgenerator (+/- 15%) kompatibel; VRD-Vorrichtung bei MMA.



OPTIONAL

CONSUMABLES BOX NT25 804152 	GAS REGULATOR 722119 	MMA - MIG/MAG TIG MASK STREAM FLAME 804235 	ALUMINIUM KIT 802817 	MIG-MAG TORCHES MT15 4m 742184 5m 742185 	ELECTRODE HOLDER 25mm ² 4m AX50 804123 	TROLLEY COSMOPOLITAN 803079 	TROLLEY EUROPA 803073
	QUICK GAS CONNECTOR 804208 		STAINLESS STEEL KIT 802037 	TIG TORCH 4m - ST26V 742058 			

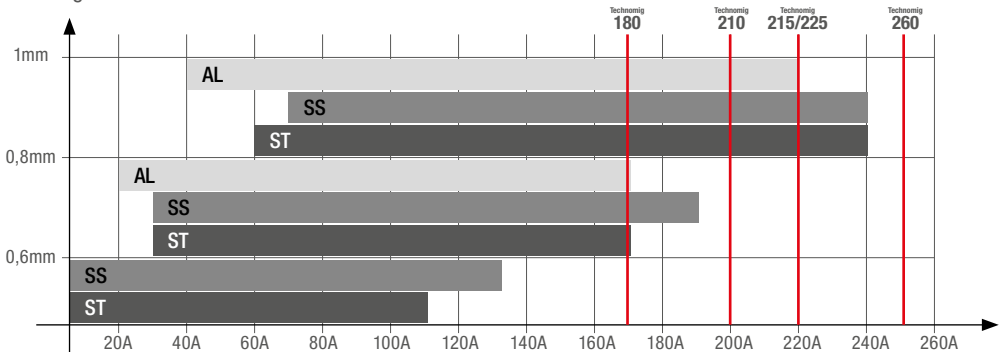
TECHNICAL DATA

V _{1PH}	A _{MIN} MMA	A _{MAX} MIG/MAG	A _{60%} MIG/MAG	V _{0 BC}	A _{MAX}	A _{60%}	P _{MAX}	P _{60%}	η	φ	Ø _{DC} MIN/MAX	Ø _{ST}	Ø _{SS}	Ø _{AL}	Ø _{FX}	Ø _{BZ}	IP	L _x W _x H	kg
V (50-60Hz)	A	EN 60974-1	EN 60974-1	V	A	A	kW	kW	%	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	IP23	62 x 26 x 49	kg
230 1ph	20 - 250	220 @ 20%	130	60	39	22	6,3	3,3	87	0,7	1,6 4	0,6 1,2	0,8 1	0,8 1	0,8 1,2	0,8 1	IP23	62 x 26 x 49	22

> FAQ

■ WIE WÄHLE ICH DIE TECHNOMIG AUS, DIE AM BESTEN FÜR MEINE DRAHTSCHWEISSANFORDERUNGEN GEEIGNET IST?

Die folgende Tabelle soll Ihnen die Auswahl erleichtern:



■ KANN TECHNOMIG AM HAUSEIGENEN STROMNETZ VERWENDET WERDEN?

Bei dem Großteil der Technomig Dual Synergic Modelle liegt die Stromaufnahme unter 16 A. Sie können daher am hauseigenen Stromnetz mit 3 kW mit trägen Schmelzsicherungen von 16 A verwendet werden. Das Modell Technomig 260 Dual Synergic benötigt eine Schmelzsicherung am Netz mit 25 A und ist daher nicht für den Gebrauch an häuslichen Anlagen geeignet.

■ KANN ICH TECHNOMIG MIT EINEM MOTORGENERATOR VERWENDEN?

Ja, solange der Motorgenerator stabilisiert ist und eine Versorgungsspannungsbandbreite beibehält, die immer innerhalb des Intervalls von 230V +/-15% liegt. Um dies auch während des Gebrauchs der Maschine bei Höchstleistungen sicherzustellen, wird normalerweise empfohlen, Motorgeneratoren zu verwenden, die eine Leistung haben, die ungefähr 50% - 60% höher als die Höchstleistung des Produkts ist. Beispiel: Wenn das Produkt maximal 4 kW verbraucht, muss der Motorgenerator eine Höchstleistung von 6 kW abgeben.

■ WANN UND WIE IST EINE UMPOLUNG VORZUNEHMEN?

Wenn der FLUX Draht ohne Gas (nur für das Schweißen von Weicheisen) verwendet wird, ist der Brenner mit dem Minuspol und die Masse mit dem Pluspol zu verbinden. Im Gegensatz hierzu ist für alle anderen Drähte Gas zu verwenden und der Brenner ist an den Pluspol und die Masse an den Minuspol anzuschließen.

■ WELCHE ERWEITERTEN EINSTELLUNGEN KANN ICH MIT MEINEM TECHNOMIG-MODELL VORNEHMEN?

Für die Modelle beginnend ab 210 besteht die Möglichkeit auch erweiterte Parameter einzustellen, wie: Anfangsrampe der Drahtgeschwindigkeit, elektronische Reaktanz, Dauer für das Nachbrennen des Drahtes (Burnback), Gasnachströmung (Post-gas); Auswahl 2/4-Takt- und Spot-Betrieb.

■ WAS IST ZU MACHEN, UM IM WIG- UND MMA-VERFAHREN ZU SCHWEISSEN?

Für das WIG-Verfahren müssen folgende Regeln/Angaben befolgt werden:

- Den Brenner ST9V (ST26V für Mod. 260) zur Hand nehmen
- Die Maschine für WIG DC einstellen (die Einstellung ist vom Bedienfeld mit dem Wählschalter oder über mit der Auswahl am Display vorzunehmen).
- Daran danken, dass die Maschine mit WIG DC schweißt (daher kann Aluminium nicht im WIG-Verfahren geschweißt werden, sondern nur stahlbasierte Metalle).
- Der Brenner ist auf den MINUSPOL zu stellen.
- Die Masse ist auf den PLUSPOL zu stellen.
- Die Zündung erfolgt als Streifenzündung und daher muss das Werkstück leicht mit der Elektrode berührt werden. Dann ist die Elektrode sofort einige wenige Millimeter, die zum Zünden des Schweißlichtbogens benötigt werden, anzuheben.
- Es ist reines ARGONGAS (keine Gasmischung) zu verwenden.

Für das MMA-Verfahren müssen folgende Regeln/Angaben befolgt werden:

- Die Elektrodenhalterzange zur Hand nehmen
- Die Maschine für MMA einstellen (die Einstellung ist vom Bedienfeld mit dem Wählschalter oder über die Auswahl am Display vorzunehmen).
- Die Elektrodenhalterzange mit der auf der Elektrodenschachtel angegebenen Polung der Elektroden anschließen, mit denen geschweißt werden soll (es sei daran erinnert, dass die meisten Rutilelektroden E6013 mit der Elektrodenhalterzange am Minuspol anzuschließen sind).
- Das Streifen der Elektrode vornehmen, um die Schweißung zu zünden.



■ WAS BEDEUTET VRD?

Erhältlich ab den Modellen 210 für MMA Schweißen; bei VRD (Voltage Reduction Device) handelt es sich um eine Vorrichtung, die die Ausgangsspannung auf ein Sicherheitsniveau verringert, wenn die Schweißmaschine eingeschaltet ist aber nicht unter Schweißbedingungen. Die Sicherheit des Bedieners wird gewährleistet: Er kann mit der Elektrode in Kontakt kommen, ohne dass ein Risiko besteht, bis das Schweißen wieder aufgenommen wird (bspw. Minen und Werften).

> Entdecke die Telwin-Welt



Mit Telwin haben Sie alles, was Sie brauchen, angefangen bei Schweißhelmen bis hin zu Handschuhen sowie weiterem Zubehör wie magnetische Positionierhilfen, Draht und Elektroden. Gehen Sie auf unsere Website www.telwin.com und lernen Sie unser gesamtes Angebot kennen!

T E L W I N . C O M



www.telwin.com

TELWIN spa

Via della Tecnica, 3
36030 Villaverla (VI) Italy
Tel. +39 0445 858811

