



**TELWIN®**  
JOIN THE INNOVATION

# TECNHOMIG DUAL SYNERGIC

LES POSTES DE SOUDAGE  
MULTIPROCESSUS

## > QU'EST-CE QUE LE SOUDAGE

---

Le soudage est un procédé qui permet à deux métaux ou plus de se lier les uns aux autres de façon indissoluble. Les principaux sont l'acier, l'inox, l'aluminium, le bronze, le titane, les alliages métalliques, les surfaces zinguées.

Le soudage est utilisé dès que les plus hautes performances doivent être garanties, y compris en conditions d'environnement et d'utilisation les plus extrêmes, mais il est aussi un allié qui répond à nos exigences les plus simples mais tout autant importantes - comme dans l'univers du bricolage - et qui s'adapte à tous les besoins des secteurs des installations et de l'entretien, dans tous les domaines civils et professionnels.

Il existe différents procédés de soudage : le plus courant et le plus simple est le système à l'arc avec électrodes enrobées (MMA Manual Metal Arc), mais il existe aussi le soudage à l'arc à fil continu avec protection de gaz (GMAW) ou sans protection de gaz (FLUX ou Self Shielded Wire) et le soudage à l'arc sous gaz inerte avec électrode infusible en tungstène (TIG Tungsten Inert Gas).

Quand il est question de soudage, Telwin est là, avec une gamme de produits inégalée sur le marché en termes d'étendue et de catégories. Solutions technologiques, fonctionnelles, fiables, sûres, une qualité certifiée par les plus grands organismes de certification internationaux du secteur.

Telwin garantit la meilleure solution à chaque entreprise.



## > CE QUE SIGNIFIE LE MULTIPROCESSUS

Un poste de soudage multiprocessus est défini comme une station unique capable de satisfaire à différentes exigences de soudage.

Un poste de soudage multiprocessus garantit d'excellents résultats en soudage avec fil (avec/sans gaz), avec électrode et TIG, simplement en utilisant différents accessoires dédiés. Une machine de ce type convient à ceux qui ont besoin d'utiliser tous les procédés au cours de leur travail et qui recherchent un produit fiable et compact, ou à ceux qui sont plus familiers avec un type de soudage et qui veulent aborder les autres.



## > LA GAMME TECHNOMIG DUAL SYNERGIC \_\_\_\_\_

### Technomig Dual Synergic : une seule machine, des possibilités infinies.

Technomig Dual Synergic est la gamme de postes de soudage multi-procédés à onduleur MIG-MAG/FLUX/ BRAZING/MMA/ TIG DC-Lift, 100% made in Italy, qui s'est imposée sur le marché comme un standard de qualité et de fiabilité pour Telwin.

Le réglage rapide SYNERGIQUE des paramètres de soudage grâce à la technologie "ONE TOUCH", rend les produits de la gamme très simple à utiliser. Puissantes et polyvalentes, ces postes de soudage constituent une excellente solution pour une large variété de domaines d'application allant de l'entretien et l'installation aux travaux de carrosserie.

Poids réduit et très grande compacité assurent en outre une facilité de transport dans tous les lieux d'intervention, ce qui vous permet d'obtenir des résultats professionnels partout où vous en avez besoin.



- Complet avec accessoires de soudage à fil (torche MIG-MAG, câble et pince de masse).
- Réglage synergique des paramètres de soudage. Courbes prédéfinies (à partir du modèle 210). Paramètres avancés personnalisables manuellement.
- ATC (Advanced Thermal Control) pour le soudage de matériaux de faible épaisseur (à partir du modèle 215).
- Fabriqué en Europe par Telwin.
- Léger et compact avec alimentation 230V (utilisation possible avec les compteurs domestiques 3KW jusqu'au modèle 225)
- Protection thermostatique, surtension, sous-tension, surintensité. Dispositif VRD (à partir du modèle 210).

**OneTouch: LE SOUDAGE EST FACILE!****Entrez l'épaisseur du matériau et commencez à souder!**

Avec OneTouch n'a qu'à régler l'épaisseur du matériau pour commencer à souder!

Les courbes de soudage synergiques prédéfinies permettent de travailler sur différents matériaux et avec différents fils et gaz. Le contrôle intelligent et automatique de l'arc garantit à chaque instant, hautes performances de soudage élevées dans toutes les conditions de travail. Intervenez aussi manuellement sur la longueur de l'arc pour modifier la forme du cordon selon votre style de soudage.

Sur les modèles avec écran LCD, définissez des paramètres de soudage avancés : rampe de croissance du fil, réactance électronique, temps de brûlure finale du fil (burn-back), post-gaz, sélection du fonctionnement en 2 / 4 temps, spot.



Voir la vidéo

**ATC: Advanced Thermal Control****Excellents résultats sur faibles épaisseurs**

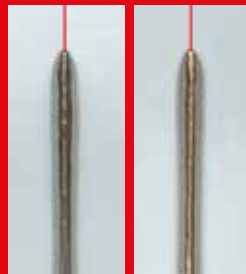
La technologie ATC, made in Telwin, s'applique en particulier aux secteurs où les matériaux (d'épaisseurs limitées entre 0,5 et 0,8 mm) sont extrêmement sensibles aux déformations causées par les températures atteintes durant le soudage. La technologie ATC permet d'obtenir avec grande facilité d'excellents soudages sur de fines épaisseurs grâce à un contrôle avancé de l'arc.

À partir du modèle 215.

WITHOUT  
"ATC"  
TECHNOLOGY



TELWIN  
"ATC"  
TECHNOLOGY



CuSi<sub>3</sub> - MIG Brazing with gap

# > TECHNOMIG 180 DUAL SYNERGIC

## La plus petite de la série

Poste de soudage inverser multiprocessus (MIG-MAG/FLUX/BRAZING/MMA et TIG DC-Lift) commandé par microprocesseur de 170A. Avec torche MIG-MAG, câble et pince de masse.

- Soudez l'acier, l'inox, l'aluminium, la tôle galvanisée.
- Bobine max 5 kg (Ø 100 et 200 mm).
- One Touch Synergy : utilisation simple.
- Léger et compact, il peut être utilisé avec des compteurs domestiques de 3 kW (alimentation à 230V – 16A).
- Changement de polarité pour soudage GAZ MIG-MAG/BRAZING (BRASAGE).
- Protection thermostatique, surtension, sous-tension, surintensité ; possibilité d'utilisation avec motogénérateur (+/- 15 %) ; réglage arc-force en MMA.



### OPTIONAL

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

### TECHNICAL DATA

V <sub>1PH</sub>	A <sub>MIN</sub> / A <sub>MAX</sub> / A <sub>DC</sub>	A <sub>MAX</sub> 40°C / 60°C	A <sub>60%</sub> 40°C / 60°C	V <sub>0 DC</sub>	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø <sub>MIN</sub> / Ø <sub>MAX</sub>	Ø <sub>ST</sub>	Ø <sub>SS</sub>	Ø <sub>AL</sub>	Ø <sub>FX</sub>	Ø <sub>BZ</sub>	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

## Le multiprocessus le plus compact

Poste de soudage inverter multiprocessus (MIG-MAG /FLUX /BRAZING/MMA et TIG DC-Lift) commandé par microprocesseur de 200A. Avec torche MIG-MAG, câble et pince de masse.

- Soudez l'acier, l'inox, l'aluminium, la tôle galvanisée.
- One Touch Synergy : utilisation simple. 25 courbes synergiques prévues.
- Afficheur LCD instantané et facile à lire.
- Bobine max 5 kg (Ø 100 et 200 mm).
- Réglages : rampe de croissance du fil, réactance électronique, temps de brûlure finale du fil (burn-back), post-gaz, sélection du fonctionnement en 2 / 4 temps, spot.
- Protection thermostatique, surtension, sous-tension, surintensité ; possibilité d'utilisation avec motogénérateur (+/- 15 %) ; dispositif VRD en MMA.



### OPTIONAL

<b>BOXES</b> <b>MIG READY BOX C</b> 804149  <b>CONSUMABLES BOX</b> 804137  	<b>GAS REGULATOR</b> 722119  	<b>MMA - MIG/MAG</b> <b>TIG MASK</b> <b>STREAM FLAME</b> 804235  	<b>ALUMINIUM KIT</b> 802115  	<b>MIG-MAG TORCH</b> <b>MT15</b> 4m 742181  	<b>ELECTRODE</b> <b>HOLDER</b> 16mm <sup>3</sup> 3m AX25 804121  	<b>TROLLEY</b> <b>ARCTIC</b> 803059  	<b>TROLLEY</b> <b>AMERICA</b> 803084  
	<b>QUICK GAS</b> <b>CONNECTOR</b> 804208  		<b>STAINLESS</b> <b>STEEL KIT</b> 802037  	<b>NAIL SPOT</b> <b>WELDING KIT</b> 802044  	<b>TIG TORCH</b> 4m - ST3V 722563  		

### TECHNICAL DATA

V <sub>1PH</sub>	A <sub>MIN</sub> / A <sub>MAX</sub> / A <sub>DC</sub>	A <sub>MAX</sub> 40°C / EN 60974-1	A <sub>60%</sub> 40°C / EN 60974-1	V <sub>0 DC</sub>	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø <sub>DC</sub> MIN/MAX	Ø <sub>ST</sub>	Ø <sub>SS</sub>	Ø <sub>AL</sub>	Ø <sub>FX</sub>	Ø <sub>BZ</sub>	IP	LxWxH	kg
(V GO-R0R2)	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









## Le poste de soudage idéal pour les faibles épaisseurs

Poste de soudage inverser multiprocessus (MIG-MAG/FLUX/BRAZING/MMA et TIG DC-Lift) commandé par microprocesseur de 220A. Avec torche MIG-MAG, câble et pince de masse.

- Soudez l'acier, l'inox, l'aluminium, la tôle galvanisée
- One Touch Synergy (simple à utiliser). 27 courbes synergiques prévues
- Afficheur LCD instantané et facile à lire
- Bobine max 15 kg (Ø 200 et 300mm)
- Technologie ATC pour soudages parfaits sur faibles épaisseurs grâce à un contrôle avancé de l'arc.
- Réglages : rampe de croissance du fil, réactance électronique, temps de brûlure finale du fil (burn-back), post-gaz, sélection du fonctionnement en 2 / 4 temps, spot ;
- Protection thermostatique, surtension, sous-tension, surintensité ; possibilité d'utilisation avec motogénérateur (+/- 15 %) ; dispositif VRD en MMA.



### OPTIONAL

<b>BOXES</b> <b>MIG READY BOX F</b> 804168  <b>CONSUMABLES BOX</b> 804137  	<b>GAS REGULATOR</b> 722119  	<b>MMA - MIG/MAG TIG MASK</b> <b>STREAM FLAME</b> 804235  	<b>ALUMINIUM KIT</b> 802817  	<b>MIG-MAG TORCHES</b> <b>MT15</b> 4m 742181 5m 742182  	<b>TIG TORCH</b> 4m - ST9V 722563  	<b>TROLLEY</b> <b>COSMOPOLITAN</b> 803079  	<b>TROLLEY</b> <b>EUROPA</b> 803073  
--	---	---	---	--	--	--	---

### TECHNICAL DATA

V <sub>1PH</sub>	A <sub>MIN</sub> / A <sub>MAX</sub> / A <sub>DC</sub>	A <sub>MAX</sub> / A <sub>60%</sub> / A <sub>DC</sub>	A <sub>60%</sub> / A <sub>DC</sub>	V <sub>0 DC</sub>	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	φ <sub>DC</sub> / MIN/MAX	φ <sub>ST</sub>	φ <sub>SS</sub>	φ <sub>AL</sub>	φ <sub>FX</sub>	φ <sub>BZ</sub>	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

## Mobilité maximale, performances maximales

Poste de soudage inverter multiprocessus (MIG-MAG/FLUX/BRAZING/MMA et TIG DC-Lift) commandé par microprocesseur de 220A. Avec torche MIG-MAG, câble et pince de masse. Modèle sur roues.

- Soudez l'acier, l'inox, l'aluminium, la tôle galvanisée
- One Touch Synergy (simple à utiliser). 27 courbes synergiques prévues
- Afficheur LCD instantané et facile à lire
- Bobine max 15 kg (Ø 200 et 300mm)
- Technologie ATC pour soudages parfaits sur faibles épaisseurs grâce à un contrôle avancé de l'arc.
- Réglages : rampe de croissance du fil, réactance électronique, temps de brûlure finale du fil (burn-back), post-gaz, sélection du fonctionnement en 2 / 4 temps, spot ;
- Protection thermostatique, surtension, sous-tension, surintensité ; possibilité d'utilisation avec motogénérateur (+/- 15 %) ; dispositif VRD en MMA.



### OPTIONAL

<b>BOXES</b> <b>MIG READY BOX F</b> 804168  <b>CONSUMABLES BOX</b> 804137  	<b>GAS REGULATOR</b> 722119    <b>QUICK GAS CONNECTOR</b> 804208  	<b>MMA - MIG/MAG TIG MASK</b>  <b>STREAM FLAME</b> 804235  	<b>ALUMINIUM KIT</b> 802817    <b>STAINLESS STEEL KIT</b> 802037  	<b>MIG-MAG TORCHES</b>  <b>MT15</b> 4m 742181 5m 742182    <b>ELECTRODE HOLDER</b> 25mm <sup>2</sup> 4m AX50 804123  	<b>TIG TORCH</b> 4m - ST26V 742058    <b>GLOVES MONTANA</b> 804336  
--	--	---	--	---	---

### TECHNICAL DATA

V <sub>1PH</sub>	A <sub>MIN</sub> / A <sub>MAX</sub> DC	A <sub>MAX</sub> AGC	60% AGC	V <sub>0</sub> DC	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø <sub>DC</sub> MIN/MAX	Ø <sub>ST</sub>	Ø <sub>SS</sub>	Ø <sub>AL</sub>	Ø <sub>FX</sub>	Ø <sub>BZ</sub>	GLOVES	kg
(50-60Hz)	A	EN 60974-1 A	EN 60974-1 A	V	A	A	kW	kW	%	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	cm	kg
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	79,5 x 37,5 x 73	30

# > TECHNOMIG 260 DUAL SYNERGIC

## Puissance et productivité décuplées

Poste de soudage inverser multiprocessus (MIG-MAG/FLUX/BRAZING/MMA et TIG DC-Lift) commandé par microprocesseur de 250A. Avec torche MIG-MAG, câble et pince de masse.

- Soudez l'acier, l'inox, l'aluminium, la tôle galvanisée
- One Touch Synergy (simple à utiliser). 29 courbes synergiques prévues
- Afficheur LCD instantané et facile à lire
- Bobine max 15 kg (Ø 200 et 300mm)
- Technologie ATC pour soudages parfaits sur faibles épaisseurs grâce à un contrôle avancé de l'arc.
- Réglages : rampe de croissance du fil, réactance électronique, temps de brûlure finale du fil (burn-back), post-gaz, sélection du fonctionnement en 2 / 4 temps, spot.
- Protection thermostatique, surtension, sous-tension, surintensité; possibilité d'utilisation avec motogénérateur (+/- 15 %) ; dispositif VRD en MMA.



### OPTIONAL

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

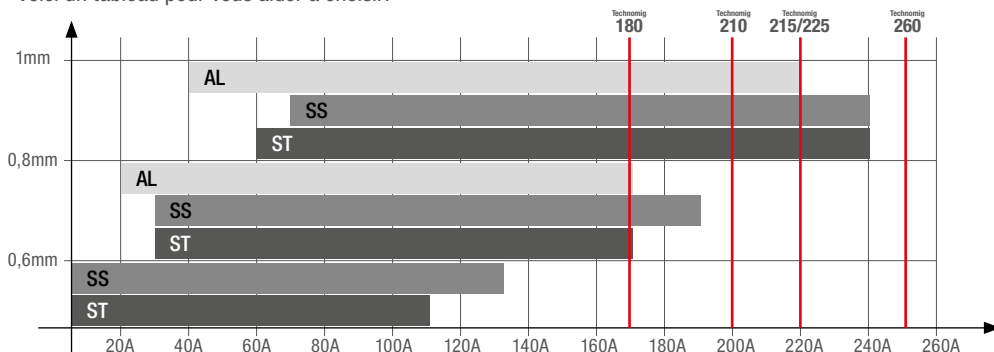
### TECHNICAL DATA

V <sub>1PH</sub>	A <sub>MIN</sub>	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	V <sub>0 BC</sub>	A <sub>MAX</sub>	A <sub>60%</sub>	P <sub>MAX</sub>	P <sub>60%</sub>	η	φ	Ø <sub>DC</sub>	Ø <sub>ST</sub>	Ø <sub>SS</sub>	Ø <sub>AL</sub>	Ø <sub>FX</sub>	Ø <sub>BZ</sub>	IP	LxWxH	kg
(50-60Hz)	A	EN 60974-1	EN 60974-1	A	V	A	A	kW	kW	%	mm	mm	mm	mm	mm	mm		cm	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

### ■ COMMENT CHOISIR LE TECHNOMIG QUI CONVIENT LE MIEUX À MES BESOINS EN MATIÈRE DE SOUDAGE AVEC FIL ?

Voici un tableau pour vous aider à choisir :



### ■ PUIS-JE UTILISER TECHNOMIG AVEC LE RÉSEAU DOMESTIQUE ?

La plupart des modèles Technomig Dual Synergic ont une absorption de moins de 16A et peuvent donc être utilisés avec un réseau domestique de 3 kW avec fusibles de 16A retardés. Le modèle Technomig 260 Dual Synergic exige un fusible réseau de 25A et ne peut donc pas être utilisé avec des installations domestiques.

### ■ PUIS-JE UTILISER TECHNOMIG AVEC UN MOTOGÉNÉRATEUR ?

Oui, à condition que le motogénérateur soit stabilisé et reste dans une plage de tension d'alimentation située dans l'intervalle de 230V +/-15 %. Afin de garantir cela aussi pendant l'utilisation de la machine au maximum de ses performances, il est conseillé en général d'utiliser des motogénérateurs d'une capacité de puissance supérieure de 50 % à 60 % à la puissance maximale du produit. Exemple : si le produit consomme au maximum 4kW le motogénérateur devra fournir une puissance maximale de 6kW.

### ■ QUAND ET COMMENT PROCÉDER AU CHANGEMENT DE POLARITÉ ?

Avec le fil FLUX sans gaz (réservé au soudage de fer doux), la torche doit être branchée au négatif et la masse au positif. Inversement, pour tous les autres fils, il faut utiliser le gaz et brancher la torche sur le positif et la masse sur le négatif.

### ■ QUELS RÉGLAGES AVANCÉS PUIS-JE FAIRE AVEC MON TECHNOMIG ?

Les modèles à partir du 210 permettent de configurer des paramètres en mode avancé, comme : rampe de croissance du fil, réactance électronique, temps de brûlure finale du fil (burn-back), post-gaz, sélection du fonctionnement en 2/4 temps, spot.

## ■ COMMENT FAIRE POUR SOUDER EN TIG ET EN MMA?

Pour le TIG, les règles/indications suivantes sont à respecter:

- Se munir de la torche ST9V (ST26V mod. 260)
- Régler la machine pour le TIG DC (à faire sur le panneau avec le sélecteur, ou depuis l'afficheur).
- Prévoir que la machine soudera en TIG DC (impossible de souder l'aluminium en TIG, seul des métaux à base aciéreuse peuvent l'être).
- La torche doit être raccordée au pôle NÉGATIF.
- La masse doit être raccordée au pôle POSITIF.
- L'amorçage est à friction, il faut donc toucher légèrement avec l'électrode la pièce et soulever immédiatement l'électrode des quelques millimètres nécessaires à amorcer l'arc de soudage
- Le gaz à utiliser est l'ARGON pur (pas de mélange).

Pour MMA, les règles/indications suivantes sont à respecter:

- Se munir de la pince porte-électrode
- Régler la machine pour MMA (à faire sur le panneau avec le sélecteur, ou depuis l'afficheur)
- Brancher la pince porte-électrode sur la polarité indiquée dans la boîte d'électrodes qui seront soudées (la plupart des électrodes rutilés E6013 doivent être branchées avec pince porte-électrode sur le négatif).
- Frotter l'électrode pour déclencher le soudage.

## ■ QU'EST-CE QUE LE VRD?



Disponible sur les modèles à partir du 210, le VRD (Voltage Reduction Device) est un dispositif qui réduit la tension en sortie à un niveau de sécurité quand le poste de soudage est sous tension mais non en conditions de soudage. La sécurité de l'opérateur est garantie : il peut entrer en contact avec l'électrode sans aucun risque jusqu'à ce qu'il se remette à souder (mines, chantiers navales).

## > Découvrez le monde Telwin



Telwin vous propose tout le nécessaire, des masques au gants, et aux autres accessoires comme les positionneurs magnétiques, les bobines de fil et les électrodes. Consultez [telwin.com](http://telwin.com) pour découvrir l'intégralité de l'offre!

T E L W I N . C O M







[www.telwin.com](http://www.telwin.com)

**TELWIN spa**

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

