

เครื่องเชื่อม **MIG-MAG-CO₂**

MEGMEET
WELDING TECHNOLOGY

อินเวอร์เตอร์ IGBT ที่ คุ่มเกินราคา

เครื่องเชื่อม **มืออาชีพ** งานเหล็ก งานโครงสร้างเหล็ก
งานเชื่อม Robot

ปรับพารามิเตอร์กร=เสเชื่อม ..ง่าย

บันทึกและ เรียกใช้พารามิเตอร์เดิมได้ ๑๑ งาน

ล็อคเครื่อง ล็อคช่างเชื่อม





MIG-MAG-CO₂



Arc Air Gouging

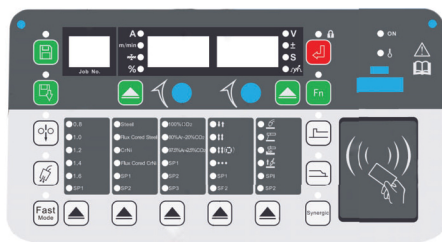
MEGMEET *Ehave2*

5 กรรมวิธีการเชื่อมในเครื่องเดียว

-  MIG-MAG CO₂ เหล็กคาร์บอน, สแตนเลส
-  พัลส์คาร์บอนไดออกไซด์ เหล็กคาร์บอน, สแตนเลส
-  อีเล็คโตรด TIG รูโกร / เบลิก / เซลลูโลส
-  เซาะ - ตัด แท่งคาร์บอนอาร์คเออร์
-  เชื่อม TIG แบบเฉียด



Electrode



มี 3 รุ่นให้เลือก

Ehave2

	350M	500M	630M
กระแสเชื่อม	20-350A	20-500A	20-630A
Duty Cycle	100% ที่กระแสเชื่อมสูงสุด		
ไฟเมน	AC 3 Ph 50 Hz 380 V +/- 25%		
เพาเวอร์แฟกเตอร์	0.94		
OCV	60V	73V	78V
บันทึกพารามิเตอร์เชื่อมต่อ	99 งาน		
EMC	Class A		
น้ำหนัก	34 Kg	37 Kg	38 Kg
น้ำหนักชุดป้อนลวด	9.6 Kg		
ความเร็วการป้อนลวด	1.2 - 28 ม / นาที		
ปิ่นเชื่อมเลือกได้ทั้งแบบ	สโตนีปูน หรือ EURO		



Welding Solutions Service และ After Sales Service โดยทีมงานที่มีประสบการณ์ เครื่องเชื่อมอินเวอร์เตอร์ ไฮเทค กว่า 30 ปี

- * General structural steels.
- * Onshore and Offshore petroleum and natural gas.
- * Textile.
- * Cryogenic Plants.
- * Power Plants.

- * Petroleum refineries.
- * Chemical.
- * Paper.
- * Food and beverage processing.

Chemical Composition (% by wt.)

	C	Mn	Si
A5.1/SFA 5.1 E7016	0.15	1.60	0.75
OsWEL E 1070	0.08	1.22	0.53

Mechanical Property

	Required AWS/ASME, A/SA5.1 E7016	OsWEL M1070 (as welded)
Yield strength, Re N/mm ²	400	≥ 400
Tensile strength, Rm N/mm ²	490	≥ 550
Elongation , A (L ₀ = 5d ₀) %:	22	30
Impact work - 30 °C:	27 J	100

Operating Data

Drying Conditions:	ø mm	L mm	Current Range A (Flat)	Current Range A (Vertical)
260 - 425 °C, 1- 2 h	2.5	350	69 - 90	60 - 80
Holding Ovens:	3.2	350	90 - 130	80 - 110
30 - 140 °C	4.0	400	150 - 200	140 - 170
above ambient temperature				



PA/IG



PB/2F



PC/2G



PF/3Gu



PH/5Gu



PE/4G



Packaging

ø mm.	Weight / Pack (kg)	Weight / Cartons (kg)
2.5	5	20
3.2	5	20
4.0	5	20

Approvals

ABS , LR , JQA

Copper coated solid wire suited for MIG-MAG-CO₂ welding in structural steel, mild steel, unalloyed steel and C-Mn steels, tensile strength upto 550 N/mm².

Good feeding characteristic for both thin and thick wall components. Applicable with various shielding gases i.e. 100 CO₂, mixed gas Ar/CO₂ : 82/18 or 80/20 or 75/25 as well as Ar/O₂ : 90/5 or 90/10 or 90/15. Good arc characteristics in Short Arc, Spray Arc as well as Pulsed Arc. Very stable arc when welding thick wall sections with 80/20 shielding gas and good penetration.

Suitable for high speed and robotic welding.

Chemical Composition (% by wt.)

C	Si	Mn
0.08	0.8	1.4

Mechanical Property

Yield strength, Re N/mm ²	≥ 400
Tensile strength, Rm N/mm ²	≥ 500
Elongation, A (L ₀ = 5d ₀) %:	> 22
Impact work - 30 °C:	> 50 J

Operating Data



shielding gases:
Argon + 15 - 25 % CO₂
100 % CO₂

ø mm
0.8
1.0
1.2
1.6



Packaging

ø 1.2 mm 15 Kg Plastic Spool

Approvals

ABS, LR, JQA