



## POSTE DE SOUDAGE SANS OU AVEC GAZ - SMARTMIG 162 + ACCESSOIRES



### DESCRIPTIF

Poste de soudage avec ou sans gaz : Smartmig 162. Semi-automatique. Réglage simple et rapide, idéal pour les artisans et particuliers. Sur roues. Pour souder l'acier, l'inox et l'aluminium. Utilise 2 procédés : Avec gaz (MIG/MAG) pour un soudage en atelier avec du fil plein de diamètre 0,6, 0,8 et 1 mm. Sans gaz (NO GAZ) pour un soudage à l'extérieur avec du fil fourré de diamètre 0,9 et 1,2 mm.

- Alimentation monophasée : 230 V - 16 A. Intensité : de 30 à 160 A.
- Taille de la bobine : 100 ou 200 mm.
- Dimensions : 33 x 54 x 45 cm. Poids : 25 kg.



### DETAILS

- Notice et fiche technique du poste de soudage Smartmig 162.
- Fiche technique de la bobine de fil fourré.

Accessoires compatibles avec cette machine :

- Kit de soudage contenant : 3 tubes contact Ø 1,0, 1 buse spécial "No Gaz" et 1 galet avec 2 gorges pour fil fourré Ø 0,9, 1 et 1,2 mm. Compatibles avec : Smartmig 142, 152, 162, 162 3P, 182 et 183 - Novomig 140 et 160 - Easymig 150 et 160 - Multipearl 200-2.
- Fil fourré de diamètre 1 mm en bobine plastique de 200 mm avec un poids de 4,5 kg. Métal d'apport pour le soudage des aciers au carbone et au carbone manganèse sans gaz de protection. Soudage toutes

Code	Désignation	Caractéristiques	Dimensions
515813M	Smartmig 162 / 230 V - 16 A / 30 à 160 A	charpentes métalliques, les chantiers naval, l'industrie minière, la construction et maintenance de matériaux	Bobines : 100 / 200 mm - Fil plein / fourré : 33 x 54 x 45 cm - 25 kg
515813N	Kit soudage : No Gaz	3 tubes contact - 1 buse - 1 galet avec 2 gorges	Fil fourré : 0,9 à 1,2 mm
515813P	Fil Fourée	- Buse : 150 A pour soudage sans gaz et pour fil de Ø 1 mm	Bobine : 200 mm - Poids : 4,5 kg
515813R	Buse - No Gaz	- 10 tubes contact de diamètre 1 mm (M6) pour torche	Fil : Ø 0,9 mm
515813T	10 tubes contact	150 A. Torche : 150 A	Ø 1 mm (M6)
515813V	Pince à buse	- Pince de nettoyage buse MIG/MAG (avec gaz). Idéal pour nettoyer l'intérieur de la buse (projections de soudure), couper l'excédent de fil en sortie de torche avant soudure et pour remplacer le tube contact et la buse de la torche.	MIG / MAG (avec gaz) /