

synmatic 300

MIG/MAG Inverter mit Synergie

- ✓ **Sehr einfache Bedienung:** Drei Drehknöpfe genügen. Kein Menü, kein digitaler Hokusfokus. Trotzdem alle nötigen Komfortfunktionen wie Einfädeln und manuelle Einstellung.
- ✓ **Stufenlose EINKNOPFBEDIENUNG:** Drahtdurchmesser einstellen, danach nur noch die Materialstärke am Drehknopf wählen und losschweißen.
- ✓ **Fest gespeicherte MIG/MAG Synergieprogramme** für Stahldrähte von 0,6mm bis 1,2mm. Damit ist alles von der Karosserie bis zum kräftigen Winkelisen abgedeckt.
- ✓ **Design mit Lüftungskanal & Stand-By-Schaltung** für Lüftung: Lange Lebensdauer durch minimierte interne Staubablagerung. Außerdem: Leiserer Betrieb & spart Energie.



- ✓ **Starker 4-Rollenantrieb mit 37mm Rollen:** Fördert auch weiche Drähte optimal, besonders vorteilhaft bei längeren Brennern.
- ✓ **erfi HIGHeff85+** Primärinverter mit sehr hohem Wirkungsgrad (erfüllt 2019/1784EU), dadurch weniger Netzstrombedarf bei gleicher Schweißleistung.

- ✓ Gas- und stromloses Einfädeln

- ✓ **5 Meter Netzkabel mit Stecker:** Unabdingbar im täglichen Einsatz! Spart in vielen Fällen ein Verlängerungskabel!

Stufenlos.

Effizient.

Synergisch.

Nachhaltig.



ASE
Analoge Bedienung

SYNERGIE
Programme f. Stahl

4-Rollen
antrieb

85+
Hoher Wirkungsgrad

5m
Netzkabel mit 16A CEE-Stecker

300A
3x400V

DPI
Inverter

3 Jahre
Garantie

Made in Germany

synmatic	300-4 ASE
Netz	3x400V
Absicherung (tr.)	16A
Strombereich	25-300A
Wirkungsgrad	85%
Leerlaufspannung	75V
ED 25% (20°/40°)	300/270A
ED 35% (20°/40°)	--
ED60% (20°/40°)	180A/150A
ED 100% (20°/40°)	140/120A
Drahtstärken	0,6-1,0*
Vorschub	4-Rollen
Gewicht	ca. 45kg
Maße LxBxH	760x470 x770 mm(H)
Norm	EN60974-1,-5, -10 Cl. A.
Schutzart	IP21

*Vorschubrollen 0,8/1,0mm enthalten

komplett mit:



Komplettangebot
synmatic 300, 300A/25%, 3x400V
Brenner SB250G/3m
Druckminderer
Massekabel 25 qmm/3m
Netzkabel 5m mit Stecker

Auch mit SB250 Brenner in 4m Länge erhältlich.

Manchmal muss es weniger sein. Die synmatic 300 ist reduziert auf die Essenz der einfachsten Bedienung:

- ✓ Links ein Drehschalter mit **vier Programmen** für Stahl. Im Regelfall wählt man 1,0mm SG2/3 und ist fertig.
- ✓ Rechts ein Drehregler der die Blechdicke einstellt. Sagen wir 4mm. Das war's - es darf geschweißt werden.
- ✓ Darunter ein Korrekturregler für den Vorschub. Bleibt normal in der Mitte, ist aber nützlich, wenn von der Norm abgewichen werden muss.

Dazu der strom-/gaslose Einfädelmodus für die neue Drahtrolle. Für alles jenseits von Stahl hilft die manuelle Einstellung prächtig.



Trotz aller Einfachheit in der Bedienung ist die synmatic 300 genauso hocheffizient wie alle anderen erfi-Anlagen mit Invertertechnologie.