



**REBELLEN** FORTSÄTTER VÄXA.

EMP 205ic AC/DC

EMP 215ic

EMP 235ic

EMP 255ic

EMP 320ic

# REBEL: VERKLIGT INDUSTRIELLA MULTIPROCESSMASKINER SOM DU MÅSTE SE FÖR ATT TRO PÅ.

Oavsett om du väljer den bärbara enfasströmkällan EMP 215ic eller en industriell trefasströmkälla som EMP 320ic, kommer du att häpna över ljusbågens stabilitet och tillförlitlighet – som garanterar dig högsta prestanda. Det finns tre sanningar om varje Rebel – den överträffar konkurrenterna, den står pall för vad som än händer i verkstaden eller ute på fältet och den underlättar ditt jobb.



## HÖG PRESTANDA

Många tillverkare hävdar att deras maskiner kan användas för flera svetsmetoder, men är i själva verket inte mer än förklädda MIG-maskiner. Inte Rebel. De här svetsmaskinerna är genuina multiprocessmaskiner, vilket innebär att oavsett om du svetsar MIG/MAG, FCAW, MMA – till och med besvärliga 6010-elektroder – eller TIG, så fungerar de som om de vore gjorda för just den processen.

## TEKNIK PÅ EN HÖGRE NIVÅ

Oavsett om du har svetsat i två år eller i 20, så kommer Rebels unika teknik sMIG (smartMIG) att imponera på dig. För nybörjaren finns ett basläge som gör det enkelt att komma igång. Om du är en erfaren svetsare övervakar den inbyggda dynamiska ljusbågsregleringen hela tiden din svetsfog och anpassar sig till din teknik för att ge en jämn, stabil båge och utmärkta, repeterbara svetsfogar.

## OÖVERTRÄFFAD ROBUSTHET

Du befinner dig i en anläggning, ute på fältet eller i verkstaden. Du behöver en maskin som du enkelt kan ta med dig överallt och som tål de tuffa miljöer du befinner dig i. Rebel kan det. Med Rebels kraftfulla utsida med flera handtag i en stabil skyddsram och ett chassi byggt helt i stål samt IP23S-klassificering, kan du lita på att du kan arbeta där du behöver utan oro.

## SVETSNING AV TUNNPLÅT

Du kan nu svetsa tunna plåtar som aluminium med överlägsna resultat. Rebel 205ic AC/DC skapades för det med avancerade egenskaper som justering av växelströmsfrekvens upp till 400 Hz och pulsad TIG med likström.

## SMART MIG-TEKNIK.

Den teknik som vi kallar sMIG (smartMIG) ger mindre svetsstrut, minimerar svetsdefekter, anpassar sig till din teknik och förser dig med en jämn, stabil ljusbåge och repeterbara svetsfogar. Ställ bara in tråddiameter och plåttjocklek, så är du redo att svetsa. Oberoende av din kunskapsnivå, går det snabbt och är enkelt att komma igång med basläget för nybörjaren och avancerat läge för erfarna svetsare.

### VÄLJ sMIG I MENYN



### VÄLJ TRÅDDIAMETER



### VÄLJ MATERIALTYP



### STÄLL IN MATERIALTJOCKLEK



### BÖRJA SVETSA SÅ GÖR sMIG RESTEN



# VÄLJ DEN **REBEL** SOM PASSAR PERFEKT TILL DIN **TILLÄMPNING.**

Den här urvalsguiden hjälper dig att välja rätt maskin för dina behov. Fundera på frågorna nedan. Du hittar informationen för respektive fråga intill varje maskin.

## Vilken ingångsspänning finns vid arbetsplatsen?

Enfas fungerar bra för tillämpningar med 0,8–1,0 mm tråd och korta svetsfogar med 1,2 mm pulverfylld rörtråd. För tillämpningar med 1,2 mm tråd och högre intermittenstfaktor är ett trefasssystem mer lämpligt.

## Var kommer maskinen huvudsakligen att användas?

För fältarbete bör du överväga en maskin som är utformad för och hanterar spolar om 5 kg (200 mm). För arbete i verkstad med högre trådförbrukning ska du välja en maskin som kan hantera spolar om 18 kg (300 mm).

## Vilken uteffektnivå krävs?

Om du väljer en maskin med högre uteffekt kommer du att kunna använda tjockare trådar och pulverfyllda rörtrådar i produktionsmiljö.

## Arbetar du med tunnplåt?

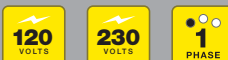
Överväg att välja Rebel EMP 205ic AC/DC för ytterligare TIG-funktioner. Växelströmsfrekvens upp till 400 Hz för ökat fokus på ljusbågen och pulsad TIG med likström för större värmekontroll även på tunnare material.

	EMP 205ic AC/DC			EMP 215ic	
	För ytterligare TIG-funktioner			För maximal bärbarhet	
Ingångsspänning	1-fas 110–230 V			1-fas 110–230 V	
Uteffekt	<b>MIG</b> 205 A vid 25 %	<b>MMA</b> 170 A vid 25 %	<b>AC/DC (TIG)</b> 205 A vid 25 %	205 A vid 25 %	
Maximal uteffekt	235 A			235 A	
Spolstorlek	200 mm			200 mm	
Vikt	25,5 kg (bärbar)			21,5 kg (bärbar)	
Drivsystem	2-hjulsdrift, 11,9 m/min trådmatningshastighet			2-hjulsdrift, 11,9 m/min trådmatningshastighet	
Trådtyp och dimensioner	Olegerade stål	0,6–1,0 mm		Olegerade stål	0,6–1,0 mm
	Rostfritt stål	0,8–1,2 mm		Rostfritt stål	0,8–1,2 mm
	Pulverfylld rörtråd	0,8–1,2 mm		Pulverfylld rörtråd	0,8–1,2 mm
	Aluminium	1,0–1,2 mm		Aluminium	1,0–1,2 mm
					





EMP 235ic		EMP 255ic		EMP 320ic	
För verkstäder med enfasssystem		För tillverkningsvetsning med solidtråd		För tillverkningsvetsning med solidtråd och pulverfylld rörtråd	
1-fas 110–230 V		3-fas 360–440 V		3-fas 360–440 V	
230 A vid 25 %		255 A vid 40 %		320 A vid 40 %	
250 A		300 A		350 A	
200–300 mm		200–300 mm		200–300 mm	
28,6 kg		31,4 kg		31,4 kg	
2-hjulsdrift, 17,8 m/min trådmatningshastighet		4-hjulsdrift, 20,3 m/min trådmatningshastighet		4-hjulsdrift, 20,3 m/min trådmatningshastighet	
Olegerade stål	0,6–1,0 mm	Olegerade stål	0,8–1,2 mm	Olegerade stål	0,8–1,4 mm
Rostfritt stål	0,8–1,0 mm	Rostfritt stål	0,8–1,2 mm	Rostfritt stål	0,8–1,4 mm
Pulverfylld rörtråd	0,8–1,2 mm	Pulverfylld rörtråd	0,8–1,2 mm	Pulverfylld rörtråd	0,8–3,2 mm
Aluminium	1,0–1,2 mm	Aluminium	1,0–1,2 mm	Aluminium	1,0–1,4 mm



# ALLT DU BEHÖVER VETA OM **REBEL.**

**Rebel – resultatet av år av forskning – kombinerar den senaste svetstekniken med ett intuitivt användargränssnitt som gör det snabbt och enkelt att komma igång.**

## **TFT-DISPLAY/ANVÄNDARGRÄNSSNITT**

Samtliga varianter av EMP (ESAB Multi-Process) är utrustade med en 4,3-tums TFT-färgdisplay. Panelen kan visa information på **22 olika språk**, vilket gör det mycket enkelt att ställa in önskade parametrar oberoende av användarens nationalitet. Panelen visar också:

- Slit- och reservdelslistor och sprängskisser på trådmatningsmekanismen och MIG-brännaren
- Svetsparameterriktlinjer för alla svetsmetoder
- Rekommendationer för underhåll



## **4-HJULIGA TRÅDMATNINGSMEKANISMEN MED GASFÖRSPOLNING OCH KALLMATNING AV TRÅD**

För snabba och lätthanterliga byten av tråd/bobin har EMP 255ic och EMP 320ic funktionalitet för kallmatning av tråd och gasförspolning. Tråden kan matas genom brännaren och gas kan spolas genom systemet utan att aktivera MIG-brännaren. Den 4-hjuliga trådmatningsmekanismen säkerställer exakt och jämn trådmatning oberoende av material och typ. Drivrullarna och trådledarna kan med enkelhet tas bort och ersättas utan att du behöver använda verktyg. Den höga trådmatningshastigheten ökar antalet materialtjocklekar som kan svetsas med tunnare trådar, såsom 0,8 mm rostfritt stål och aluminium.



## **DUBBLA VENTILER FÖR GASANSLUTNING OCH UTLOPPSVENTILER FÖR TIG-GAS**

De dubbla ventilerna för gasanslutning gör att två olika gaser kan kopplas in samtidigt (eller var och en för sig). I kombination med ventilen för gasutlopp, som finns på maskinens frontpanel, kan både MIG- och TIG-brännare kopplas in och användas när man använder olika typer av gaser. När du startar gasflödet kontrolleras det automatiskt, och du behöver inte någon manuell gasventil på TIG-brännaren.

## **KRYPSTART**

När krypstart aktiveras, reduceras trådmatningshastigheten i början av svetsarbetet samtidigt som gasen börjar flöda. Trådmatningshastigheten accelererar till det inställda värdet när tråden kommer i kontakt med arbetsytan. Detta säkerställer en mjuk start av svetsförloppet.

EGENSKAPER	EMP 205ic AC/DC	EMP 215ic	EMP 235ic	EMP 255ic	EMP 320ic
MIG/MAG-funktion	X	X	X	X	X
MMA-funktion	X	X	X	X	X
TIG AC-funktion	X				
Lift TIG-funktion	X	X	X	X	X
sMIG	X	X	X	X	X
Flerspråkig TFT-display	X	X	X	X	X
Kapacitet för 200 mm bobin	X	X	X	X	X
Kapacitet för 300 mm bobin			X	X	X
2-hjulsdriven trådmatningsmekanism	X	X	X		
4-hjulsdriven trådmatningsmekanism	X			X	X
Lagring av svetsinställningar (minnen)	X	X	X	X	X
Induktanskontroll	X	X	X	X	X
2-takts och 4-takts avtryckarfunktion	X	X	X	X	X
Spänningsjustering	X	X	X	X	X
SCT (Short Circuit Termination)	X	X	X	X	X
Justerbar efterbrinntid	X	X	X	X	X
För- och efterströmningstid för skyddsgas (TIG och MIG/MAG)	X	X	X	X	X
Punktsvetsning (MIG/MAG)	X	X	X	X	X
Gasförspolning	X			X	X
Kallmatning av tråd	X			X	X
Krypstart	X			X	X
Justerbar Hot Start och Arc Force (MMA)	X	X	X	X	X
Justerbar slope up/down (TIG)	X	X	X	X	X
Dubbel ventil för gasinlopp	X		X	X	X
Ventil för gasutlopp, TIG	X		X	X	X
Högfrekvensstart (HF)	X				
Pulsad DC	X				
Frekvensjustering	X				
Amplitudförskjutning	X				

## MÅNGSIDIG VAGN

Med den 2-hjuliga vagnen kan du sätta fast och ta loss strömkällan utan verktyg. Vagnen är konstruerad för att bära både stora och små gasflaskor (upp till 50 l). Det robusta och kompakta formatet underlättar förflyttning genom dörröppningar och smala utrymmen.



# REBEL EMP 215ic

EMP 215ic multiprocessmaskin är idealisk för mindre verkstäder, service och reparation samt installationsarbeten i andra miljöer. Maskinen lever upp till mottot "Jobba var som helst. Svetsa vad som helst" och kan köra MIG/MAG, MMA och TIG på alla typer av ingångseffekter mellan 120V och 230V.



## EMP 215ic

EMP 215ic har en flerspråkig TFT-färgdisplay där svetsaren kan anpassa innehållet och välja vad som ska visas. Använd basläge för enkelhet och avancerat läge för nästan obegränsad finjustering av svetsprestandan. När du väljer EMP låses maskinens funktioner upp och du får överlägsen prestanda för MIG/MAG, MMA och TIG.

TEKNISKA DATA	EMP 215ic
Inställningsområde (MIG/MAG)	15 A/14,8 V–230 A/25,5 V
Inställningsområde (TIG)	5 A/10,2 V–200 A/18 V
Inställningsområde (MMA)	16 A/20,6 V–180 A/27,7 V
<b>Uteffekt (MIG/MAG)</b>	
25 % intermittensfaktor	205 A/24,3 V
60 % intermittensfaktor	125 A/20,3 V
100 % intermittensfaktor	110 A/19,5 V
Anslutningsspänning	120–230 VAC (1-fas)
Trådmatningshastighet	1,5–12,1 m/min
Vikt	21,5 kg
Strömkällans mått, L x B x H	584 x 229 x 406 mm
Stickpropp	230 V, Schuko 16 A stickpropp

EMP 215ic dimensionerad för 205 A vid 25 % intermittensfaktor, idealisk när bärbarhet är viktigt



Se baksidan för beställningsinformation.

MIG

FCAW

MMA

DC TIG



# REBEL EMP 235ic

Rebel EMP 235ic, med spolkapacitet på 18kg, är den mest mobila svetsmaskinen i sin klass och har kraft och kapacitet att kuva även de mest krävande jobben. EMP 235ic:s multiprocesssegenskaper, kombinerade med lätt vikt och ett kompakt format, gör den till en verkligt mångsidig maskin.

## BÄRBARHET UTAN MOTSTYCKE

Rebel EMP 235ic, som bara väger 28,6 kg, är den lättaste maskinen i sin klass. Med fyra perfekt placerade handtag och möjligheten att ta loss strömkällan från sin vagn, kan du tackla vilket jobb som helst, var som helst, med dubbel spänningskapacitet från 90 V till 270 V.

## KRAFT ATT PRESTERA

Rebel EMP 235ic är fullpackad med kraft och idealisk för alla tillämpningar som kräver svetsstråd från 0,6 till 1,0 mm. Med maximal uteffekt på 250 A/30 V och en märkuteffekt på 230 A vid 25 % när den är uppkopplad till en 16 A nätsäkring, kan den här maskinen tackla tuffa jobb där bara enfasssystem är tillgängligt.

## SVÅRSLAGEN MÅNGSIDIGHET.

Rebel EMP 235ic är tre maskiner i en – MIG, TIG och MMA. Svetsa ett flertal metalltjocklekar och tillämpningar, inklusive samtliga trådar med diameter 1,0 mm med kortbåge och upp till 1,2 mm solidtrådar och pulverfyllda rörtrådar. Rebel EMP 235ic kan även svetsa elektroder upp till 4,0 mm och TIG-stavar upp till 5,0 mm.

TEKNISKA DATA	EMP 235ic
Inställningsområde (MIG/MAG)	15 A/14,8 V–235 A /26,0 V
Inställningsområde (TIG)	5 A/10,2 V–240 A/19,6 V
Inställningsområde (MMA)	16 A/20,6 V–210 A/28,4 V
<b>Uteffekt (MIG/MAG)</b>	
25 % intermittensfaktor	230 A/25,5 V
40 % intermittensfaktor	195 A/23,8 V
60 % intermittensfaktor	170 A/22,5 V
Anslutningsspänning	120–230 VAC (1-fas)
Trådmatningshastighet	2,0–17,8 m/min
Vikt	28,6 kg
Strömkällans mått, L x B x H	686 x 292 x 495 mm
Stickpropp	230 V, Schuko 16 A stickpropp

Se baksidan för beställningsinformation.

**FÖR SVETSNING AV ALUMINIUM – EMP 215ic/EMP 235ic** ESAB rekommenderar OK Autrod 5183 med 100 % argonskyddsgas. Det är viktigt att ställa in systemet på ett korrekt sätt och använda lämpliga tillbehör när du svetsar aluminium.

HANTERING	Artikelnr.	Beskrivning
Ersätt trådledaren i stål med en PTFE-trådledare med låg friktion	0700200091	3-meters PTFE-trådledare för 0,8–1,0 mm tråd
Ersätt matarrullarna med det U-spårade alternativet	0367556004	U-spårad drivrulle för 1,0–1,2 mm tråd
Ersätt utloppsrörledningen med PTFE-alternativet	0464598880	PTFE-utloppsrörledning för aluminium

**FÖR SVETSNING MED DUBBELSKYDDANDE PULVERFYLLED RÖRTRÅD – EMP 215ic/EMP 235ic** ESAB rekommenderar att du använder 1,2 mm OK Tubrod 15.14 i kombination med en PSF 315 MIG/MAG-brännare

HANTERING	Artikelnr.	Beskrivning
PSF 315 är inställd för 1,2 mm tråd vid leverans	0458401880	PSF 315, 3 meter svetsbrännare
Ersätt matarrullen med ett V-spår för 1,2 mm tråd	0367556003	V-spårad drivrulle för 1,0–1,2 mm tråd

MIG

FCAW

MMA

DC TIG

# REBEL EMP 255ic & EMP 320ic

De verkligt industriella multiprocessmaskinerna som kombinerar kraft och rörlighet. De här kompakta och lätta systemen erbjuder flexibilitet i alla tillverkningsmiljöer. Det 4-hjuliga trådmatningssystemet, som är utformat för produktivitet och tillförlitlighet, ger hög och konsekvent svetskvalitet oavsett vilket material som svetsas.

EMP 320ic, med maximal uteffekt på 350 A, är det perfekta universella svetsystemet som kan köra alla 1,2 mm solida och pulverfyllda rörtrådar med hög intermittensfaktor. EMP 255ic har maximal uteffekt på 300 A.

## STARTPARAMETRAR

Automatisk anpassning av startparametrar ger distinkta och exakta starter varje gång, oberoende av trådtype och dimension.

## ANVÄNDARVÄNLIG

En mycket användarvänlig och flerspråkig TFT-display visar reservdelslistor och svetsparameterriktlinjer för alla svetsmetoder.

## RÖRLIGHET

Med en vikt på endast 31,4 kg kan maskinen lyftas för hand eller förflyttas på en vagn, vilket ger en oöverträffad rörlighet.

## KRAFT

En hög intermittensfaktor med ett robust 4-hjuligt trådmatningssystem ger både hög hastighet och högt vridmoment, vilket gör den till ett utmärkt verktyg för de mest krävande arbetsuppgifterna.

## SMIG-TEKNIK

Den innovativa funktionen smart-MIG vakar dynamiskt över bågens egenskaper genom att anpassa sig till din teknik, vilket resulterar i en jämn, stabil båge. Ställ bara in tråddiameter, material och plåttjocklek, så är du redo att svetsa.

## PRESTANDA

Uppnå fullständig MMA-prestanda med elektroder upp till 5 mm och utmärkt Lift TIG-prestanda med anpassningsbar för- och efterströmningstid för skyddsgas samt slope-up och slope-down för svetsströmmen.

## GASKONTROLL

Två gasinlopp, ett för MIG och ett för TIG, kan anslutas samtidigt. En inbyggd magnetventil för TIG-skyddsgas på maskinens frontpanel eliminerar behovet av en manuell ventil på TIG-brännaren.

EMP 255ic dimensionerad för 255 A vid 40 % intermittensfaktor, idealisk för 1,0 och 1,2 mm solidtrådar



EMP 320ic dimensionerad för 320 A vid 40 % intermittensfaktor, idealisk för 1,0 och 1,2 mm solidtrådar och upp till 1,6 mm pulverfylld rörtråd



MIG

FCAW

MMA

DC TIG

TEKNISKA DATA	EMP 255ic	EMP 320ic
Inställningsområde (MIG/MAG)	15 A/14,8 V–300 A/34 V	15 A/14,8 V–320 A/34 V
Inställningsområde (TIG)	5 A/10,2 V–300 A/22 V	5 A/10,2 V–320 A/22,8 V
Inställningsområde (MMA)	16 A/20,6 V–255 A/30,2 V	16 A/20,6 V–300 A/32,0 V
<b>Uteffekt (MIG/MAG)</b>		
40 % intermittensfaktor	255 A/26,8 V	320 A/30 V
60 % intermittensfaktor	200 A/24 V	265 A/27,3 V
100 % intermittensfaktor	160 A/22 V	200 A/24 V
Anslutningsspänning	360–480 VAC (3-fas)	360–480 VAC (3-fas)
Trådmatningshastighet	2,0–20,3 m/min	2,0–20,3 m/min
Vikt	31,4 kg	31,4 kg
Strömkällans mått, L x B x H	686 x 292 x 495 mm	686 x 292 x 495 mm
Stickpropp	CEE 16 A-stickpropp	CEE 16 A-stickpropp

Se baksidan för beställningsinformation.

**FÖR SVETSNING AV ALUMINIUM** – ESAB rekommenderar OK Autrod 5183 med 100 % argonskyddsgas. Det är viktigt att ställa in systemet på ett korrekt sätt och använda lämpliga tillbehör när du svetsar aluminium.

HANTERING	Artikelnr.	Beskrivning
Ersätt trådledaren i stål med en PTFE-trådledare med låg friktion, använd en 3-meters MIG-brännare	0366550884	3-meters PTFE-trådledare för 1,0 mm tråd
	0366550886	3-meters PTFE-trådledare för 1,2 mm tråd
Ersätt matarrullarna med det U-spårade alternativet	0369557006	U-spårad drivrulle för 1,0–1,2 mm tråd
	0464659880	PTFE utloppsrörledning för 1,0 mm tråd
Ersätt utloppsrörledningen med PTFE-alternativet	0464660880	PTFE utloppsrörledning för 1,2 mm tråd
	0464661880	PTFE utloppsrörledning for 1,4–1,6 mm tråd



# REBEL EMP 205ic AC/DC

Förstklassig prestanda för alla svetsmetoder kan bli helt din med Rebel EMP 205ic AC/DC, den enda industriklassade bärbara maskinen i sitt slag som låter dig TIG-svetsa aluminium som ett proffs.

## ALL INDUSTRIELL TIG-INSTÄLLNING SOM DU BEHÖVER

Fasta eller begränsade inställningar kommer inte att minska i industrivärlden. Vi konstruerade EMP 205ic AC/DC för svetsare som vill ha full kontroll över ljusbågen, särskilt med TIG.

## VÄXELSTRÖMSPRESTANDA

Inställning av växelströmsbalans från 60 % till 90 % negativ elektrodspänning (EN) Vrid upp den för att öka genomträngning och vrid ner den för att hjälpa till att ta bort aluminiumoxid.

Växelströmsfrekvens från 25 till 400 Hz. Få exakt kontroll över ljusbågen och riktning för överlägsen genomträngning och högre rörelsehastigheter.

## AMPLITUDFÖRSKJUTNING

Rikta enkelt mer energi in i arbetsstycket, avlägsna värme från volframelektroden för att undvika kulbildning och skador, skapa mindre strängprofiler, förbättra genomträngning eller minska förvärmning på tjockt material.

## PULSAD TIG

Pulsad TIG DC-intervall mellan 1 och 500 pulser per sekund (pps): Uppnå bättre styrning och högre rörelsehastighet när du arbetar med tunna karbonstål eller rostfritt stål.

## HÖGFREKVENSTART (HF)

Säg hejdå till vidröring av volframelektroden vid arbetsstycket när du tänder bågen – med HF-start kan du starta utan att kontaminera ditt arbete (ytterligare tillval för Lift TIG för karbonstål och rostfritt stål).

## DUBBEL MAGNETVENTIL

Ställ in MIG-gas och TIG-gas enkelt utan att behöva växla fram och tillbaka.

## ALLA PROCESSER – INGA KOMPROMISSER

Rebel EMP 205ic AC/DC kör MIG/MAG, FCAW, MMA, DC TIG och AC TIG som den var skapad för att göra, utan att uppoffra prestanda. Alla Rebelfunktioner som svetsare älskar medföljer: En TFT-display som är enkel att använda, inbyggd användarmanual, svetsparametrar och processinställningar, flerspråksstyrning, dubbel spänningskapacitet (90–270 V), ett hållbart industriklassat IP23S-klassificerat paket för användning utomhus och en vikt på endast 25,5 kg innebär att du kan svetsa vad som helst, var som helst.





TEKNISKA DATA	EMP 205ic AC/DC	
Inställningsområde (MIG/MAG)	15 A/14,8 V–230 A/25,5 V	
Inställningsområde (TIG)	5 A/10,2 V–200 A/18 V	
Inställningsområde (MMA)	16 A/20,6 V–180 A/27,7 V	
Uteffekt (MIG/MAG)	25 % intermittensfaktor	205 A/24,3 V
	60 % intermittensfaktor	125 A/20,3 V
	100 % intermittensfaktor	110 A/19,5 V
Uteffekt (TIG)	25 % intermittensfaktor	205 A/18,2 V
	60 % intermittensfaktor	125 A/15,0 V
	100 % intermittensfaktor	110 A/14,4 V
Uteffekt (MMA)	25 % intermittensfaktor	170 A/26,8 V
	60 % intermittensfaktor	125 A/25,0 V
	100 % intermittensfaktor	100 A/24,0 V
Anslutningsspänning	120–230 VAC (1-fas)	
Trådmatningshastighet	1,5–12,1 m/min	
Vikt	25,5 kg	
Strömkällans mått, L x B x H	584 x 229 x 406 mm	
Stickpropp	230 V, Schuko 16 A stickpropp	

MIG

FCAW

MMA

DC TIG

AC TIG

# REBEL EMP 205ic AC/DC

Förstklassig prestanda för alla svetsmetoder kan bli helt din med Rebel 205ic AC/DC, den enda industriklassade bärbara maskinen i sitt slag som låter dig TIG-svetsa aluminium som ett proffs. Den kör MIG, FCAW, MMA, DC TIG, och AC TIG som den var skapad för att göra, utan att uppoffra prestanda.

## ALL INDUSTRIELL TIG-STYRNING SOM DU BEHÖVER



60%-90%  
BALANCE

### STYRNING AV VÄXELSTRÖMSBALANS FRÅN 60 % TILL 90 % NEGATIV ELEKTRODSPÄNNING (EN)

Vrid upp den för att öka genomträngning och vrid ner den för att hjälpa till att ta bort aluminiumoxid.



25-400 Hz  
FREQUENCY

### VÄXELSTRÖMSFREKVENNS FRÅN 25 TILL 400 HZ

Få exakt kontroll över bågen och riktning för överlägsen genomträngning och högre rörelsehastigheter.



EN/EP  
AMPLITUDE

### AMPLITUDFÖRSKJUTNING

Rikta enkelt mer energi in i arbetsstycket, avlägsna värme från volframelektroden för att undvika kulbildning och skador, skapa mindre strängprofiler, förbättra genomträngning eller minska förvärmning på tjockt material.



500 Hz  
PULSED TIG (DC)

### PULSAT TIG DC-INTERVALL MELLAN 0,1 OCH 500 HERTZ

Uppnå bättre styrning och högre rörelsehastighet när du arbetar med tunna karbonstål eller rostfritt stål.



HF START  
AC/DC TIG

### HÖGFREKVENNSSTART (HF)

Säg hejdå till vidröring av volframelektroden vid arbetsstycket när du tänds bågen – med HF-start kan du starta utan att kontaminera ditt arbete (ytterligare tillval för Lift TIG för karbonstål och rostfritt stål).



DUAL  
SOLENOID VALVE

### DUBBEL MAGNETVENTIL

Ställ in MIG-gas och TIG-gas enkelt utan att behöva växla fram och tillbaka.

MIG

FCAW

MMA

DC TIG

AC TIG

## ALLA PROCESSER – INGA KOMPROMISSER

### Överlägsen prestanda

- Förstklassig prestanda för alla svetsmetoder
- 6010-kapacitet
- 90–270 V dubbelspänning (utökat intervall)
- Tvåhjulsdrevet system
- Dubbel magnetventil

### Oöverträffad robusthet

- Industriklassat IP23S-skydd
- 25,5 kg
- Stabil skyddsram med många handtag
- Chassi byggt helt i stål

### Teknik på en högre nivå

- sMIG
- 4,3-tums LCD/TFT-färgdisplay
- Fyra minnesinställningar (per process)
- Flerspråkig display
- Inbyggd användarmanual, reservdelslista och svetsparametrar
- SCT™ (Short Circuit Termination)

### Avancerad AC/DC TIG

- LiftArc
- Högfrekvensstart (HF)
- Pulsad DC
- Balanskontroll 60 %–90 %
- Frekvensjustering 25–400 Hz
- Amplitudförskjutning

### Standardfunktioner

- Redo att svetsa (inkluderar alla tillbehör och prov på tillsatsmaterial)
- Kapacitet för 200 mm spole
- Induktanskontroll (endast MIG-läge)
- Avtryckarlås (2-takt, 4-takt)
- Spänningsjustering (endast MIG-läge)
- Justering av efterbrinntid
- Justering av gasför-/efterströmning
- Kapacitet för punkttimer
- Automatisk Hot Start
- Justering av bågtryck

**FÖR SVETSNING AV ALUMINIUM – EMP 205ic AC/DC** ESAB rekommenderar OK Autrod 5183 med 100 % argonskyddsgas. Det är viktigt att ställa in systemet på ett korrekt sätt och använda lämpliga tillbehör när du svetsar aluminium.

HANTERING	Artikelnr.	Beskrivning
Ersätt trådledaren i stål med en PTFE-trådledare med låg friktion	0700200091	3-meters PTFE-trådledare för 0,8–1,0 mm tråd
Ersätt matarrullarna med det U-spårade alternativet	0367556004	U-spårad drivrulle för 1,0–1,2 mm tråd
Ersätt utloppsrörledningen med PTFE-alternativet	0464598880	PTFE-utloppsrörledning för aluminium

MIG

FCAW

MMA

DC TIG

AC TIG

# BESTÄLLNINGSGENOMGÅENGSINFORMATION

BESTÄLLNINGSGENOMGÅENGSINFORMATION	INNEHÅLL	Artikelnr.
Rebel EMP 205ic AC/DC med brännare SR-B 26 och brännare MXL 201	EMP 205ic AC/DC strömkälla med 3 m nätkabel och stickpropp, 3 m MXL 201 MIG-brännare, SR-B 26 TIG-brännare med tillbehör (3 spännhylsor 1,6–3,2 mm, 3 elektrodmunstycke 1,6–3,2 mm, 1 lång brännarkåpa, 3 gaskåpor och 3 guldvolframelektroder 1,6–3,2 mm), återledare och klamma 3 m, gasslang med snabbkoppling 4,5 m, drivrullar för 0,6, 0,8 och 1,0 mm tråd, utloppsörledning för 0,6, 0,8, 1,0 och 1,2 mm tråd, tjockleksmätverktyg	0700300998
Rebel EMP 215ic med brännare MXL 201	EMP 215ic strömkälla med 3 m nätkabel och stickpropp, 3 m MXL 201 MIG/MAG-brännare, 3 m svetskabel med elektrodhållare, 5 kg Aristorod 12.50, 0,8 mm tråd, återledare och klamma 4,5 m, gasslang med snabbkoppling 4,5 m, drivrullar, kontaktmunstycken och utloppsörledning för 0,6, 0,8 och 1,0 mm tråd, tjockleksmätverktyg	0700300985
Rebel EMP 235ic med brännare MXL 271	EMP 235ic strömkälla med 3 m nätkabel och stickpropp, 3 m MXL 271 MIG/MAG-brännare, 3 m svetskabel med elektrodhållare, återledare och klamma 4,5 m, gasslang med snabbkoppling 4,5 m, drivrullar, kontaktmunstycken och utloppsörledning för 0,6, 0,8 och 1,0 mm tråd, tjockleksmätverktyg	0700300989
Rebel EMP 255ic utan brännare	EMP 255ic med 3 m nätkabel och stickpropp, återledare och klamma 4,5 m, gasslang med snabbkoppling 4,5 m, drivrullar för 0,8, 1,0 och 1,2 mm tråd, utloppsörledning för 0,8, 1,0 och 1,2 mm tråd, tjockleksmätverktyg	0700300992
Rebel EMP 320ic utan brännare	EMP 320ic strömkälla med 3 m nätkabel och stickpropp, återledare och klamma 4,5 m, gasslang med snabbkoppling 4,5 m, drivrullar för 0,8, 1,0 och 1,2 mm tråd, utloppsörledning för 0,8, 1,0 och 1,2 mm tråd, tjockleksmätverktyg	0700300991

BESTÄLLNINGSGENOMGÅENGSINFORMATION	INNEHÅLL	Artikelnr.
Rebel EMP 255ic med brännare PSF 315	EMP 255ic strömkälla med 3 m nätkabel och stickpropp, MIG/MAG-brännare PSF 315, återledare och klamma 4,5 m, gasslang med snabbkoppling 4,5 m, drivrullar för 0,8, 1,0 och 1,2 mm tråd, utloppsörledning för 0,8, 1,0 och 1,2 mm tråd, tjockleksmätverktyg	<b>med 3 m brännare</b> 0700303881
		<b>med 4,5 m brännare</b> 0700303882
Rebel EMP 320ic med brännare PSF 315	EMP 320ic strömkälla med 3 m nätkabel och stickpropp, MIG/MAG-brännare PSF 315, återledare och klamma 4,5 m, gasslang med snabbkoppling 4,5 m, drivrullar för 0,8, 1,0 och 1,2 mm tråd, utloppsörledning för 0,8, 1,0 och 1,2 mm tråd, tjockleksmätverktyg	<b>med 3 m brännare</b> 0700303883
		<b>med 4,5 m brännare</b> 0700303884

TILLVAL	Artikelnr.
2-hjulig vagn	0700300872
TIG-brännare SR-B 26, 4 m	0700025518
Fotpedal, 4,5 meter	W4014450
Handy 200 elektrodhållare	0700006030

När du väljer en svetsmaskin med topprestanda behöver du högpresterande tillsatsmaterial från ESAB. Läs mer på [esab.com/fillermetals](http://esab.com/fillermetals) idag.



ESAB / [esab.se](http://esab.se)

