

Rebel™ EMP 205ic AC/DC

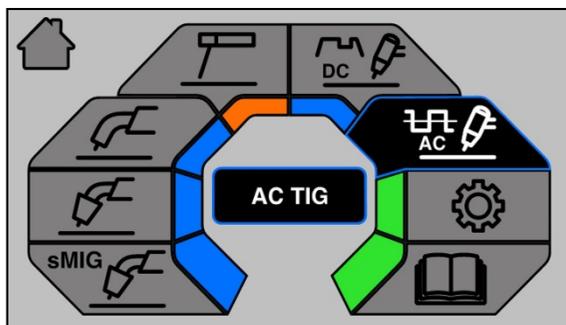
Un dispositif de soudage portable véritablement multi-procédés



Rebel EMP 205ic AC/DC et ses accessoires.

Secteurs industriels

- Fabrication légère
- Réparations et maintenance
- Carrosserie automobile
- Agroalimentaire
- Remorques en aluminium
- Tuyauterie de chaudière
- Construction de tuyaux
- Entrepreneurs en mécanique
- Équipements agricoles
- Établissements de formation



Grand écran LCD/TFT multilingue de 10 cm (4,3 po)

Nous avons rendu l'impossible possible en fabriquant le premier dispositif portable et multi-procédés, qui rassemble les procédés MIG, fil fourré, MMA, TIG CC et désormais TIG CA. Oui, vous avez bien compris : il soude l'aluminium grâce au procédé TIG. En sa qualité de tout premier système véritablement multi-procédés, il offre les meilleures performances de sa catégorie sur le marché actuel pour chaque procédé, le tout au sein de l'ensemble industriel le plus facile à transporter et le plus solide, qui permet de souder tout, partout.

- Véritablement multi-procédés : excellentes performances dans les applications industrielles MIG, fil fourré, MMA (notamment avec les électrodes 6010), TIG CC et TIG CA.
- Caractéristiques TIG CA avancées telles que l'amorçage haute fréquence, le réglage de la fréquence jusqu'à 400 Hz, une plage de réglage plus vaste de l'équilibrage et du décalage, ainsi que le double courant. Procédé TIG CC avec mode pulsé jusqu'à 500 Hz.
- Technologie sMIG : la caractéristique exclusive sMIG (« smart MIG ») étudie la technique de soudage de l'opérateur et s'y adapte en permanence afin de fournir un arc stable et des soudures supérieures et faciles à répéter. La productivité du soudeur expérimenté augmente tandis que la durée de formation des soudeurs débutants se voit réduite.
- Portabilité et résistance sans égales : ne pesant que 25,5 kg, Rebel™ EMP 205ic AC/DC est doté d'une cage de protection à cinq poignées et vient à bout de tous les travaux, en atelier comme sur site.
- Écran TFT multilingue : doté de caractéristiques complètes, Rebel EMP 205ic AC/DC propose 4 emplacements de mémoire programmables pour chaque procédé, ainsi que des paramètres de sélection multilingue, de réglage de la tension, de contrôle de l'inductance et de pré/post-flux de gaz, ainsi que de soudure par points.

Pour en savoir plus, rendez-vous sur esab.com.

Rebel™ EMP 205ic AC/DC

Spécifications	
Tension primaire	120/230 VCA, mono +/- 10 %, 50/60 Hz
Appel de courant d'entrée	30 A (29,6 A) pour un facteur de marche de 25 %
Courant de soudage max.	235 A/26 V (MIG) 180 A/27,2 V (MMA) 205 A/18,2 V (TIG CC)
Courant de soudage MIG (GMAW/FCAW)	205 A/24,3 V pour un facteur de marche de 25 % 150 A/21,5 V pour un facteur de marche de 40 % 125 A/20,3 V pour un facteur de marche de 60 % 110 A/19,5 V pour un facteur de marche de 100 %
Courant de soudage MMA (SMAW)	170 A/26,8 V pour un facteur de marche de 25 % 125 A/25 V pour un facteur de marche de 60 % 100 A/24 V pour un facteur de marche de 100 %
Courant de soudage TIG (GTAW) CA/CC	205 A/18,2 V pour un facteur de marche de 25 % 125 A/15 V pour un facteur de marche de 60 % 110 A/14,4 V pour un facteur de marche de 100 %
Fonction TIG CA Plage d'équilibrage Plage de fréquence	60 – 90 % 25 – 400 Hz
Fonction TIG CC TIG pulsé (CC uniquement)	0,1 – 500 Hz
Plage de courant	5 – 235 A
Plage de tension de soudage MIG	12 – 26 V
Plage de vitesse de dévidage	2,0 – 11,9 m/min
Tension de circuit ouvert	68 V
Courant nominal, kVA	4,98 kVA (recommandé > 7 kVA par générateur)
Facteur de puissance au courant max.	0,98
Efficacité au courant max.	83%
Certifications	CE
Classe de protection	IP23S
Dimensions, L x l x H	584 x 229 x 406 mm
Poids	25,5 kg

Informations de commande

Rebel EMP 205ic AC/DC, CE	0700300998
---------------------------	------------

Contenu de la livraison : source de courant avec câble d'alimentation de 3 m et prise, torche MIG MXL 201 de 3 m, torche TIG SR-B 26 avec accessoires (3 douilles 1,6-3,2 mm, 3 corps de douille 1,6-3,2 mm, 1 capuchon arrière long, 3 buses en céramique et 3 en tungstène/or 1,6-3,2 mm), porte-électrode, câble de retour 3 m avec pince, tuyau de gaz de 4,5 m avec connecteur rapide, molettes d'entraînement pour fils de 0,6, de 0,8 et de 1 mm, tubes de guidage 0,6-1,2 mm, jauge d'épaisseur.

Options et accessoires

Pédale de commande TIG avec câble de 4,5 m et connecteur à 8 broches	W4014450
Chariot à 2 roues	0700300872
Torche TIG SR-B 26, Gaz, OKC50, 4 m	0700025580
Torche TIG SR-B 26, Gaz, OKC50, 8 m	0700025581
Torche TIG SR-B 26FX-R, Gaz, OKC50, tête flexible, à distance, 4 m	0700025589
Torche TIG SR-B 26FX-R, Gaz, OKC50, tête flexible, à distance, 8 m	0700025590
Torche MXL 201 refroidie au gaz MIG avec raccord Euro, 3 m	0700025220
Porte-électrode Handy 200	0700006003

Rebel™ EMP 205ic AC/DC

Pour le système de soudage hautement performant que vous avez choisi, vous aurez besoin des métaux d'apport ESAB de la plus haute qualité.
Pour en savoir plus, rendez-vous dès aujourd'hui sur [esab.com/fillermetals](https://www.esab.com/fillermetals).



ESAB/esab.com

