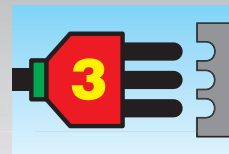




**SOUND MIG SYNERGIC
2740/T STAR PULSE**

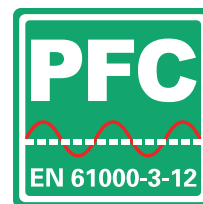
INVERTER MIG-MAG



CONFORME A
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH

**SOUND MIG SYNERGIC
2740/T STAR PULSE**

Art.	307	Dati tecnici Specifications	S CE
	400V 50/60 Hz (*) + 15% / -20%	Alimentazione trifase Three phase input	
	16 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
	10,4 kVA 40% 9,0 kVA 60% 8,1 kVA 100%	Potenza assorbita Input power	
	15A ÷ 275A	Corrente min.-max. ottenibile in saldatura Min.-max. current that can be obtained in welding	
	275A 40% 255A 60% 240A 100%	Fattore di servizio (10 min. 40° C) Secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min. 40° C) According to IEC 60974.1	
	Electronic	Regolazione continua Stepless regulation	
	0,8/0,9/1,0/1,2 Fe 0,8/0,9/1,0/1,2 Al 0,8/0,9/1,0/1,2 Inox 0,8/0,9/1,0 Cu-Si 3% 0,8/0,9/1,0 Cu-Al8 (AlBz8)	Filo utilizzabile Wire size that can be used	
	Ø 300 mm /15 Kg	Bobina filo trainabile max. Max. wire spool size	
	IP 23 S	Grado di protezione Protection class	
	67 Kg	Peso Weight	
	510x970x960	Dimensioni mm (LxPxH) Dimensions mm (WxLxH)	



* Anche disponibile, a richiesta, con autotrasformatore trifase 50/60Hz, (200)-220-440-480V.

* Also available, on request, with three-phase autotransformer 50/60Hz, (200)-220-440-480V.



Art. 1681

Generatore inverter trifase sinergico pulsato e **(opzionale)** doppio pulsato, studiato per saldature di alta qualità a filo continuo (MIG-MAG, MIG SINERGICO PULSATO) con gruppo traina filo Cebora in alluminio a 4 rulli.

Il generatore è fornito di una ampia gamma di curve sinergiche memorizzate che rappresentano le condizioni operative di saldatura più comuni.

È un generatore con un ottimo rapporto prestazioni, qualità, prezzo ed è particolarmente versatile ed adatto a molteplici utilizzi. Con il generatore Sound MIG Synergic 2740/T Star Pulse è possibile utilizzare alternativamente 3 tipi di torce:

- Torcia Cebora Push Pull Up/Down raffreddata ad aria (160A 40%) da m. 4 (art. 2003.39).

Attenzione: quando viene collegata questa torcia, la corrente massima erogata dal generatore viene automaticamente limitata a 180A.

- Torcia Cebora 380A raffreddata ad acqua da m.3,5 (art. 1241).
- Torcia Cebora 280A raffreddata ad aria da m. 3,5 (art.1242).

La conformità alla norma EN 61000-3-12 garantisce una sensibile riduzione del consumo energetico e un'ampia tolleranza sulla tensione di alimentazione (+15% / -20%).

Inverter three-phase synergic pulsed and **(optional)** double pulsed power source, designed for high quality continuous wire (MIG-MAG, PULSED SYNERGIC MIG) welding, with 4-roll-er Cebora wire feed unit in aluminium.

The power source features a broad range of synergic curves relating to the most common operating conditions in welding.

It is a power source featuring an optimal performance/ quality/price ratio and is specially versatile, suitable for various applications.

With the Sound MIG Synergic 2740/T Star Pulse power source it is possible to use alternately 3 types of torch:

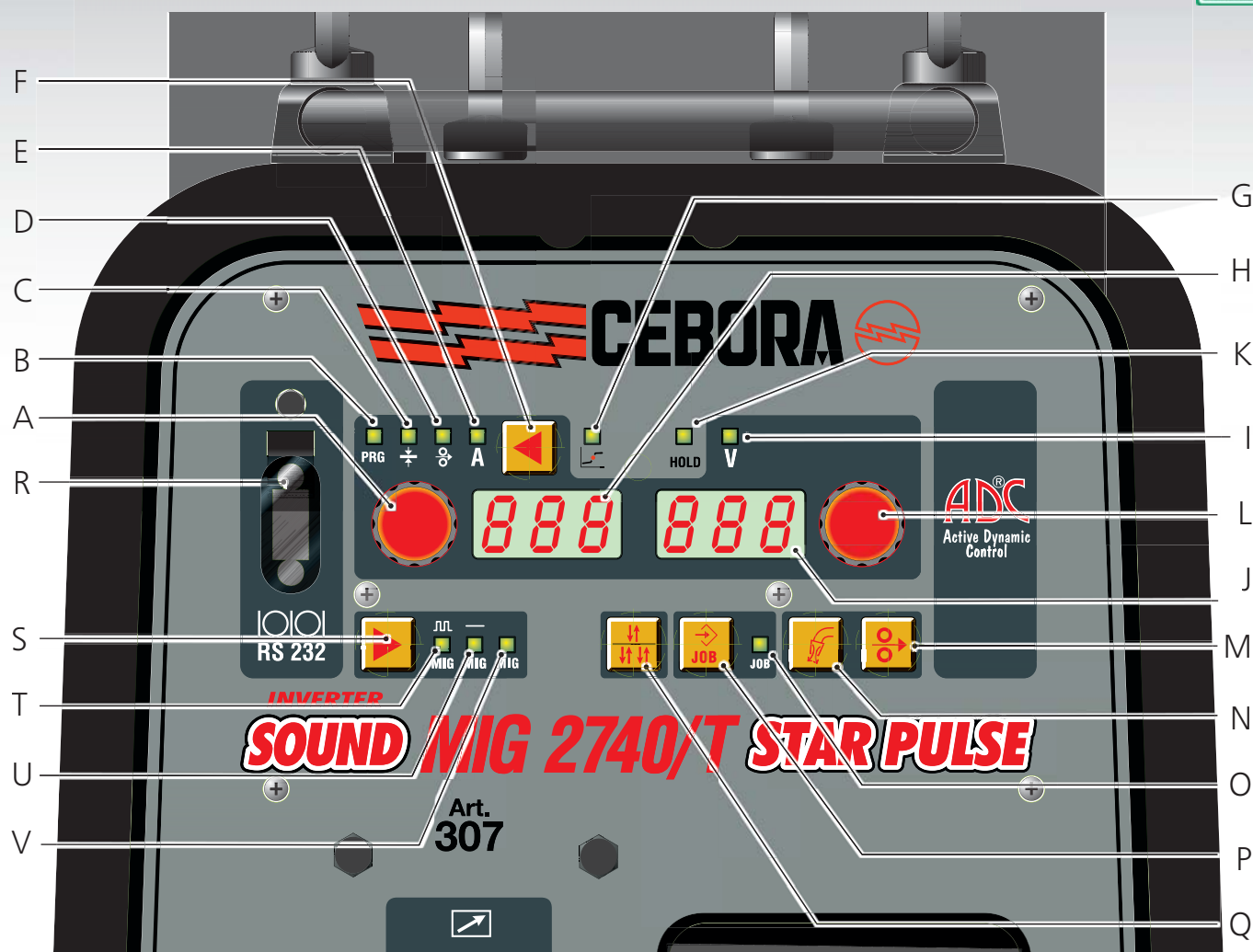
- 4 m air cooled (160A 40%) Cebora Push Pull Up/Down torch (art. 2003.39).

Warning: when this torch is connected, the power source maximum output current is automatically limited to 180A.

- 3.5 m water cooled Cebora 380A torch (art. 1241).
- 3.5 m air cooled Cebora 280A torch (art. 1242).

The compliance with EN 61000-3-12 brings substantial energy saving and a wide supply voltage tolerance (+15% / -20%).

INVERTER MIG-MAG



POS.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
A	Manopola regolazione corrente di saldatura, velocità del filo, spessore e numero programma.	Knob to adjust welding current, wire speed, thickness and program number.
B	Led di segnalazione che il display H indica il programma.	Led indicating that the display H shows the program.
C	Led di segnalazione che il display H indica lo spessore	Led indicating that the display H shows the thickness.
D	Led di segnalazione che il display H indica la velocità del filo.	Led indicating that the display H shows the wire speed.
E	Led di segnalazione che il display H indica la corrente di saldatura.	Led indicating that the display H shows the welding current.
F	Tasto di selezione.	Selection key.
G	Led di segnalazione saldatura globulare.	Led indicating the globular welding.
H	Display corrente di saldatura e altri parametri.	Display showing welding current and other parameters.
K	Led di segnalazione che i display indicano gli ultimi parametri eseguiti.	Led indicating that the displays show the last used parameters.
I	Led di segnalazione che il display J indica la tensione di saldatura.	Led indicating that the display J shows the welding voltage.
J	Display tensione di saldatura e altri parametri.	Display showing welding voltage and other parameters.
L	Manopola regolazione tensione di saldatura e altri parametri.	Knob to adjust welding voltage and other parameters.
M	Tasto selezione test filo.	Wire test selection key.
N	Tasto selezione test gas.	Gas test selection key.

POS.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
O	Led JOB.	JOB led.
P	Tasto per la scelta e la memorizzazione del programma.	Key to select and save the program.
Q	Tasto per la scelta del modo 2 tempi o 4 tempi.	2 stages / 4 stages selection key.
R	Connettore per aggiornamento software microprocessori.	Connector for updating microprocessor software.
S	Tasto di selezione.	Selection key.
T	Led indicante il programma "pulsato sinergico".	Led indicating the "pulsed synergic" program.
U	Led indicante il programma "sinergico".	Led indicating the "synergic" program.
V	Led indicante il programma "convenzionale".	Led indicating the "conventional" program.



Foto del vano bobina con trainafilo a 4 rulli

Photo of the spool compartment with 4-roller wire feeder.



PULSATO - PULSE

A parità di materiale e diametro del filo, il procedimento doppio pulsato consente di saldare anche gli spessori più fini. Esso permette anche di ottenere buoni risultati di saldatura in particolari condizioni quali, ad esempio, il verticale ascendente.



DOPPIO PULSATO - DOUBLE PULSE

The material and diameter of the wire being equal, double pulse operation permits welding even the thinnest thicknesses. It also allows achieving good welding results in special conditions such as, for instance, vertical upward.

BRASATURA CON FILO CuSi 3
BRAZING WITH CuSi 3 WIRE



BRASATURA CON FILO CuAl 8
BRAZING WITH CuAl 8 WIRE



PULSATO CON FILO DI ACCIAIO INOX
PULSED WITH STAINLESS STEEL WIRE





Foto del generatore con gruppo, opzionale, di raffreddamento torcia.

Photo of power source with optional cooling unit.



CEBORA
welding & cutting