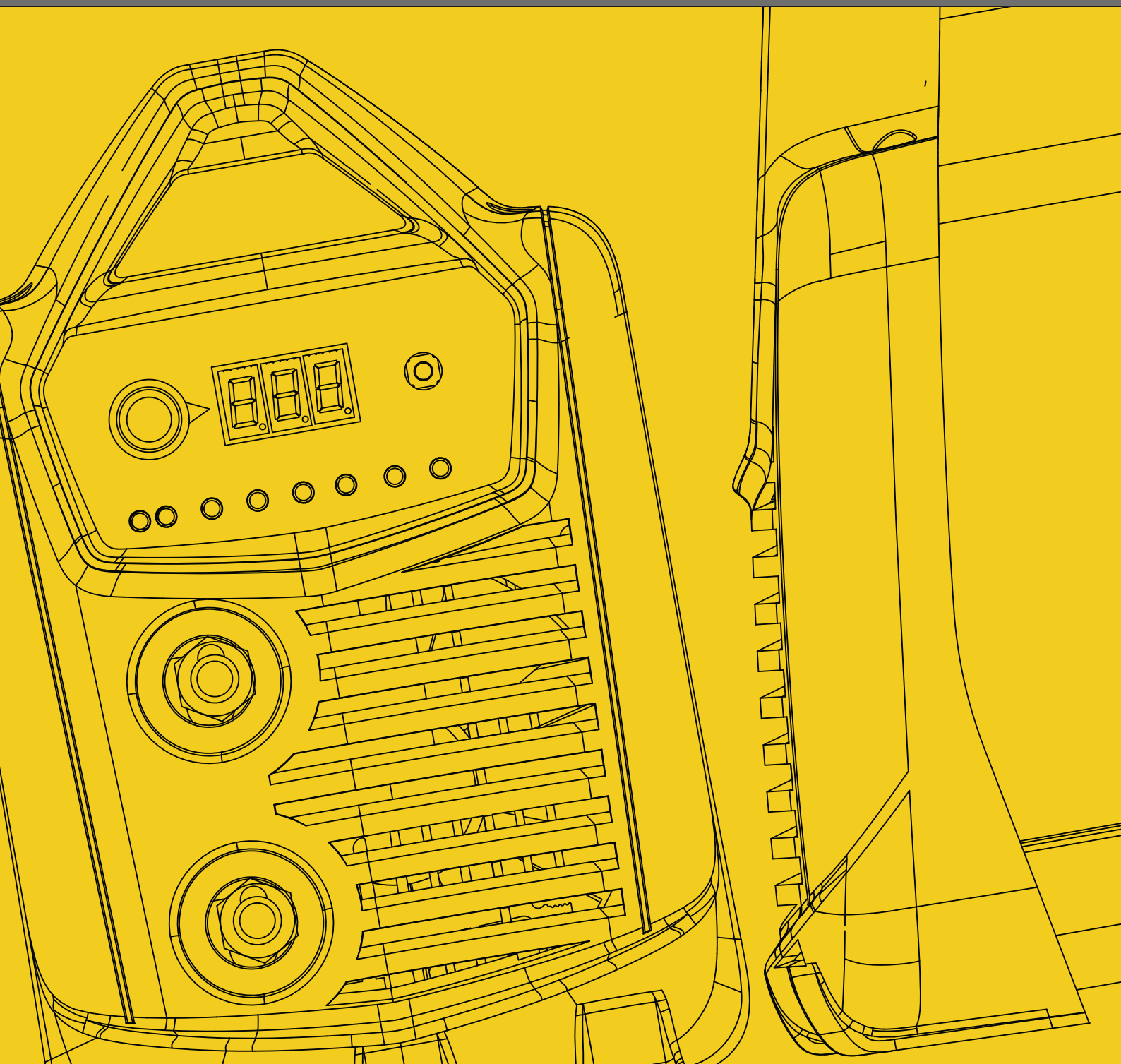


Saldatrici

WE01

Welding equipment



yellow energy



yellow energy

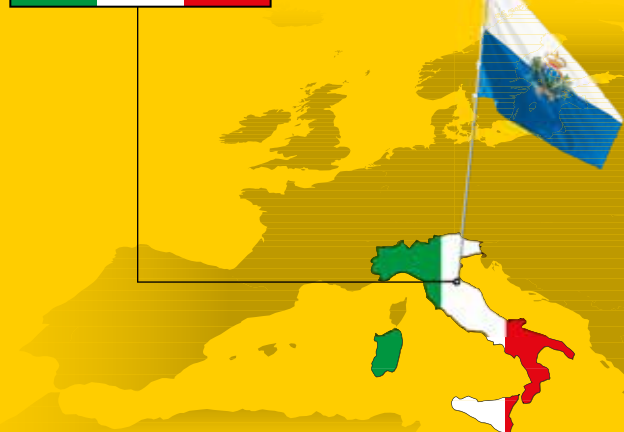
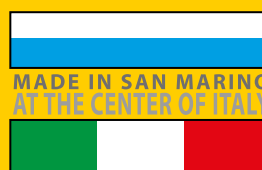
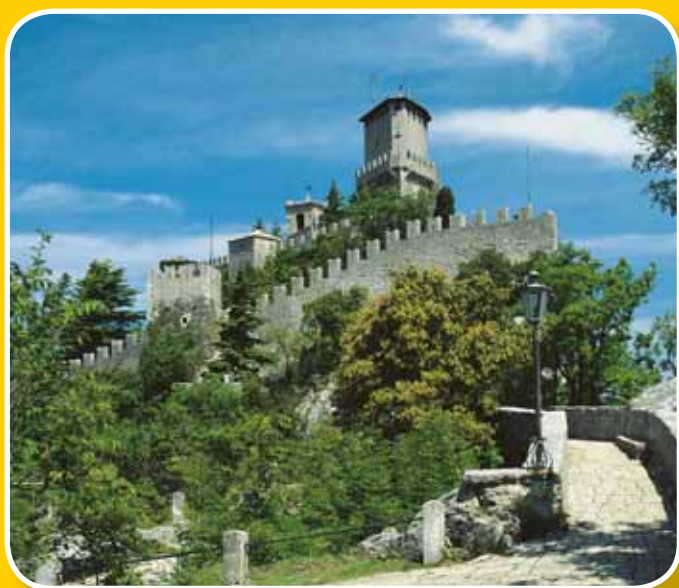
Al centro dell'Italia



San Marino, il valore del tempo

Noi crediamo che senza storia non ci sia futuro e San Marino di storia ne ha parecchia da raccontare: nata il 3 Settembre 301d.C., ha visto nascere l'Italia molti anni dopo.

San Marino induce sensazioni di affidabilità e solidità, caratteristiche che si tramandano da secoli attraverso i suoi cittadini e si ritrovano oggi nelle aziende sammarinesi e nei loro prodotti, destinati a durare a lungo nel tempo.



At the center of Italy

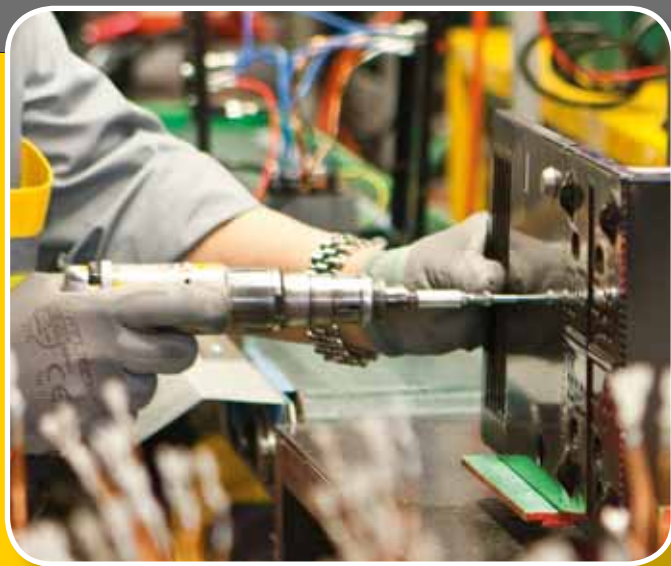
San Marino, the value of time

We believe that there is no future without history and San Marino has a lot to tell: founded on 3 September 301AD, it saw the birth of Italy many years after. San Marino inspires feelings of reliability and solidity, characteristics that have been handed on for ages through its citizens and now distinguish San Marino companies and products, which are bound to last for a long time.

Storia di qualità e innovazione

Semplicemente DECA

Tecnologia e passione sono le fondamenta sulle quali Marino De Biagi ha costruito DECA nel 1972, portandola al successo attraverso l'innovazione, nel rispetto dell'ambiente e delle persone, indispensabili per la crescita di ogni azienda.



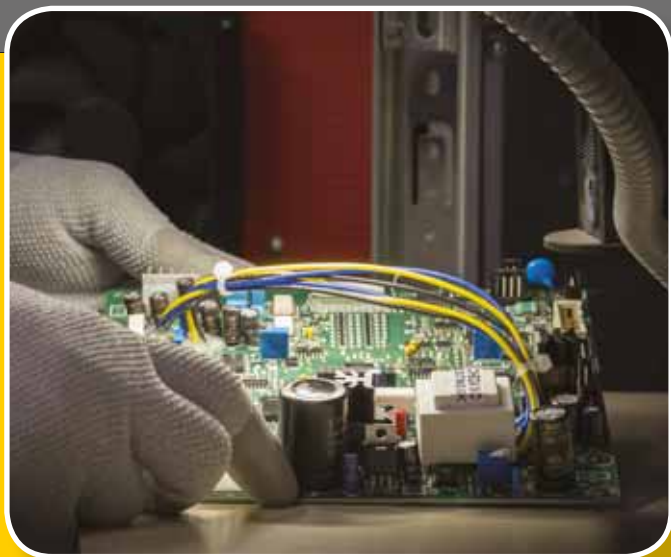
DECA oggi è un marchio presente a livello internazionale, tutti i nostri prodotti sono progettati e realizzati con la massima cura nelle sedi sammarinesi e vengono sottoposti a controlli rigorosi prima della spedizione ai clienti. Il nostro reparto di ricerca e sviluppo è formato da personale altamente qualificato, costantemente rivolto a sperimentare nuove soluzioni tecniche.

Ed è proprio l'urgenza di innovazione continua che ci ha indotto a creare il nuovo laboratorio d'élite **LAB**.



Story of quality and innovation

Simply DECA



Technology and passion are the foundations on which Marino De Biagi set up DECA in 1972, bringing it to success through innovation, while respecting the environment and people, who are essential for the growth of every company.

DECA is today an internationally recognized brand. All our products are designed and produced with the utmost care in the San Marino premises and are subjected to strict controls before being shipped to customers. Our research and development department is made up of highly qualified personnel, constantly committed to experimenting with new technical solutions. And the urgency of continuous innovation is precisely what led us to create our new elite laboratory **LAB**.



LAB visione, ricerca e progetti

La tecnologia riaccende la passione

LAB è il laboratorio d'eccellenza creato in DECA nel 2015 da Maurizio De Biagi.

Fedeli al credo che solo con le persone migliori si ottengono i risultati migliori, abbiamo selezionato con cura progettisti elettronici, meccanici, softwaristi, esperti di marketing, design ed ergonomia dei prodotti.

Ognuno di loro ha trovato una collocazione ideale all'interno del nuovo spazio **LAB**, condividendo esperienza, passione, motivazione e ricerca della perfezione.

Ogni progetto **LAB** viene curato nei minimi dettagli, deve superare test più severi di quanto prevedano le attuali normative di prodotto, deve essere assolutamente sicuro per le persone e realizzato nel rispetto dell'ambiente.

Ma soprattutto deve garantire prestazioni di massimo livello.

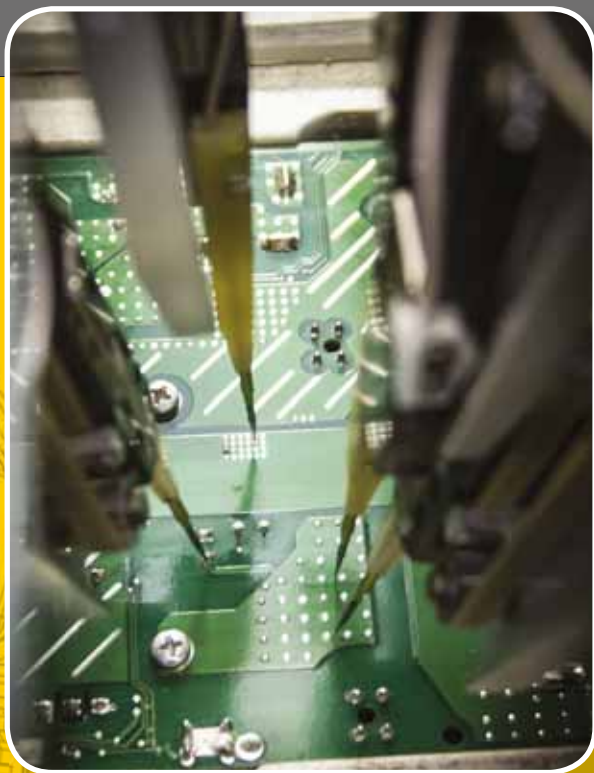
LAB incuriosisce, sorprende, convince, entusiasma ed emoziona.



LAB

vision, research and projects

Technology rekindles passion



LAB is a laboratory of excellence created in DECA by Maurizio De Biagi in 2015.

Faithful to the belief that the best results are achieved only with the best people, we carefully selected electronic, mechanic and software designers, and marketing, design and product ergonomics experts.

Each of them found an ideal location within the new space **LAB**, sharing experience, passion, motivation and the pursuit of perfection.

Each **LAB** project is developed in the smallest details; it must pass stricter tests than the current product regulations establish, must be absolutely safe for the people and be implemented respecting the environment.

Above all, it must ensure top level performance.

LAB intrigues, surprises, convinces, enraptures and excites.



Campus DECA progetto futuro

Il posto migliore dove trovare le tue soluzioni

Il Campus DECA è un progetto che prevede una costante interazione con la scuola superiore e l'università in modo che le nuove generazioni possano entrare in contatto con il mondo del lavoro ed essere stimolate a portare innovazione in termini tecnici e relazionali. Ai ragazzi che affrontano senza pregiudizi il futuro, DECA offre il suo patrimonio di esperienza e di valori etici.



Campus DECA future project

The best place where to find your solution

The DECA Campus is a project that involves a constant interaction with high schools and universities, so that the new generations can enter the world of work and be stimulated to produce innovation in technical and relational terms. DECA offers its experience and ethical values to young people who face the future without prejudice.

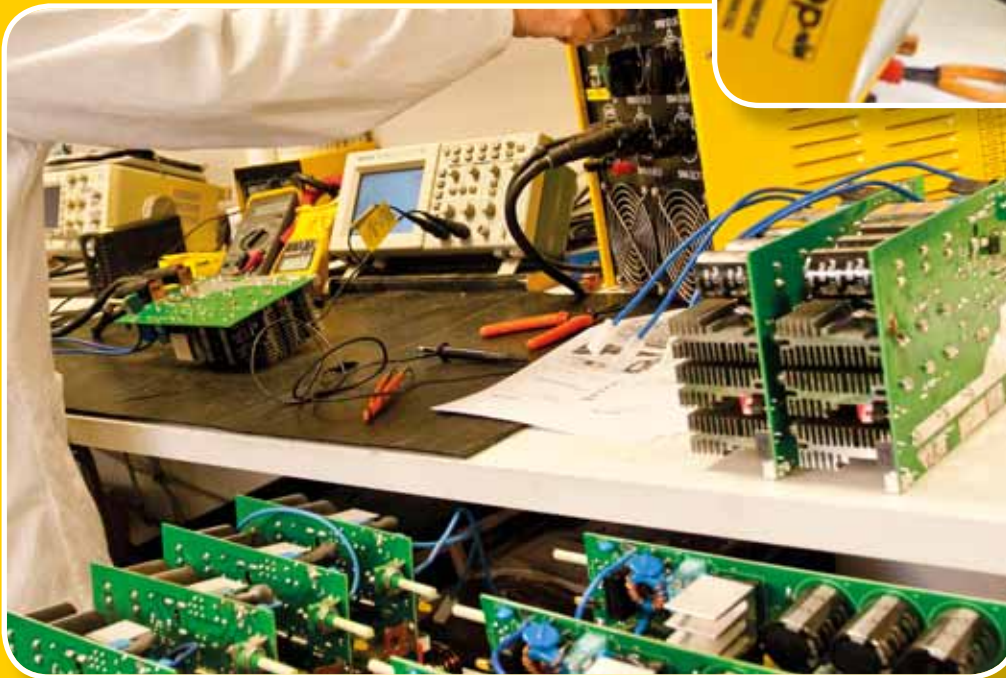


Qualità, formazione e assistenza

I nostri partners meritano le nostre attenzioni

La nostra vocazione per la cura di ogni dettaglio va oltre il prodotto: DECA investe per la tranquillità dei suoi clienti attraverso il rispetto delle direttive, seguendo rigorosamente le prescrizioni delle norme tecniche e certificando la qualità e la sicurezza dei prodotti tramite gli organismi più riconosciuti a livello internazionale.

La formazione del nostro personale tecnico, di laboratorio e di assistenza dopo la vendita, è un'attività che ci impegna a fondo, con continuità, ed accresce il valore delle saldatrici e dei carica-batterie DECA.



Quality, training and support

Our partners deserve our attention

Our inclination to the care of every detail goes beyond the product: DECA invests for its customers' peace of mind by complying with directives, strictly following the requirements of technical standards and certifying the quality and safety of products through the most internationally recognized organizations.

We are fully and continuously committed to the training of our technical, laboratory and after-sales assistance staff, which increases the value of DECA welding machines and battery chargers.

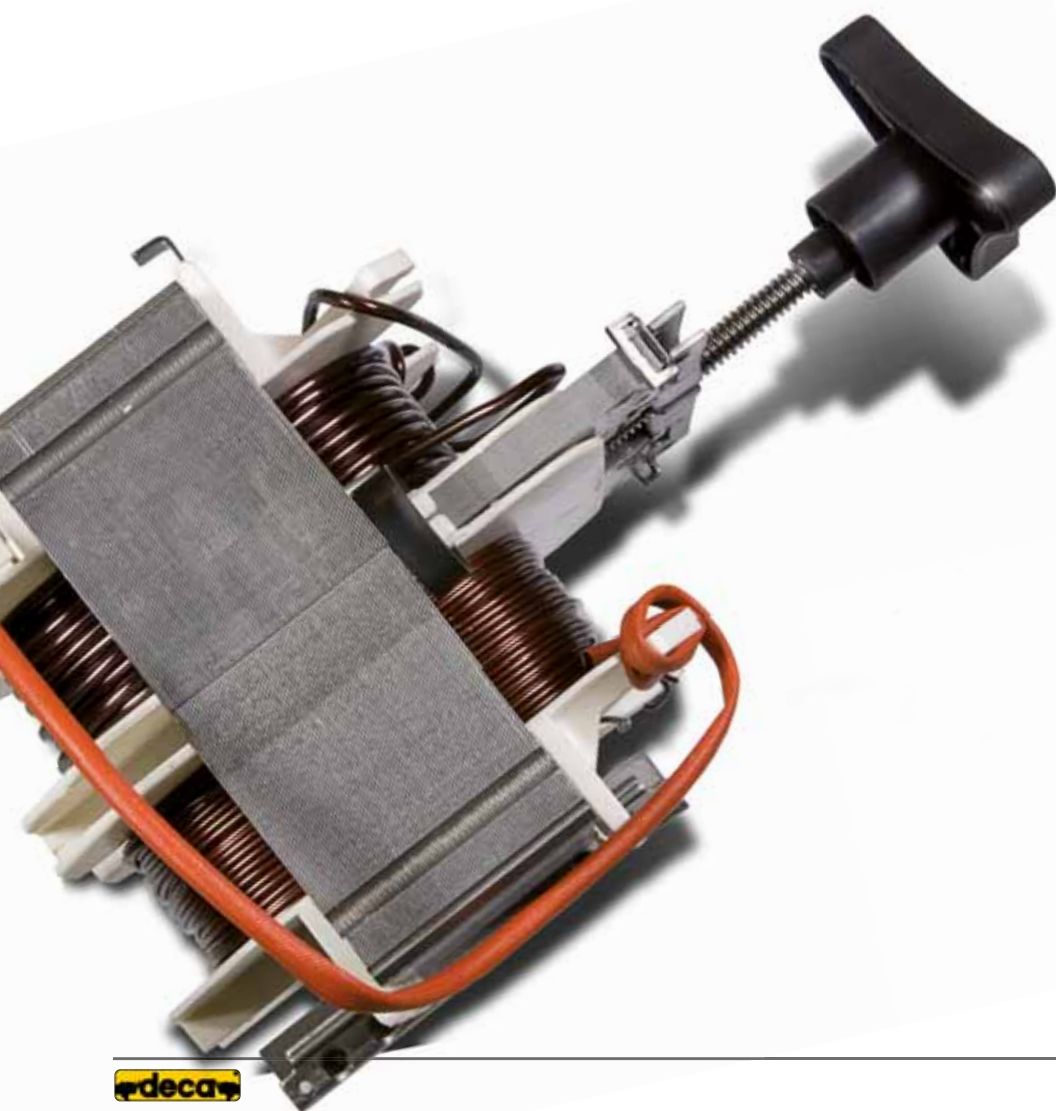
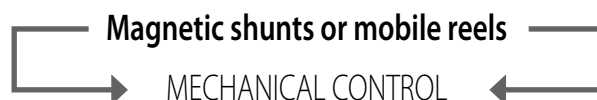


Macchine per saldatura ad arco elettrico e taglio al plasma

Le macchine per saldare ad arco o per tagliare al plasma i metalli trasformano i parametri elettrici della rete di distribuzione in modo da ottenere valori di tensione e corrente idonei per generare un arco di saldatura o taglio.

Nelle soluzioni **TRADIZIONALI** si impiegano trasformatori in lamierino magnetico alla frequenza di rete e la regolazione della potenza di lavoro avviene tramite:

The machines for metal arc welding or plasma cutting transform the electrical parameters of the distribution network in order to obtain suitable voltage and current values to generate a welding arc or cut. In **TRADITIONAL** solutions, magnetic sheet metal transformers are used at the mains frequency and the working power is regulated by:



Electric arc welding and plasma cutting machines

Nell'ultimo decennio del secolo scorso si è affermata una diversa tecnologia per la realizzazione dei generatori alla quale ci riferiamo comunemente con il termine **INVERTER**.

La tecnologia inverter prevede di aumentare la frequenza della corrente alternata prelevata dalla rete (da 50Hz fino a valori di decine di KHz) prima di trasformarla ed ottenere un valore idoneo alla saldatura o al taglio plasma.

La trasformazione di una corrente a frequenza elevata non richiede l'impiego del trasformatore tradizionale in lamierino magnetico, molto grande e pesante, ma di un trasformatore con nucleo in ferrite, piccolo e leggero.

L'applicazione di questa tecnologia alle saldatrici ed ai generatori per il taglio al plasma permette di produrre apparecchi maneggevoli e di ridotte dimensioni, in grado comunque di erogare correnti di valore elevato.

Il controllo della potenza degli inverter si effettua in modo elettronico e permette la realizzazione di sistemi molto precisi e stabili, ovvero semplici da usare per gli operatori del settore.

In the last decade of the last century a new technology emerged for the production of generators, which we generally refer to with the term **INVERTER**.

The inverter technology implies increasing the frequency of the alternating current taken from the network (from 50Hz up to tens of KHz) before transforming it and obtaining a suitable value for welding or plasma cutting.

The transformation of a high frequency current does not require the use of a traditional magnetic sheet steel transformer, which is very big and heavy, but a ferrite core transformer, which is small and lightweight.

Through the application of this technology to welding machines and generators for plasma cutting, it is possible to produce easy-to-handle and compact devices, which can still supply high value currents.

The inverter power is controlled electronically and allows for the implementation of highly precise and stable systems, which are simple to use for operators in the sector.



MMA

Saldatura a elettrodo rivestito

La saldatura ad elettrodo rivestito **MMA** (Manual Metal Arc) sfrutta il calore generato da un arco che scocca tra l'elettrodo ed il pezzo da saldare. E' probabilmente la tecnologia più diffusa a livello mondiale per la saldatura manuale ad arco elettrico.

Con questo procedimento si saldano comunemente tutti i metalli ferrosi, ovvero il **ferro**, i diversi tipi di **acciaio**, compreso l'**acciaio inox**, e la **ghisa**. Con gli altri metalli si ottengono risultati scadenti, per alcuni la saldatura ad elettrodo risulta impossibile.

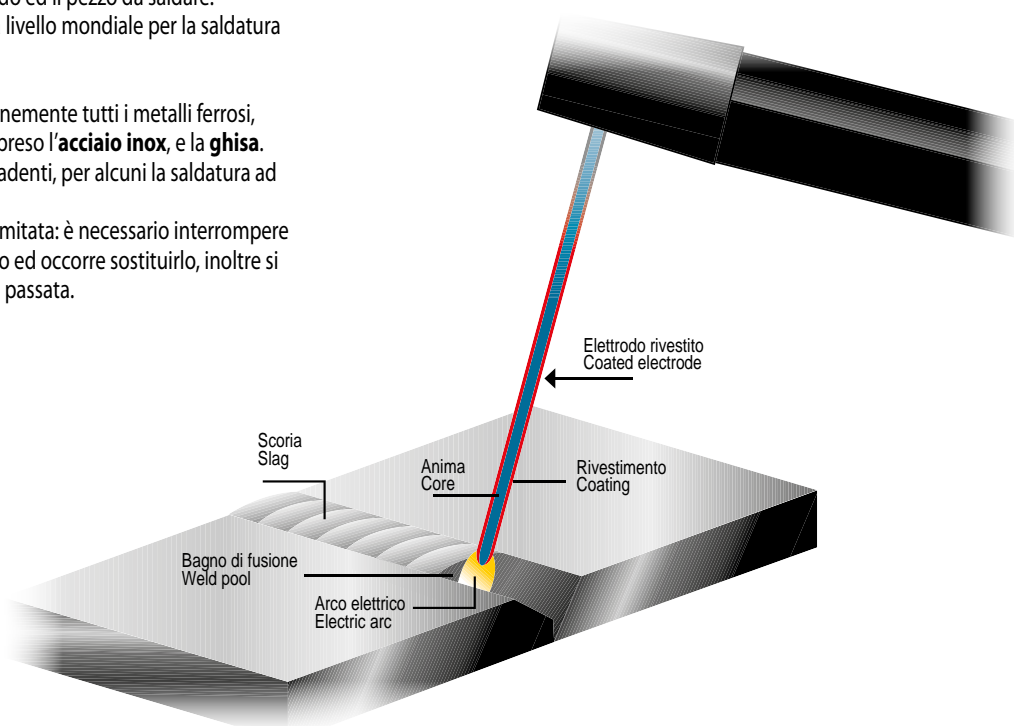
La produttività di questo procedimento è limitata: è necessario interrompere la saldatura quando l'elettrodo è consumato ed occorre sostituirlo, inoltre si deve rimuovere la scoria dopo ogni singola passata.

Vantaggi

Saldature in qualunque posizione
Saldature all'interno ed all'aperto
Maneggevolezza del porta-elettrodo
(no gas, no liquidi raffreddamento)
Apparecchiatura semplice

Svantaggi

Bassa produttività
Richiede buona manualità



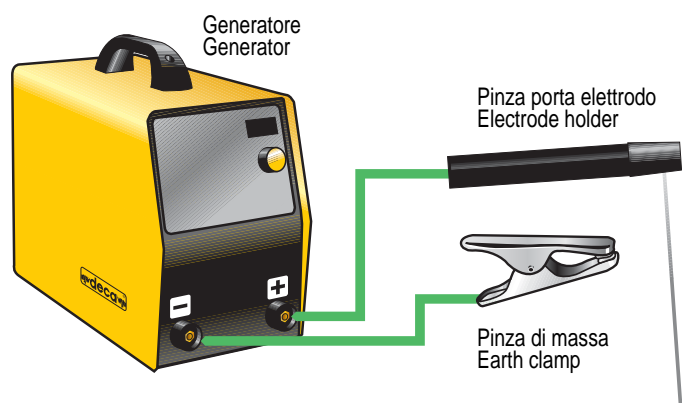
MMA

Manual metal arc welding

Manual metal arc welding (**MMA**) exploits the heat generated by an arc which shoots out between the electrode and the piece to be welded. It is probably the most widespread technology in the world for manual electric arc welding.

This process is used to weld all ferrous metals, namely **iron**, various types of **steel**, including **stainless steel**, and **cast iron**. With other metals poor results are obtained. For some of them, manual metal arc welding is impossible.

The productivity of this process is limited: it is necessary to interrupt welding when the electrode is worn and this must be replaced. Moreover, the slag must be removed after every single weld.



Advantages

Welding in any position
Welding indoors and outdoors
Handy electrode holder
(no gas, no cooling liquids)
Simple equipment

Disadvantages

Low productivity
Requires good dexterity



L'elettrodo è costituito da un'anima metallica cilindrica avente funzione unica di metallo d'apporto e da un rivestimento che svolge più funzioni:

- protezione del bagno fuso da agenti atmosferici
- depurazione del bagno fuso
- apporto di elementi di lega al giunto saldato
- stabilizzazione dell'arco elettrico.

L'anima può avere diametri e lunghezze diversi e deve corrispondere al materiale da saldare.

Il tipo di rivestimento varia a seconda delle specifiche meccaniche del giunto e delle posizioni di saldatura.

Per ogni tipo di elettrodo vanno rispettate le indicazioni di polarità ed intensità di corrente durante la saldatura.

A titolo puramente indicativo si riporta una tabella di corrispondenze, per gli elettrodi e i materiali di uso più comune.

The electrode consists of a cylindrical metal core acting exclusively as filler metal and a coating having several functions:

- protection of the molten bath from atmospheric agents
- purification of the molten bath
- supply of alloy elements to the welded joint
- stabilization of the electric arc.

The core can have different diameters and lengths and must correspond to the material to be welded.

The type of coating varies according to the mechanical specifications of the joint and the welding positions.

For each type of electrode, the current polarity and intensity indications must be observed during welding.

Below is a table of correspondences for most common electrodes and materials, provided purely for guidance.

SPESSORE DA SALDARE WELDING THICKNESS ↓ mm ↑	FE		FE		INOX	
	RUTILE ELECTRODE		BASIC ELECTRODE		RUTILE ELECTRODE	
	Ø mm	Ampere	Ø mm	Ampere	Ø mm	Ampere
2-3 mm	1,6	20-40	-	-	-	-
2-5 mm	2,0	40-60	2,0	50-70	2,0	35-50
3-6 mm	2,5	60-90	2,5	70-90	2,5	50-80
4-8 mm	3,2	90-120	3,2	90-140	3,2	80-110
6-12 mm	4,0	120-160	4,0	140-190	4,0	110-190
7-14 mm	5,0	160-200	5,0	190-250	5,0	150-180

ARC FORCE

Incremento dinamico della corrente di saldatura quando l'arco diventa troppo corto. Previene l'incollaggio dell'elettrodo al pezzo da saldare. Può essere regolabile dall'operatore, oppure predisposto in fase di progetto in modo che intervenga automaticamente.

ARC FORCE

Dynamic increase of welding current when the arc becomes too short. It prevents the electrode from sticking to the piece to be welded. It can be adjusted by the operator, or arranged during design so that it is engaged automatically.

ANTISTICKING

Riduzione drastica della corrente di saldatura quando l'elettrodo si incolla al pezzo, ovvero la tensione d'arco è nulla per un tempo che supera il limite impostato in fase di progetto. Facilita la rimozione dell'elettrodo dal pezzo da saldare ed evita il surriscaldamento del circuito secondario di saldatura.

ANTISTICKING

Drastic welding current reduction when the electrode sticks to the piece, i.e. the arc voltage is zero for a time that exceeds the limit set during design. It facilitates the removal of the electrode from the piece to be welded and prevents overheating of the secondary welding circuit.

HOT START

Incremento della corrente di saldatura al momento dell'innesco, facilita l'accensione dell'arco. Può essere automatico oppure regolabile dall'operatore.

HOT START

Welding current increase at the time of striking. It facilitates arc starting. It can be automatic or adjusted by the operator.

INVERTER

La gamma inverter MMA DECA è molto completa e risponde a tutte le possibili esigenze a partire dall'uso domestico fino alla saldatura specialistica in officina.

The MMA DECA inverter range is very complete and meets all possible requirements from domestic use to specialist welding in workshops.



SIL

SIL è maneggevole, pratica, destinata alle manutenzioni domestiche ma anche all'intervento d'emergenza professionale. E' perfetta per gli spostamenti rapidi in furgone, sempre pronta all'uso in valigetta con i suoi accessori.

SIL is handy, practical, intended for domestic maintenance, as well as professional emergency interventions. It is perfect for quick movements in the van, always ready for use in a suitcase with its accessories.



i-ARC LAB

LAB è la sigla che aggiunge ai prodotti DECA una serie di caratteristiche che li rende eccellenti, dal punto di vista del progetto, del funzionamento e della qualità costruttiva. Una gamma completa per rispondere alle esigenze professionali e specialistiche di saldatura.

LAB is the acronym that adds a series of features to the DECA products that makes them excellent, from the point of view of design, operation and construction quality. It is a complete range to meet professional and specialist welding needs.



MOS

MOS è per impieghi professionali generici, una compagna di lavoro che difficilmente tradisce l'aspettativa di chi la usa, disponibile in molte versioni, idonea per il collegamento ai generatori. Una scelta perfetta per le riparazioni e le piccole costruzioni in officina o in cantiere.

MOS is ideal for general professional use, a workmate that hardly betrays the expectation of users, available in many versions, suitable for connection to generators. It is a perfect choice for repairs and small constructions in workshops or on sites.



MASTRO

MASTRO è la gamma tradizionale DECA per il saldatore professionista, ogni modello è studiato per un'applicazione specifica o per un tipo particolare di elettrodo. E' da consigliare ai fabbri ed a coloro che devono utilizzare elettrodi speciali, con innesco e saldabilità difficili.

MASTRO is the traditional DECA range for professional welders. Each model is designed for a specific application or for a particular type of electrode. It is perfect for blacksmiths and those who must use special electrodes, with difficult striking and weldability.

TRADIZIONALI



La gamma tradizionale MMA DECA è conosciuta da lungo tempo in molti paesi ed è apprezzata per la sua robustezza e per la sua semplicità.

The MMA DECA traditional range has long been known in many countries and is appreciated for its strength and simplicity.



GLOBUS

GLOBUS è la gamma di saldatrici economiche ideali per moltissime applicazioni con elettrodi rutili, in ambiente domestico e nella piccola officina. La semplicità d'uso è notevole.

GLOBUS is the range of economical welding machines ideal for many applications with rutile electrodes, in homes and small workshops. Its simplicity of use is remarkable.



T-ARC

T-ARC è uno strumento professionale che può facilmente incontrare i bisogni di artigiani, fabbri e manutentori. Di rilievo i modelli con doppia tensione a vuoto, richiesti per particolari tipi di elettrodo

T-ARC is a professional tool that can easily meet the needs of craftsmen, blacksmiths and maintenance operators. The models with double no-load voltage, required for particular types of electrodes, are particularly remarkable.



P-ARC

P-ARC è la tradizionale macchina DECA per il cantiere pesante, per saldatura di lamiere di grande spessore con elettrodi basici e turni di lavoro gravosi. La struttura è particolarmente robusta, adatta per ambienti operativi tipici della carpenteria industriale.

P-ARC is the traditional DECA heavy construction machine, for welding thick sheets with basic electrodes and heavy work shifts. The structure is particularly robust, suitable for operating environments typical of industrial carpentry.



E-ARC

E-ARC è la saldatrice tradizionale ad elettrodo più evoluta della gamma DECA. Idonea per elettrodi di ogni tipo, molto robusta e potente, ha il grande vantaggio di permettere la regolazione a distanza della corrente, una caratteristica richiesta spesso per la saldatura di oggetti di grande dimensione.

E-ARC is the most advanced traditional electrode welding machine in the DECA range. Suitable for electrodes of all kinds, very robust and powerful, it has the great advantage of allowing remote adjustment of the current, a feature often required for welding large objects.

SIL Series

MMA INVERTER



- DC
-+
- 1 Ph
- HOT START
- ANTI STICKING
- ARC FORCE
- TIG
- TP
- GENERATOR
- LIGHT

Chi l'ha detto che saldare è difficile?

SIL è la saldatrice facile da usare per piccole manutenzioni e riparazioni a casa o al lavoro. Oltre 40 anni di esperienza DECA per rendere semplice una cosa complicata.

Who said that welding is difficult?

SIL is the easy-to-use welding machine for small maintenance operations and repairs at home or at work.

Over 40 years of DECA experience to make a complicated thing simple.

*Accessori in dotazione

*Supplied accessories



SIL Series

Pinza porta elettrodo - Electrode holder
Pinza di massa - Earth clamp
Cavi - Cables
Valigia - Carry case



Fai da te
Do it yourself

Manutenzione
Maintenance

Cantiere edile
Construction site



	SIL 208	SIL 313	SIL 415	SIL 417
	MMA DC	MMA DC	MMA DC	MMA DC
Campo di regolazione - Welding current range	10 - 80A	10 - 130A	10 - 150A	10 - 170A
Servizio DECA 20°C - DECA use 20°C	80A - 50%	125A - 60%	150A - 60%	170A - 48%
Servizio 40°C - Duty cycle 40°C EN 60974-1	80A - 7%	125A - 7%	140A - 7%	160A - 8%
Tensione a vuoto - Open circuit voltage	85V		102V	
Elettrodi - Electrodes				
Rutile	∅ 1,6 - 2,5 mm	∅ 1,6 - 3,2 mm	∅ 1,6 - 4,0 mm	∅ 1,6 - 4,0 mm
Basico - Basic	-	∅ 2,0 - 2,5 mm	∅ 2,0 - 3,2 mm	∅ 2,0 - 4,0 mm
TIG	-	-	∅ 1,6 mm	∅ 1,6 mm
Potenza di installazione - Installation power	2,2 kW	3,4 kW	4,0 kW	4,9 kW
Tensione di alimentazione - Input voltage	1 ph - 230V 50/60 Hz			
Fusibile - Fuse	16A			
Connessioni in uscita - Output connection	Cavi diretti - Direct cables	Dinse 25 mmq		
Peso - Weight ≈	2,9 kg	2,6 kg	3,6 kg	
Dimensioni - Dimensions	293 x 132 x 206 mm		335 x 132 x 206 mm	
Funzioni - Features				
Hot start	●	●	●	●
Anti-sticking	●	●	●	●
Arc force	●	●	●	●
TIG Scratch	-	-	●	●
Protezione termostatica - Thermostatic Protection	●	●	●	●
Generatore - Generator	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%
Versione - Version				
*Generatore + accessori - *Power source + accessories	279280	279380	279780	279880
Accessori - Accessories MMA pag. 100 TIG pag. 102				



pag. 97

Optionals SIL 415 - 417



010614
Torcia TIG 110A 3 m
TIG torch 110A 3 m

SIL Series

MMA INVERTER



Due piccole coraggiose.
Semplicemente geniali.
Le **SIL** che non ti aspetti, che desideravi, sono arrivate.

Two brave small ones.
Simply brilliant.
The **SIL** welding machines that you are not expecting,
but wanted so much, have arrived.

*Accessori in dotazione

*Supplied accessories



Fai da te
Do it yourself

Manutenzione
Maintenance

Cantiere edile
Construction site



SIL 417 GEN

Pinza porta elettrodo - Electrode holder
Pinza di massa - Earth clamp
Cavi - Cables
Valigia - Carry case



SILTIG 415

Torcia TIG - TIG torch 110A-3 mt (010614)
Pinza di massa - Earth clamp
Cavi - Cables
Valigia - Carry case



	SIL 417 GEN	SILTIG 415	
	MMA DC	MMA DC	TIG DC
Campo di regolazione - Welding current range	10 - 170A	10 - 150A	10 - 150A
Servizio DECA 20°C - DECA use 20°C	170A - 48%	150A - 60%	150A - 60%
Servizio 40°C - Duty cycle 40°C EN 60974-1	160A - 8%	140A - 7%	140A - 10%
Tensione a vuoto - Open circuit voltage	102V		
Elettrodi - Electrodes			
Rutile	∅ 1,6 - 4,0 mm	∅ 1,6 - 4,0 mm	-
Basico - Basic	∅ 2,0 - 4,0 mm	∅ 2,0 - 3,2 mm	-
TIG	∅ 1,6 mm	-	∅ 1,6 mm
Tensione di alimentazione - Input voltage	1 ph - 230V 50/60 Hz		
Potenza di installazione - Installation power	4,9 kW	4,0 kW	
Fusibile - Fuse	16A		
Connessioni in uscita - Output connection	Dinse 25 mmq		
Peso - Weight ≈	3,6 kg		
Dimensioni - Dimensions	335 x 132 x 206 mm		
Funzioni - Features			
Hot start	●	Regolabile - Adjustable	
Anti-sticking	●	●	
Arc force	●	Regolabile - Adjustable	
TIG	Scratch	Lift	
Protezione termostatica - Thermostatic Protection	●	●	
Generatore - Generator	+/- 30%	+/- 15%	
Versione - Version			
*Generatore + accessori - *Power source + accessories	278980	279180	
Accessori - Accessories MMA pag. 100 TIG pag. 102			



Optionals SIL 417 GEN



010614
Torcia TIG 110A 3 m
TIG torch 110A 3 m

Optionals SILTIG 415



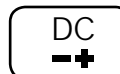
000200
Kit MMA
DS/10



pag. 97

i-ARC LAB Series

MMA INVERTER



Il punto d'arrivo, la sintesi di tutto quanto si può chiedere ad una saldatrice.
 Gli elettrodi più difficili si sciolgono sotto una spinta d'arco irresistibile.
 Uno strumento da scegliere per lavorare meglio, o per il piacere di avere il meglio.

The end point, the synthesis of everything that can be asked of a welding machine.
 The most difficult electrodes melt under an irresistible arc thrust.
 A tool to be chosen to work better, or for the pleasure of having the best.

*Accessori in dotazione

*Supplied accessories



Manutenzione
Maintenance

Carpenteria leggera
Light carpentry

Cantiere edile
Construction site

Carpenteria pesante
Heavy carpentry



i-ARC 215 LAB - 217 LAB

Pinza porta elettrodo - Electrode holder
 Pinza di massa - Earth clamp
 Cavi - Cables
 Valigia - Carry case

i-ARC 318 LAB - 320 LAB

Pinza porta elettrodo - Electrode holder
 Pinza di massa - Earth clamp
 Cavi - Cables
 Valigia - Carry case



	i-ARC 215 LAB	i-ARC 217 LAB	i-ARC 318 LAB	i-ARC 320 LAB
	MMA DC	MMA DC	MMA DC	MMA DC
Campo di regolazione - Welding current range	10 - 150A	10 - 170A	10 - 180A	10 - 200A
Servizio DECA 20°C - DECA use 20°C	150A - 60%	170A - 60%	180A - 67%	200A - 60%
	-	-	160A - 80%	160A - 80%
Servizio 40°C - Duty cycle 40°C EN 60974-1	150A - 25%	170A - 20%	180A - 20%	200A - 15%
	100A - 60%	100A - 60%	130A - 60%	130A - 60%
Tensione a vuoto - Open circuit voltage	88V		92V	
Elettrodi - Electrodes				
Rutile	∅ 1,6 - 4,0 mm	∅ 1,6 - 4,0 mm	∅ 1,6 - 4,0 mm	∅ 1,6 - 5,0 mm
Basico - Basic	∅ 2,0 - 3,2 mm	∅ 2,0 - 4,0 mm	∅ 2,0 - 4,0 mm	∅ 2,0 - 5,0 mm
TIG	∅ 1,6 - 4,0 mm	∅ 1,6 - 4,0 mm	∅ 1,6 - 4,0 mm	∅ 1,6 - 4,0 mm
Tensione di alimentazione - Input voltage	1 ph - 230V 50/60 Hz			
Potenza di installazione - Installation power	4,0 kW	4,9 kW	5,4 kW	6,5 kW
Fusibile - Fuse	16A	16A	25A	25A
Dinse	25 mmq			
Peso - Weight ≈	4,0 kg	4,0 kg	5,3 kg	5,3 kg
Dimensioni - Dimensions	370 x 134 x 206 mm		370 x 160 x 274 mm	
Funzioni - Features				
Ventilata - Fan cooled	●	●	Turbo Convair System	Turbo Convair System
Hot start	●	●	●	●
Anti-sticking	●	●	●	●
Arc force	●	●	●	●
TIG Scratch	●	●	●	●
Protezione termostatica - Thermostatic Protection	●	●	●	●
Generatore - Generator	+/- 15%	+/- 30%	+/- 30%	+/- 30%
Versione - Version				
*Generatore + accessori - *Power source + accessories	285680	285780	285880	285980
Solo generatore - Power source only	-	-	285800	285900

Accessori - Accessories MMA pag. 100 TIG pag. 102



pag. 97

Optionals i-ARC 215 LAB - 217 LAB

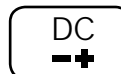


Optionals i-ARC 318 LAB - 320 LAB



MOS Series

MMA INVERTER



Un grande classico per la ferramenta.

MOS è la saldatrice DECA più venduta agli artigiani di molti settori professionali. Tutto quello che serve per lavorare, nulla di più.

A great classic for ironware.

MOS is the DECA welding machine most sold to craftsmen in many professional sectors. All you need to work, nothing more.

*Accessori in dotazione

*Supplied accessories



MOS Series

Pinza porta elettrodo - Electrode holder
Pinza di massa - Earth clamp
Cavi - Cables
Martospazzola - Brush/hammer
Maschera - Welding mask
Valigia - Carry case



Manutenzione
Maintenance

Carpenteria leggera
Light carpentry

Cantiere edile
Construction site



	MOS 168 EVO	MOS 170 GEN	MOS 210 GEN
	MMA DC	MMA DC	MMA DC
Campo di regolazione - Welding current range	5 - 150A	5 - 160A	5 - 165A
Servizio DECA 20° C - DECA use 20° C	150A - 48%	160A - 48%	165A - 50%
Servizio 40° C - Duty cycle 40° C EN 60974-1	150A - 20%	160A - 20%	165A - 20%
	110A - 60%	115A - 60%	120A - 60%
Tensione a vuoto - Open circuit voltage	75V		
Elettrodi - Electrodes			
Rutile	∅ 1,6 - 4,0 mm	∅ 1,6 - 4,0 mm	∅ 1,6 - 4,0 mm
Basico - Basic	∅ 2,0 - 3,2 mm	∅ 2,0 - 3,2 mm	∅ 2,0 - 3,2 mm
TIG	∅ 1,6 mm	∅ 1,6 mm	∅ 1,6 mm
Tensione di alimentazione - Input voltage	1 ph - 230V 50/60 Hz		
Potenza di installazione - Installation power	4,0 kW	4,8 kW	4,9 kW
Fusibile - Fuse	16A		
Connessioni in uscita - Output connection	Dinse 25 mmq		
Peso - Weight ≈	4,0 kg		
Dimensioni - Dimensions	320 x 130 x 170 mm		
Funzioni - Features			
Hot start	●	●	●
Anti-sticking	●	●	●
Arc force	●	●	●
TIG Scratch	●	●	●
Protezione termostatica - Thermostatic Protection	●	●	●
Generatore - Generator	+/- 15%	+/- 30%	+/- 30%
Versione - Version			
*Generatore + accessori - *Power source + accessories	283280	283880	284380
Solo generatore - Power source only	283200	283800	284300
Accessori - Accessories MMA pag. 100 TIG pag. 102			



pag. 97

Optionals 168 EVO - 170 GEN



Optionals MOS 210 GEN



MASTRO Series

MMA INVERTER



DC
-+

1/3 Ph

CELLULOSIC

HOT
START

ANTI
STICKING

ARC
FORCE

TIG

TP

GENERATOR

MASTRO è per chi riserva alla saldatura una particolare attenzione.
Se occorre tanta potenza e la spinta necessaria per gli elettrodi difficili.
Se ti piace vincere facile.

MASTRO is for those who devote particular attention to welding.
If you need a lot of power and the necessary thrust for difficult electrodes.
If you like win easy.

*Accessori in dotazione

*Supplied accessories



MASTRO 40EVO - 50EVO

Pinza porta elettrodo - Electrode holder
Pinza di massa - Earth clamp
Cavi - Cables
Martospazzola - Brush/hammer
Maschera - Welding mask
Valigia - Carry case

Manutenzione
Maintenance

Carpenteria leggera
Light carpentry

Cantiere edile
Construction site

Carpenteria pesante
Heavy carpentry

Tubazioni
Pipeline





	MASTRO 40EVO		MASTRO 50EVO		MASTRO 627HD	
	MMA DC	TIG DC	MMA DC	TIG DC	MMA DC	TIG DC
Campo di regolazione - Welding current range	30 - 165A	5 - 180A	30 - 180A	5 - 200A	20 - 270A	5 - 270A
Servizio 40°C - Duty cycle 40°C EN 60974-1	165A - 40%	180 - 40%	180A - 40%	200A - 40%	270A - 40%	270A - 40%
	135A - 60%	150 - 60%	145A - 60%	165A - 60%	210A - 60%	210A - 60%
Tensione a vuoto - Open circuit voltage	80V				105V	
Elettrodi - Electrodes						
Rutile	ø 1,6 - 4,0 mm		ø 1,6 - 5,0 mm		ø 1,6 - 6,0 mm	
Basico - Basic	ø 2,0 - 4,0 mm		ø 2,0 - 5,0 mm		ø 2,0 - 5,0 mm	
TIG	ø 1,6 - 3,2 mm		ø 1,6 - 3,2 mm		ø 1,6 - 4,0 mm	
Tensione di alimentazione - Input voltage	1 ph - 230V 50/60 Hz				3 ph - 400V 50/60 Hz	
Potenza di installazione - Installation power	5,0 kW		5,4 kW		10 kW	
Fusibile - Fuse	25A				16A	
Connessioni in uscita - Output connection	Dinse 25 mmq				Dinse 50 mmq	
Peso - Weight ≈	6,8 kg				32 kg	
Dimensioni - Dimensions	400 x 160 x 260 mm				550 x 250 x 490 mm	
Funzioni - Features						
Elettrodo Cellulosico - Cellulosic Electrode	●		●		●	
Hot start	●		●		Regolabile - Adjustable	
Anti-sticking	●		●		●	
Arc force	Regolabile - Adjustable		Regolabile - Adjustable		Regolabile - Adjustable	
TIG Lift	●		●		●	
Slope Up	-		-		Regolabile - Adjustable	
Slope Down	-		-		Regolabile - Adjustable	
Postgas	-		-		Regolabile - Adjustable	
2T - 4T	-		-		●	
Elettrovalvola gas - Gas valve	-		-		●	
Protezione termostatica - Thermostatic Protection	●		●		●	
Generatore - Generator	+/- 30%		+/- 30%		+/- 30%	
Versione - Version						
*Generatore + accessori - *Power source + accessories	284580		284680		-	
Solo generatore - Power source only	284500		284600		286000	
Accessori - Accessories MMA pag. 100 TIG pag. 102						

Optionals MASTRO 40 EVO - 50 EVO



000217
Kit MMA
DS/20

010825
Torch TIG 140A 4 m
TIG torch 140A 4 m

010820
Adattatore 25/50 mm²
Adapter 25/50 mm²

Optionals MASTRO 627 HD



000205
Kit MMA
DS/35

Optionals MASTRO 627 HD



010230
Torch TIG 180A 4 m
TIG torch 180A 4 m

010314
Pinza di massa con cavo
Earth clamp with cable

010204
Comando a distanza manuale (XLR)
Manual remote control (XLR)

010302
Controllo a pedale FFT1 (XLR)
FFT1 Foot Control (XLR)

010877
Carrello CR27
CR27 Trolley

GLOBUS Series

MMA



Dove tutto ebbe inizio: la grande tradizione della saldatura.
Una gamma che ha dato prestigio al rinoceronte DECA in tutto il mondo.
Saldatura vera senza complicazioni.

Where it all began: the great tradition of welding.
A range that has given prestige to the rhinoceros DECA all over the world.
Real welding without complications.

*Accessori in dotazione

*Supplied accessories



Fai da te
Do it yourself

Carpenteria leggera
Light carpentry

Cantiere edile
Construction site



GLOBUS MINI - 3.0 - 4.0 - 4.2
Pinza porta elettrodo - Electrode holder
Pinza di massa - Earth clamp
Cavi - Cables



GLOBUS 4.2 - 5.0 D
Kit Ruote
Kit Wheels



	GLOBUS MINI	GLOBUS 3.0	GLOBUS 4.0	GLOBUS 4.2	GLOBUS 5.0 D
	MMA AC	MMA AC	MMA AC	MMA AC	MMA AC
Campo di regolazione - Welding current range	44 - 140A	44 - 140A	44 - 160A	35 - 160A	30 - 200A
Tensione a vuoto - Open circuit voltage	43 - 49V			39 - 49V	41 - 50V
Elettrodi - Electrodes					
Rutile	ø 1,6 - 3,2 mm	ø 1,6 - 3,2 mm	ø 1,6 - 4,0 mm	ø 1,6 - 4,0 mm	ø 1,6 - 5,0 mm
Tensione di alimentazione - Input voltage	1 ph - 230V 50/60 Hz			1 ph - 230/400V 50/60 Hz	
Potenza di installazione - Installation power	2,0 - 4,0 kW	2,0 - 4,0 kW	2,0 - 5,0 kW	2,0 - 5,0 kW	2,0 - 6,0 kW
Fusibile - Fuse	16A		20A	20/16A	25/20A
Connessioni in uscita - Output connection	Cavi diretti - Direct cables				Dinse 25 mmq
Peso - Weight ≈	13,7 kg	13,9 kg	15,6 kg	17 kg	19,1 kg
Dimensioni - Dimensions	390 x 210 x 280 mm			570 x 320 x 350 mm	
Funzioni - Features					
Ventilata - Fan cooled	—	•	•	•	•
Regolazione continua - Stepless regulation	•	•	•	•	•
Protezione termostatica - Thermostatic Protection	•	•	•	•	•
Versione - Version					
*Generatore + accessori - *Power source + accessories	204100	204500	204700	204900	—
Solo generatore - Power source only	—	—	—	—	203700

Accessori - Accessories MMA pag. 100



pag. 97

Optional GLOBUS MINI - 3.0 - 4.0



010272
Kit ruote
Kit wheels

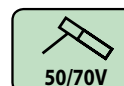
Optional GLOBUS 5.0 D



000201
Kit MMA
DS/16

T-ARC Series

MMA



Nelle campagne vicine, sulle montagne lontane e perfino in mezzo ai deserti.
In tutto il mondo potete incontrare una **T-ARC** Decca.
Fatte per saldare e per durare nel tempo.

In the surrounding countryside, in the distant mountains and even in the middle of the deserts.
You can come across a **T-ARC** Decca all over the world.
Made to weld and last over time.

Plus



Manutenzione
Maintenance

Carpenteria leggera
Light carpentry

Cantiere edile
Construction site



T-ARC 527 - 529
Regolazione dall'alto ergonomica
Ergonomic knob on the top



	T-ARC 525	T-ARC 527	T-ARC 529		T-ARC 530		T-ARC 845
	MMA AC	MMA AC	MMA AC		MMA AC		MMA AC
Selezione uscita - Output selection	-	-	50V	70V	50V	70V	-
Campo di regolazione - Welding current range	40 - 240A	50 - 240A	50 - 240A	50 - 220A	26 - 280A	22 - 250A	70 - 440A
Servizio 40°C - Duty cycle 40°C EN 60974-1	220A - 8%	220A - 10%	220A - 10%	205A - 7%	260A - 20%	230A - 20%	400A - 13%
	80A - 60%	90A - 60%	90A - 60%	70A - 60%	155A - 60%	130A - 60%	190A - 60%
Tensione a vuoto - Open circuit voltage	44 - 54V	42 - 48V	42 - 67V		38 - 77V		48 - 64V
Elettrodi - Electrodes							
Rutile	ø 1,6 - 5,0 mm	ø 1,6 - 5,0 mm	ø 1,6 - 5,0 mm		ø 1,6 - 5,0 mm		ø 2,5 - 8,0 mm
Basico - Basic (AC)	-	-	ø 2,0 - 4,0 mm		ø 2,0 - 4,0 mm		ø 2,5 - 5,0 mm
Tensione di alimentazione - Input voltage	1 ph - 230/400V 50/60 Hz						
Potenza di installazione - Installation power	4,0 kW	3,5 - 4,5 kW	3,5 - 4,5 kW		10 kW - 60%		17 kW - 60%
Fusibile - Fuse	25/20A	32/20A		32/25A		50/50A	
Connessioni in uscita - Output connection	Dinse 25 mmq				Dinse 50 mmq		Dinse 70 mmq
Peso - Weight ≈	25 kg	28 kg	29 kg		61 kg		74 kg
Dimensioni - Dimensions	710 x 350 x 430 mm	420 x 380 x 750 mm			780 x 490 x 615 mm		
Funzioni - Features							
Ventilata - Fan cooled	●	●	●		●		●
Regolazione continua - Stepless regulation	●	●	●		●		●
50 / 70V	-	-	●		●		-
Protezione termostatica - Thermostatic Protection	●	●	●		●		●
Versione - Version							
Solo generatore - Power source only	205300	219000	219100		205500		205600
Accessori - Accessories MMA pag. 100							



pag. 97

Optionals T-ARC 525 - 527 - 529



000217
Kit MMA
DS/20

Optionals T-ARC 530



000205
Kit MMA
DS/35

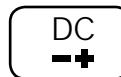
Optionals T-ARC 845



000207
Kit MMA
DS/50

P-ARC Series

MMA



La saldatrice per i cantieri, per le grandi costruzioni metalliche.
Un generatore potente ed affidabile, per lunghi turni di lavoro pesante.
Dettagli costruttivi robusti, come il rinoceronte DECA.

The welding machine for construction sites and large metal constructions.
A powerful and reliable generator, for long heavy duty shift.
Construction details, as robust as the rhinoceros DECA.



Carpenteria leggera
Light carpentry

Cantiere edile
Construction site

Carpenteria pesante
Heavy carpentry



	P-ARC 525		P-ARC 526	P-ARC 735	P-ARC 840	P-ARC 846
	MMA AC	MMA DC	MMA DC	MMA DC	MMA DC	MMA DC
Campo di regolazione - Welding current range	40 - 240A	25 - 155A	45 - 260A	55 - 350A	70 - 400A	65 - 460A
Servizio 40°C - Duty cycle 40°C EN 60974-1	220A - 8%	145A - 15%	180A - 35%	300A - 35%	380A - 35%	450A - 35%
	80A - 60%	70A - 60%	120A - 60%	200A - 60%	250A - 60%	340A - 60%
Tensione a vuoto - Open circuit voltage	44 - 54V	65 - 77V	63 - 74V	71 - 78V	70 - 76V	66 - 80V
Elettrodi - Electrodes						
Rutile	ø 1,6 - 5,0 mm		ø 1,6 - 5,0 mm	ø 2,0 - 7,0 mm	ø 2,0 - 8,0 mm	ø 2,0 - 8,0 mm
Basico - Basic	ø 2,0 - 3,2 mm		ø 2,0 - 5,0 mm	ø 2,0 - 5,0 mm	ø 2,0 - 5,0 mm	ø 2,0 - 5,0 mm
Tensione di alimentazione - Input voltage	1 ph - 230/400V 50/60 Hz		3 ph - 230/400V 50/60 Hz			
Potenza di installazione - Installation power	4,0 kW - 60%		12 kW - 60%	16 kW - 60%	21 kW - 60%	24 kW - 60%
Fusibile - Fuse	25/20A		32/20A	50/32A	63/40A	80/50A
Connessioni in uscita - Output connection	Dinse 25 mmq		Dinse 50 mmq		Dinse 70 mmq	
Peso - Weight ≈	32 kg		59 kg	101 kg	112 kg	145 kg
Dimensioni - Dimensions	710 x 350 x 430 mm		780 x 490 x 615 mm	890 x 570 x 780 mm		
Funzioni - Features						
Ventilata - Fan cooled	●		●	●	●	●
Regolazione continua - Stepless regulation	●		●	●	●	●
AC / DC	●		—	—	—	—
Protezione termostatica - Thermostatic Protection	●		—	—	—	—
Versione - Version						
Solo generatore - Power source only	205400		227400	227500	227600	227700
Accessori - Accessories MMA pag. 100						



pag. 97

Optionals P-ARC 525



000217
Kit MMA
DS/20

Optionals P-ARC 526 - 735



000205
Kit MMA
DS/35

Optionals P-ARC 840 - 846



000207
Kit MMA
DS/50

E-ARC Series

MMA



DC
-+

3 Ph

CELLULOSIC

FAN

TIG
LIFT

TP

THYRISTOR

Potenza. Robustezza. Prestazione. Controllo.
E-ARC ha tutte queste caratteristiche spinte al massimo.
Per saldare in cantiere bene, tanto e tutto.

Power. Robustness. Performance. Control.
E-ARC ensures the most of all these features.
For proper, long-duty and wide-ranging site welding.

Accessori in dotazione
Supplied accessories



Cantiere edile
Construction site
Carpenteria pesante
Heavy carpentry



Comando a distanza manuale
Manual remote control



	E-ARC 840	E-ARC 860
	MMA DC	MMA DC
Campo di regolazione - Welding current range	20 - 380A	15 - 500A
Servizio 40°C - Duty cycle 40°C EN 60974-1	350A - 35%	450A - 35%
	270A - 60%	340A - 60%
Tensione a vuoto - Open circuit voltage	85V	
Elettrodi - Electrodes		
Rutile	∅ 2,0 - 8,0 mm	∅ 2,0 - 8,0 mm
Basico - Basic	∅ 2,0 - 5,0 mm	∅ 2,0 - 5,0 mm
TIG	∅ 1,6 - 4,0 mm	∅ 1,6 - 4,0 mm
Tensione di alimentazione - Input voltage	3 ph - 230/400V 50/60 Hz	
Potenza di installazione - Installation power	15 kW - 60%	20 kW - 60%
Fusibile - Fuse	40/25A	50/32A
Connessioni in uscita - Output connection	Dinse 70 mmq	
Peso - Weight ≈	112 kg	130 kg
Dimensioni - Dimensions	800 x 585 x 760 mm	
Funzioni - Features		
Elettrodo Cellulosico - Cellulosic Electrode	•	•
Ventilata - Fan cooled	•	•
Hot Start	•	•
Anti-sticking	•	•
Arc force	•	•
Elettrovalvola gas - Gas valve	•	•
TIG Lift	•	•
Protezione termostatica - Thermostatic Protection	•	•
Versione - Version		
Solo generatore - Power source only	220000	220100

Accessori - Accessories MMA pag. 100 TIG pag. 102



pag. 97

Optionals E-ARC 840



000207
Kit MMA
DS/50

010230
Torcia TIG 180A 4 m
TIG torch 180A 4 m

Optionals E-ARC 860



000209
Kit MMA
DS/60

010230
Torcia TIG 180A 4 m
TIG torch 180A 4 m

TIG

Saldatura TIG

La saldatura **TIG** (Tungsten Inert Gas) sfrutta il calore generato da un arco elettrico che scocca tra il pezzo da saldare ed un elettrodo infusibile di tungsteno, sotto la protezione di un gas inerte, comunemente argon o miscela di Argon-Elio.

La saldatura può avvenire senza materiale d'apporto oppure con apporto di materiale che si effettua tramite bacchetta TIG omogenea con il metallo da saldare.

Il procedimento TIG può essere impiegato per la saldatura di tutti i metalli, in particolare:

Inox **Rame**
Ottone **Bronzo**
Titanio **Nichel**
Alluminio e sue leghe
Leghe al magnesio

Questo procedimento assicura ottimi risultati meccanici ed estetici, consentendo esecuzioni molto precise.

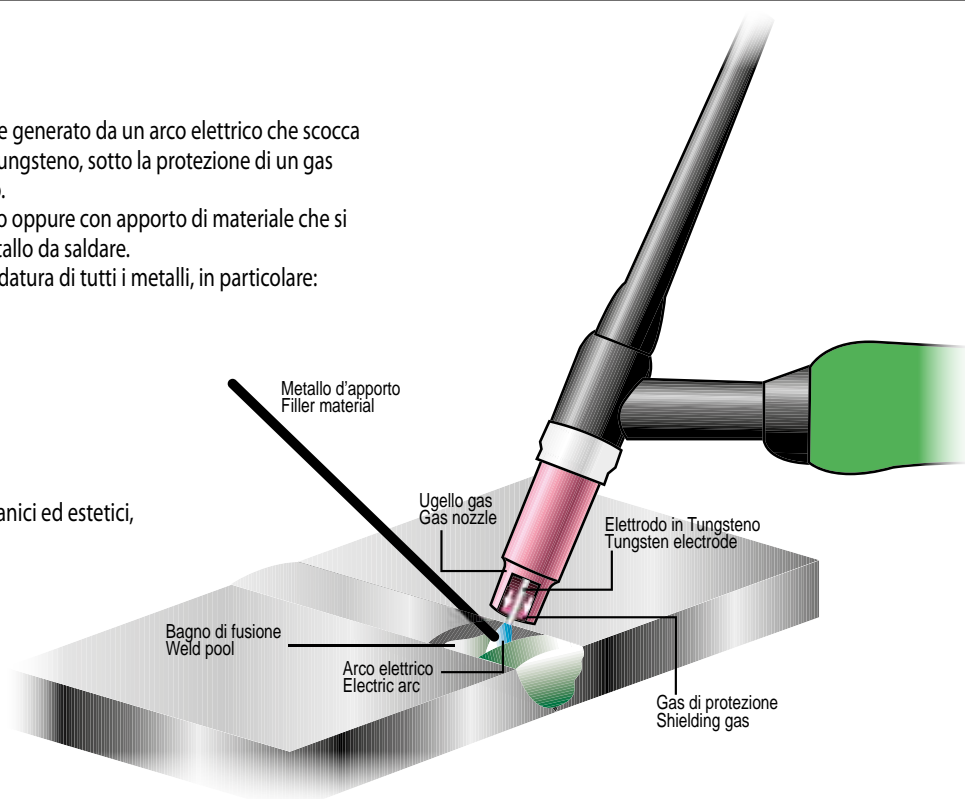
La produttività non è particolarmente elevata.

Vantaggi

Qualità meccanica elevata del giunto saldato
Aspetto estetico del cordone (saldature a vista)
Saldature di precisione
Spessori sottili

Svantaggi

Richiede buona manualità
Bassa produttività
Apparecchiatura complessa



TIG

TIG Welding

TIG welding (Tungsten Inert Gas Welding) exploits the heat generated by an arc which shoots out between the piece to be welded and an infusible tungsten electrode, under the protection of an inert gas, which is commonly argon or an argon-helium mixture.

Welding can be without filler material or with the addition of material through a TIG rod that is homogeneous with the metal to be welded.

The TIG process can be used for welding all metals, and in particular:

Stainless steel **Copper**
Brass **Bronze**
Titanium **Nickel**
Aluminum and its alloys
Magnesium alloys

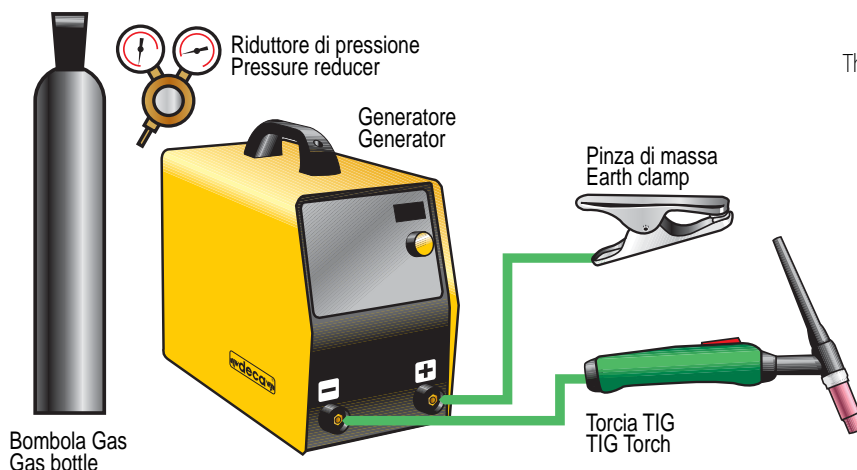
This process ensures excellent mechanical and aesthetic results, with highly precise performance. Productivity is not particularly high.

Advantages

High mechanical quality of the welded joint
Aesthetic look of the seam (visible welding)
Precision welding
Small thicknesses

Disadvantages

Requires dexterity
Low productivity
Complex equipment





TIG AC

La polarità della corrente di saldatura è alternata (AC = Alternating Current).
Il generatore alterna i poli in uscita con frequenza opportuna.

**Si usa per l'alluminio e per le leghe al magnesio.
Si preferisce un elettrodo in tungsteno puro.**

Quando la polarità dell'elettrodo è negativa gli elettroni si muovono dal tungsteno verso il pezzo da saldare con apporto termico elevato: è la normale fase TIG di fusione.
Nella fase in cui l'elettrodo ha polarità positiva gli elettroni escono dal pezzo da saldare e vanno verso la punta del tungsteno, rimuovendo lo strato di ossido superficiale tipico dell'alluminio: è la fase di pulizia o decapaggio. L'ossido superficiale, essendo isolante, rappresenta un ostacolo per il passaggio della corrente e pertanto la sua rimozione è necessaria per eseguire con successo la fase successiva di fusione che consente la saldatura.

TIG DC

La polarità della corrente di saldatura è continua (DC = Direct Current).
L'elettrodo ha sempre polarità negativa, la fase di fusione è continua.

**Si usa per tutti i metalli tranne l'alluminio e le leghe al magnesio.
Si preferisce un elettrodo in tungsteno con 2% di cerio.**

L'elettrodo di tungsteno può avere diametri diversi a seconda degli spessori del materiale da saldare.

A titolo puramente indicativo si riporta una tabella di corrispondenze, per gli elettrodi e i materiali di uso più comune.

TIG AC

The polarity of the welding current is alternating (AC = Alternating Current).
The generator alternates the output poles with a suitable frequency.

**It is used for aluminum and magnesium alloys.
A pure tungsten electrode is preferred.**

When the polarity of the electrode is negative, the electrons move from the tungsten towards the piece to be welded with high heat input: it is the normal TIG melting phase.
When the electrode has a positive polarity, the electrons leave the piece to be welded and go towards the tip of the tungsten, removing the layer of surface oxide typical of aluminum: it is the cleaning or pickling phase.
The surface oxide is an obstacle for the passage of the current, because it is insulating, and therefore it must be removed to successfully perform the following melting phase that allows welding

TIG DC

The polarity of the welding current is direct (DC = Direct Current).
The electrode always has a negative polarity, and the melting phase is continuous.

**It is used for all metals except aluminum and magnesium alloys.
A tungsten electrode with 2% cerium is preferred.**

The tungsten electrode can have different diameters depending on the thickness of the material to be welded.

Below is a table of correspondences for most common electrodes and materials, provided purely for guidance.

SPESSORE DA SALDARE WELDING THICKNESS ↓ mm ↑	Aluminium - TIG AC - Argon			Inox - TIG DC - Argon		
	PURE TUNGSTEN ELECTRODE			2% Ce TUNGSTEN ELECTRODE		
	Ø mm	Ampere	l/min	Ø mm	Ampere	l/min
1,5 - 2,0	1,6	60-100	8	1,6	50-90	6
2,0 - 3,5	2,4	100-150	9	2,4	90-130	6
3,5 - 5,0	3,2	150-250	10	3,2	130-200	6

INNESCO HF

L'innescò dell'arco avviene senza contatto tra elettrodo e pezzo. Evitare tale contatto è importante, perché eventuali residui di tungsteno nel bagno di saldatura possono essere causa di difetti meccanici del giunto saldato.

HF STRIKING

Arc striking occurs without contact between the electrode and the piece. Avoiding such contact is important because any tungsten residues in the welding bath can cause mechanical defects in the welded joint.

INNESCO LIFT

Si appoggia l'elettrodo al pezzo e lo si solleva lentamente per innescare l'arco di saldatura, il rischio di contaminazione da tungsteno è modesto.

LIFT STRIKING

The electrode is placed on the piece and lifted slowly to strike the welding arc; the risk of tungsten contamination is modest.

INNESCO A STRISCIO

Si deve strofinare l'elettrodo sul pezzo per innescare. Si perde precisione e il rischio di contaminazione da tungsteno è elevato.

SCRATCH STRIKING

The electrode must be rubbed on the piece for starting. Lower precision is obtained and the risk of tungsten contamination is high.

RAMPA DI SALITA

Tempo in cui la corrente passa dal valore iniziale successivo all'innescò al valore impostato per la saldatura. Consente di evitare un inizio brusco della fusione.

SLOPE UP

Time in which the current goes from the initial value following striking to the value set for welding. It prevents an abrupt melting start.

RAMPA DI DISCESA (CRATER FILLER)

Tempo in cui la corrente passa dal valore impostato per la saldatura al valore di spegnimento. Evita la formazione del «cratere» al termine del cordone.

SLOPE DOWN (CRATER FILLER)

Time in which the current goes from the value set for welding to the end-weld value. It prevents the formation of the "crater" at the end of the seam.

BILANCIAMENTO

Distribuzione del tempo tra fase di pulizia e fase di fusione durante la saldatura TIG AC. A maggiore fusione corrisponde maggiore penetrazione della saldatura, ma minore pulizia del cordone.

BALANCING

Time distribution between cleaning phase and melting phase during TIG AC welding. Higher melt corresponds to greater penetration of the weld, but lower cleaning of the seam.

FREQUENZA AC

Numero di volte per unità di tempo in cui la polarità dell'elettrodo passa da positiva a negativa e viceversa in TIG AC. Maggiore frequenza corrisponde a cordoni più stretti e maggiore velocità di avanzamento.

AC FREQUENCY

Number of times per unit of time when the polarity of the electrode changes from positive to negative and vice versa in TIG AC. Higher frequency corresponds to narrower seams and greater forward speed.

BI-LEVEL

La corrente di saldatura passa dal valore impostato a un valore ridotto e viceversa ad ogni pressione del pulsante torcia. Si usa per dosare l'apporto termico al pezzo da saldare evitando crateri e sfondamenti. Molto utilizzato in caso di saldature di oggetti con spessore irregolare.

BI-LEVEL

The welding current changes from the set value to a reduced value and vice versa each time the torch button is pressed. It is used to dose the heat input to the piece to be welded avoiding craters and breakages. Widely used in case of welding objects with uneven thickness.

TIG PULSATO

La corrente di saldatura passa da continuo dal valore impostato (= corrente di picco) a un valore ridotto (= corrente di base) e viceversa. Si usa per dosare l'apporto termico al pezzo da saldare evitando crateri e sfondamenti. Utilizzato in caso di cordoni regolari di spessore sottile.

PULSE TIG

The welding current goes continuously from the set value (= peak current) to a reduced value (= base current) and vice versa. It is used to dose the heat input to the piece to be welded avoiding craters and breakages. Used in case of even seams with small thickness.

FREQUENZA PULSAZIONE

Numero di volte per unità di tempo in cui la corrente passa dal valore di picco al valore di base e viceversa in TIG pulsato. Maggiore frequenza corrisponde a cordoni più stretti e maggiore velocità di avanzamento.

PULSATION FREQUENCY

Number of times per unit of time in which the current goes from the peak value to the base value and vice versa in pulse TIG. Higher frequency corresponds to narrower seams and greater forward speed.

PRE-GAS

Tempo durante il quale il gas di protezione esce dall'ugello della torcia prima dell'innescò. Serve a creare un'atmosfera protettiva nella zona dove sta per iniziare la fusione.

PRE-GAS

Time during which the protection gas comes out of the torch nozzle before starting. It creates a protective atmosphere in the area where melting is about to begin.

POST-GAS

Tempo durante il quale il gas di protezione esce dall'ugello della torcia dopo lo spegnimento dell'arco al termine della saldatura. Serve a proteggere il bagno fuso fino alla completa solidificazione.

POST-GAS

Time during which the protection gas comes out of the torch nozzle after the arc switches off at the end of welding. It protects the molten bath until complete solidification.



2T/4T

Modalità di funzionamento del pulsante torcia: in 2T il pulsante viene tenuto premuto durante la saldatura, in 4T si preme il pulsante per iniziare a saldare, si salda con il pulsante rilasciato, si preme di nuovo per interrompere la saldatura.

2T/4T

Torch button operation mode: in the 2T mode the button is kept pressed during welding; in the 4T mode the button is pressed to start welding, which is then performed after the button is released, and it is pressed again to stop welding.

EASY PULSE by

Regolazione automatica della corrente base e della frequenza di pulsazione in funzione della corrente di picco impostata.

Semplifica notevolmente il procedimento di saldatura TIG con corrente pulsata.

Automatic regulation of the base current and the pulsation frequency according to the set peak current.

It considerably simplifies the TIG welding process with pulse current.

AC EASY by

Regolazione automatica della frequenza e del bilanciamento dell'onda alternata in funzione della corrente impostata per la saldatura dell'alluminio.

Semplifica notevolmente il procedimento di saldatura TIG con corrente alternata.

Automatic regulation of the frequency and the balance of the alternating wave according to the current set for welding aluminum.

It considerably simplifies the TIG welding process with alternating current.

La gamma **TIG DECA** è composta da modelli studiati con attenzione per incontrare bisogni precisi in diversi ambienti di lavoro. Per ogni applicazione DECA risponde con il modello più adatto.

The **TIG DECA** range is made up of carefully designed models that meet specific needs in different work environments. DECA offers the most suitable model for every application.



i-TIG

Il futuro in DECA è già arrivato.

Il nuovo criterio **LAB** è stato esteso ai generatori TIG, la ricerca della qualità costruttiva e della prestazione ottimale è alla base di questa nuova categoria di generatori.

The future in DECA has already arrived. The new **LAB** criterion has been extended to TIG generators; the pursuit of constructive quality and optimal performance is the basis of this new category of generators.



MASTROTIG

MASTROTIG è la gamma professionale completa che DECA ha studiato con attenzione per tutte le esigenze di saldatura TIG e per tutti i metalli. Si può scegliere il modello più idoneo in base al tipo di procedimento desiderato e all'alimentazione elettrica disponibile.

MASTROTIG is the complete professional range carefully designed by DECA for all TIG welding needs and all metals. The most suitable model can be chosen according to the type of process desired and the available power supply.



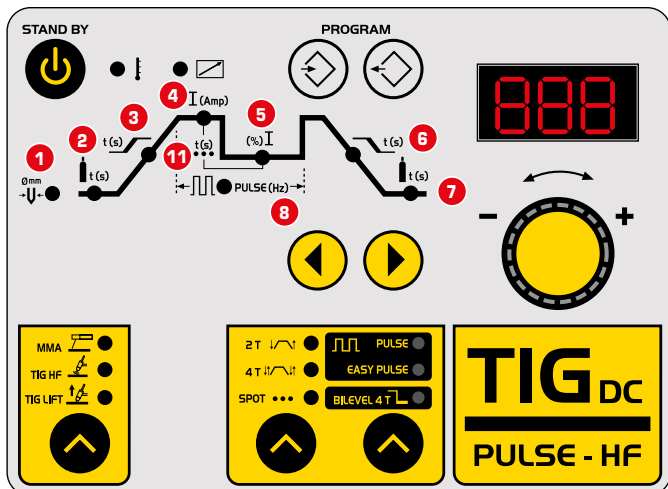
DECATIG

Una solida soluzione tradizionale per saldare tutti i metalli in TIG, alluminio compreso.

A solid traditional solution for TIG welding of all metals, including aluminum.

Saldatura TIG

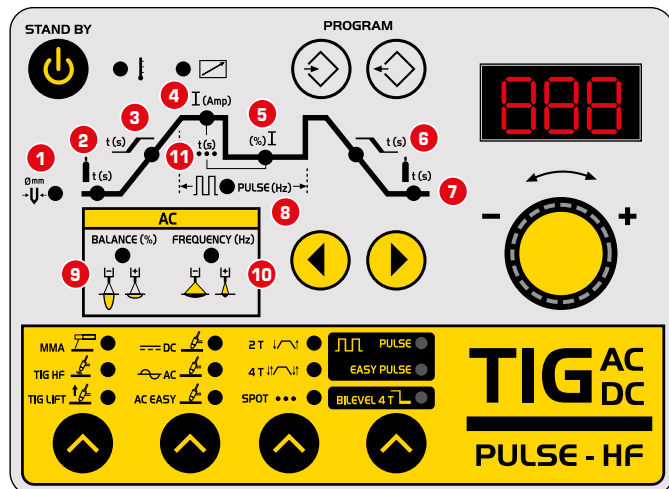
parametri regolabili



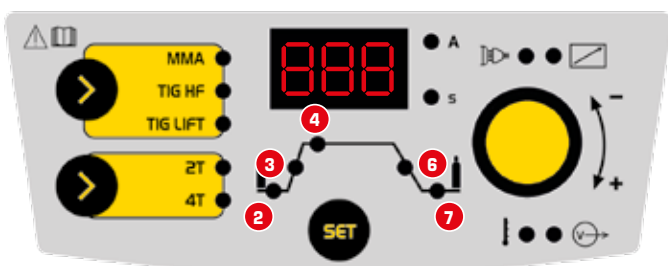
MASTROTIG DC

TIG Welding

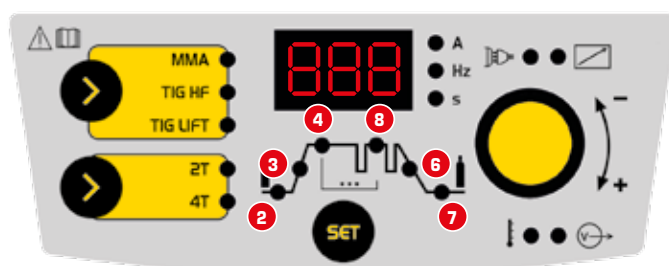
adjustable parameters



MASTROTIG AC/DC



i-TIG 318 GEN



i-TIG 320 GEN



- 1 Φ mm: Selezione del diametro dell'elettrodo di tungsteno. In base al diametro selezionato, la macchina determina l'intervallo di corrente di saldatura che puoi utilizzare senza danneggiare l'elettrodo.
 - 2 PREGAS : Regolazione del tempo di pre-gas.
 - 3 SLOPE-UP: Regolazione del tempo con cui la corrente di saldatura si porta dal valore iniziale (innescò dell'arco) al valore principale "I (Amp)".
 - 4 I (Amp): Regolazione della corrente principale di saldatura.
 - 5 (%): I: Nella modalità "PULSE" e "BILEVEL 4T" regola la corrente di saldatura di base, espressa come percentuale della corrente principale di saldatura.
 - 6 SLOPE-DOWN: Tempo con cui, dopo il rilascio del pulsante torcia, la corrente di saldatura si porta dal valore principale al valore finale (termine della saldatura).
 - 7 POSTGAS: Regolazione del tempo di post-gas.
 - 8 PULSE (Hz): Nella modalità "TIG PULSE" varia la frequenza di pulsazione.
 - 9 BALANCE (%): (TIG AC): Nella modalità di saldatura in corrente alternata, modifica il rapporto fra la durata della semionda positiva e della semionda negativa. Bassi valori di "balance" consentono maggiore penetrazione dell'arco e poca usura dell'elettrodo. Alti valori di "balance" consentono maggiore pulizia del pezzo ma elevata usura dell'elettrodo.
 - 10 FREQUENCY (Hz) (TIG AC): Nella modalità di saldatura in corrente alternata, varia la frequenza della corrente di saldatura. Bassi valori consentono un arco più distribuito. Alti valori consentono un arco più concentrato.
 - 11 T (SPOT): Nella modalità "SPOT" varia la durata del punto di saldatura.
- 4 + 5 MASTROTIG DC - AC/DC
- 4 + 8 i-TIG 320 LAB

TEMPO DI SALDATURA: Regolazione della durata del tempo di saldatura a punti

- 1 Φ mm: Select the diameter of the tungsten electrode. Based on the diameter selected, the machine determines the welding current interval that can be used without damaging the electrode.
 - 2 PREGAS: Pre-gas time adjustment.
 - 3 SLOPE-UP: Adjustment of time at which the welding current is brought from the initial value (arc start) to the main value "I (Amp)".
 - 4 I (Amp): Main welding current adjustment.
 - 5 (%): I: In the "PULSE" and "BILEVEL 4T" modes, it adjusts the base welding current, expressed as a percentage of the main welding current.
 - 6 SLOPE-DOWN: Time at which, once the torch button is released, the welding current is brought from the main value to the final value (end of welding).
 - 7 POSTGAS: Post-gas time adjustment.
 - 8 PULSE (Hz): In the "TIG PULSE" mode, it varies the pulse frequency.
 - 9 BALANCE (%): In the "TIG AC" welding mode at alternating current, it modifies the ratio between the duration of the positive and the negative half waves. Low "balance" values allow for enhanced arc penetration and little electrode wear and tear. High "balance" values allow for better cleaning of the workpiece but increased electrode wear and tear.
 - 10 FREQUENCY (Hz): In the "TIG AC" welding mode at alternating current, it varies the welding current frequency. Low values allow for a better distributed arc. High value allow for a more concentrated arc.
 - 11 T (SPOT): In the "SPOT" mode it varies the duration of the welding point.
- 4 + 5 MASTROTIG DC - AC/DC
- 4 + 8 i-TIG 320 LAB

SPOT WELDING TIME: Spot welding time adjustment



MMA	TIG	MIG	PAC	GRIND
-----	-----	-----	-----	-------

DIN 5-9 / 9-13
WMB5

hydecam

hydecam
www.hydecam.de

CE

Series

TIG INVERTER



-  DC
-+
-  TURBO
CONVAIR
-  1 Ph
-  TIG
LIFT
-  TIG
HF
-  EASY
PULSE
-  TP
-  GENERATOR
-  LIGHT

La scelta intelligente se l'obiettivo è saldare a TIG senza fatica.
Tutto quello che serve è già pronto all'uso, tanta tecnologia al servizio di chi non perde tempo.
Con la garanzia **LAB**, la nuova frontiera di DECA.

A smart choice of the goal is easy TIG welding.
All you need is ready to use, lots of technology at the service of those who do not waste time.
With the **LAB** guarantee, the new DECA frontier.



i-TIG 318 LAB
Parametri regolabili
Adjustable parameters
(Pag. 38)



i-TIG 320 LAB
Parametri regolabili
Adjustable parameters
(Pag. 38)

*Accessori in dotazione

*Supplied accessories



Manutenzione
Maintenance

Carpenteria leggera
Light carpentry

Autoriparazioni
Automotive

Saldatura di precisione
Precision welding



* **i-TIG 318-320 LAB**

Torcia TIG - TIG torch 140A-4 mt (010380)
Pinza di massa - Earth clamp
Cavi - Cables



	i-TIG 318 LAB		i-TIG 320 LAB	
	MMA DC	TIG DC	MMA DC	TIG DC
Campo di regolazione - Welding current range	10 - 160A	10 - 180A	10 - 180A	10 - 200A
Servizio 40°C - Duty cycle 40°C EN 60974-1	160A - 30%	180A - 30%	180A - 20%	200A - 20%
	130A - 60%	140A - 60%	130A - 60%	140A - 60%
Tensione a vuoto - Open circuit voltage	90V		90V	
Elettrodi - Electrodes				
Rutile	∅ 1,6 - 4,0 mm	-	∅ 1,6 - 4,0 mm	-
Basico - Basic	∅ 2,0 - 4,0 mm		∅ 2,0 - 4,0 mm	
TIG	-	∅ 1,0 - 4,0 mm	-	∅ 1,0 - 4,0 mm
Tensione di alimentazione - Input voltage	1 ph - 230V 50/60 Hz			
Potenza di installazione - Installation power	5,4 kW		5,4 kW	
Fusibile - Fuse	25A		25A	
Dinse	25 mmq			
Peso - Weight ≈	6,7 kg		6,7 kg	
Dimensioni - Dimensions	428 x 160 x 274 mm			
Funzioni - Features				
Hot start	●		●	
Anti-sticking	●		●	
Arc force	●		●	
TIG HF - Lift	●		●	
Pregas - Postgas	Regolabile - Adjustable		Regolabile - Adjustable	
Slope Up - Slope Down	Regolabile - Adjustable		Regolabile - Adjustable	
2T - 4T	●		●	
Easy Pulse TIG DC	-		●	
Frequenza DC - DC Frequency	-		0,2 - 250 Hz	
Spot	-		Regolabile - Adjustable	
Protezione termostatica - Thermostatic Protection	●		●	
Generatore - Generator	+/- 30%		+/- 30%	
Versione - Version				
*Generatore + accessori - *Power source + accessories	286100		286300	
Accessori - Accessories MMA pag. 100 TIG pag. 102				



pag. 97

Optionals i-TIG 318 LAB - 320 LAB

000217
Kit MMA
DS/20



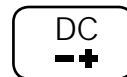
010378
Controllo a pedale FFT1 (DIN5)
FFT1 Foot Control (DIN5)



010890
Carrello CR26
CR26 Trolley



MASTROTIG Series

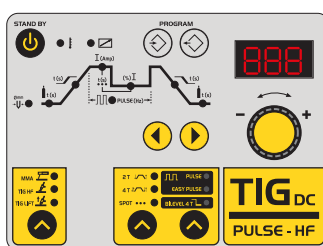


TIG INVERTER

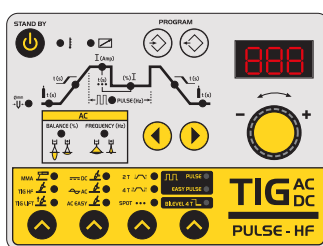


In bottega, di fronte al mastro, l'apprendista si atteggiava in modo rispettoso. Con lo stesso rispetto il saldatore si deve avvicinare ad una **MASTROTIG**. Perché è seria, affidabile, precisa ed esperta.

In the workshop, the apprentice assumes a respectful attitude before the master. With the same respect the welder must approach a **MASTROTIG**. Because it is serious, reliable, precise and expert.



MASTROTIG 218 DC
Parametri regolabili
Adjustable parameters
(Pag. 38)



MASTROTIG 216 AC/DC
Parametri regolabili
Adjustable parameters
(Pag. 38)

*Accessori in dotazione

*Supplied accessories



* MASTROTIG 218DC
* MASTROTIG 216AC/DC
Torcia TIG - TIG torch 140A 4 mt (010375)
Pinza di massa - Earth clamp
Cavi - Cables



Manutenzione
Maintenance

Carpenteria leggera
Light carpentry

Autoriparazioni
Automotive

Saldatura di precisione
Precision welding



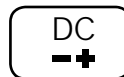


	MASTROTIG 218 DC		MASTROTIG 216 AC/DC		
	MMA DC	TIG DC	MMA DC	TIG AC	TIG DC
Campo di regolazione - Welding current range	20 - 180A	5 - 200A	20 - 130A	5 - 160A	5 - 160A
Servizio 40°C - Duty cycle 40°C EN 60974-1	180A - 30%	200A - 30%	130A - 25%	160A - 20%	160A - 20%
	130A - 60%	140A - 60%	80A - 60%	85A - 60%	85A - 60%
Tensione a vuoto - Open circuit voltage	90V		105V		
Elettrodi - Electrodes					
Rutile	∅ 1,6 - 5,0 mm	—	∅ 1,6 - 3,2 mm	—	
Basico - Basic	∅ 2,0 - 4,0 mm	—		—	
TIG	—	∅ 1,0 - 4,0 mm	—	∅ 1,0 - 3,2 mm	
Tensione di alimentazione - Input voltage	1 ph - 230V 50/60 Hz				
Potenza di installazione - Installation power	5,7 kW		4 kW		
Fusibile - Fuse	25A		16A		
Dinse	25 mmq				
Peso - Weight ≈	9 kg		11 kg		
Dimensioni - Dimensions	418 x 196 x 343 mm		415 x 193 x 417 mm		
Funzioni - Features					
Hot start	Regolabile - Adjustable	—	Regolabile - Adjustable	—	
Anti-sticking	●	—	●	—	
Arc force	Regolabile - Adjustable	—	Regolabile - Adjustable	—	
TIG HF - Lift	—	●	—	●	
Pregas - Postgas	—	Regolabile - Adjustable	—	Regolabile - Adjustable	
Slope Up - Slope Down	—	Regolabile - Adjustable	—	Regolabile - Adjustable	
2T - 4T - SPOT	—	●	—	●	
TIG Pulse	—	●	—	●	
Frequenza di pulsazione - Pulse frequency	—	0,2 - 250 Hz	—	0,2 - 2 Hz	0,2 - 250 Hz
Frequenza AC - AC Frequency	—	—	—	10 - 200 Hz	—
Balance AC	—	—	—	●	
Bilevel	—	●	—	●	
Easy Pulse	—	●	—	●	
Easy AC	—	—	—	●	
Program saving	9		9		
Protezione termostatica - Thermostatic Protection	●		●		
Versione - Version					
*Generatore + accessori - *Power source + accessories	284100		284200		
Accessori - Accessories MMA pag. 100 TIG pag. 102					

Optionals MASTROTIG 218 DC - 216 AC/DC



MASTROTIG 327

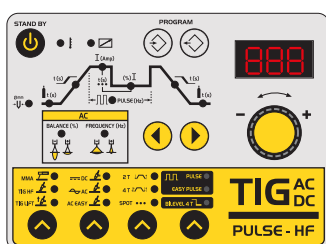


TIG INVERTER



Anche l'alluminio può essere ricamato.
Ma occorre un impianto sofisticato, potente e completo.
L'ammiraglia della flotta **TIG DECA** è tutto questo.

Aluminum can be embroidered too.
However, a sophisticated, powerful and complete system is required.
The flagship of the **TIG DECA** fleet is all this.



MASTROTIG 327 AC/DC
Parametri regolabili
Adjustable parameters
(Pag. 38)



*Accessori in dotazione

*Supplied accessories



* **MASTROTIG 327AC/DC**
Pinza di massa - Earth clamp
Cavi - Cables



Manutenzione
Maintenance

Carpenteria leggera
Light carpentry

Autoriparazioni
Automotive

Saldatura di precisione
Precision welding

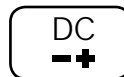




MASTROTIG 327 AC/DC			
	MMA DC	TIG AC	TIG DC
Campo di regolazione - Welding current range	20 - 270A	5 - 270A	5 - 270A
Servizio 40°C - Duty cycle 40°C EN 60974-1	270A - 40%	270A - 40%	270A - 40%
	215A - 60%	215A - 60%	215A - 60%
Tensione a vuoto - Open circuit voltage	55V		
Elettrodi - Electrodes			
Rutile	∅ 1,5 - 6,0 mm	-	
Basico - Basic	∅ 2,0 - 5,0 mm	-	
TIG	-	∅ 1,0 - 4,0 mm	
Tensione di alimentazione - Input voltage	3 ph - 400V 50/60 Hz		
Potenza di installazione - Installation power	10 kW		
Fusibile - Fuse	16A		
Dinse	50 mmq		
Peso - Weight ≈	33 kg		
Dimensioni - Dimensions	550 x 250 x 490 mm		
Funzioni - Features			
Hot start	Regolabile - Adjustable		
Anti-sticking	●		
Arc force	Regolabile - Adjustable		
TIG HF - Lift	●		
Pregas - Postgas	Regolabile - Adjustable		
Slope Up - Slope Down	Regolabile - Adjustable		
2T - 4T - SPOT	●		
Pulse TIG AC/DC	●		
Frequenza di pulsazione - Pulse frequency	-	0,2 - 2 Hz	0,2 - 250 Hz
Frequenza AC - AC Frequency	-	10 - 200 Hz	-
Balance AC	Regolabile - Adjustable		
Bilevel	●		
Easy Pulse AC/DC	●		
Easy AC	●		
Program saving	9		
Protezione termostatica - Thermostatic Protection	●		
Versione - Version			
*Generatore + accessori - *Power source + accessories	285000		
Accessori - Accessories MMA pag. 100 TIG pag. 102			

Optionals MASTROTIG 327 AC/DC

 <p>000205 Kit MMA DS/35</p>	 <p>010390 Comando a distanza manuale (Tyco) Manual remote control (Tyco)</p>	 <p>010395 Controllo a pedale FFT1 (Tyco) FFT1 Foot Control (Tyco)</p>	 <p>010877 Carrello CR27 CR27 Trolley</p>	
 <p>010811 Torcia TIG 180A 4 m TIG torch 180A 4 m</p>	 <p>010812 Torcia TIG 180A 8 m TIG torch 180A 8 m</p>	<div style="background-color: #ADD8E6; padding: 5px; display: inline-block;">H₂O</div>  <p>010624 Impianto raffreddamento WU20 WU20 Water cooling unit</p>	 <p>010813 Torcia TIG 320A H₂O 4 m TIG torch 320A H₂O 4 m</p>	 <p>010815 Torcia TIG 320A H₂O 8 m TIG torch 320A H₂O 8 m</p>



Il valore e l'affidabilità della tradizione.
Poche complicazioni, tutta sostanza per chi sa saldare.
Una macchina che attraversa il tempo.

The value and reliability of tradition.
Few complications, just substance for those who know how to weld.
A machine that crosses time.

*Accessori in dotazione

*Supplied accessories



* DECATIG 200E
Torcia TIG - TIG torch 180A-4 mt (010230)
Pinza di massa - Earth clamp
Cavi - Cables

Manutenzione
Maintenance

Carpenteria leggera
Light carpentry

Autoriparazioni
Automotive

Saldatura di precisione
Precision welding





	DECATIG 200E		
	MMA DC	TIG AC	TIG DC
Campo di regolazione - Welding current range	15 - 160A	20 - 200A	15 - 180A
Servizio 40°C - Duty cycle 40°C EN 60974-1	160A - 47%	200A - 35%	180A - 35%
	140A - 60%	150A - 60%	135A - 60%
Tensione a vuoto - Open circuit voltage	98V	70V	98V
Elettrodi - Electrodes			
Rutile	∅ 1,6 - 4,0 mm	-	
Basico - Basic	∅ 2,0 - 4,0 mm		
TIG	-	∅ 1,6 - 4,0 mm	
Tensione di alimentazione - Input voltage	1 ph - 400V 50/60 Hz		
Potenza di installazione - Installation power	15 kW - 60%		
Fusibile - Fuse	32A		
Dinse	50 mm		
Peso - Weight ≈	100 kg		
Dimensioni - Dimensions	890 x 460 x 800 mm		
Funzioni - Features			
TIG HF	●		
Pregas	●		
Postgas	Regolabile - Adjustable		
2T - 4T	●		
Protezione termostatica - Thermostatic Protection	●		
Versione - Version			
*Generatore + accessori - *Power source + accessories	272500		
Accessori - Accessories MMA pag. 100 TIG pag. 102			



pag. 97

Optionals DECATIG 200A

000205
Kit MMA
DS/35



MIG

Saldatura a filo continuo

La saldatura **MIG/MAG** (Metal Inert/Active Gas) sfrutta il calore generato da un arco elettrico che scocca tra il pezzo da saldare ed un filo elettrodo fusibile che costituisce il materiale d'apporto.

Il filo è avvolto in bobine di varie dimensioni e deve essere alimentato di continuo nel bagno di saldatura tramite un impianto opportuno. La fusione è protetta dalla contaminazione atmosferica da un flusso di gas inerte (Argon) o attivo (miscele di Argon ed ossigeno, anidride carbonica), condotto nella zona di saldatura tramite la stessa torcia che guida il filo.

Il filo è di metallo pieno oppure è costituito da un tubo sottile riempito di flusso granulare fusibile che migliora le caratteristiche meccaniche del giunto saldato.

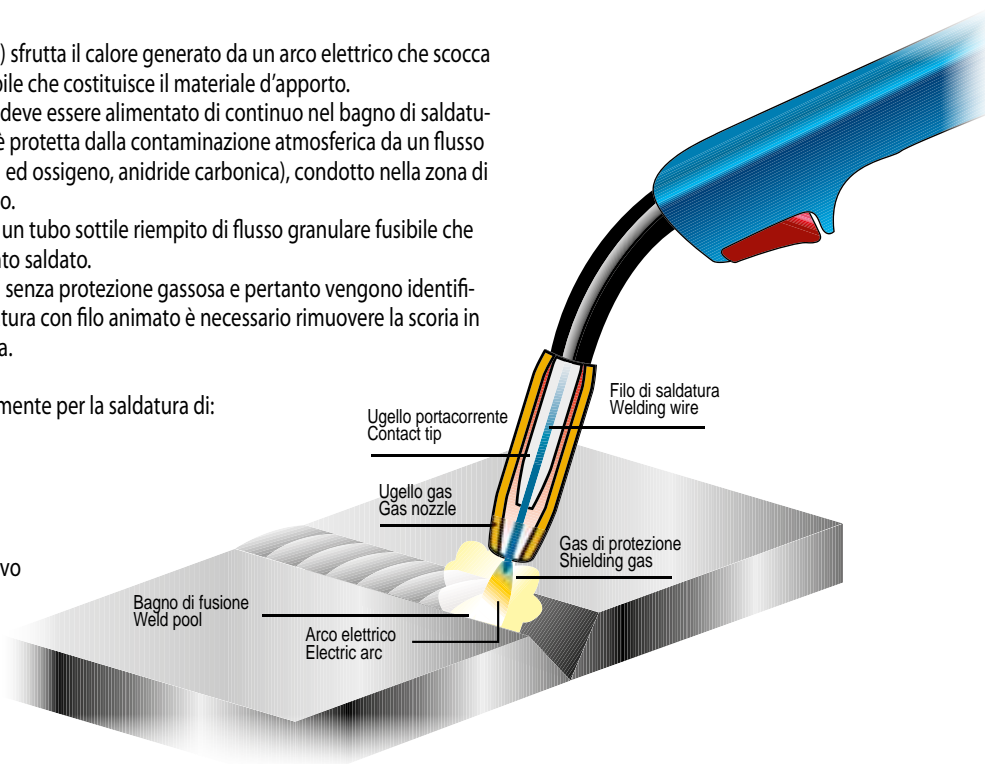
Alcuni tipi di filo tubolare possono essere usati senza protezione gassosa e pertanto vengono identificati con la sigla NO-GAS. Al termine della saldatura con filo animato è necessario rimuovere la scoria in superficie, il filo pieno invece non genera scoria.

Il procedimento MIG/MAG si impiega comunemente per la saldatura di:

Ferro ed altri acciai non legati
Acciai legati ed inossidabili
Alluminio e sue leghe

Questo procedimento supera il limite applicativo della saldatura MMA costituito dal cambio dell'elettrodo e pertanto la produttività è molto maggiore.

Con fili di diametro relativamente sottile, variando la velocità di svolgimento del filo e il numero di passate, si possono saldare agevolmente spessori piccoli o grandi.



MIG

Continuous wire welding

MIG/MAG welding (Metal Inert/Active Gas Welding) exploits the heat generated by an arc which shoots out between the piece to be welded and a fusible wire electrode that constitutes the filler material.

The wire is wound in coils of various sizes and must be continuously fed into the welding bath by means of a suitable system. Melting is protected from atmospheric contamination by an inert (Argon) or active (mixtures of Argon and oxygen, carbon dioxide) gas flow, conveyed to the welding area by the same torch that guides the wire.

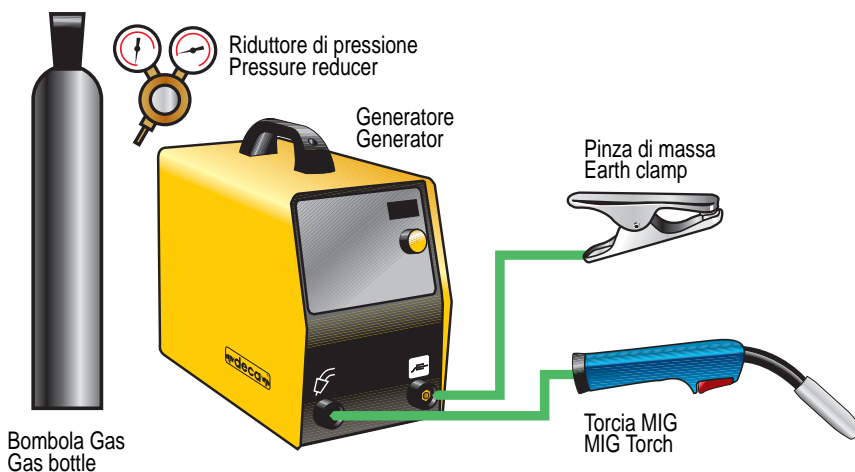
The wire is made of solid metal or consists of a thin tube filled with a fusible granular flow which improves the mechanical characteristics of the welded joint.

Some types of tubular wire can be used without gas protection and are therefore identified with the initials NO-GAS. At the end of cored wire welding it is necessary to remove the slag on the surface; instead, the solid wire does not generate any slag.

The MIG/MAG process is commonly used for welding:

Iron and other non-alloy steel
Alloy and stainless steel
Aluminum and its alloys

This process exceeds the application limit of MMA welding constituted by the change of the electrode, and therefore productivity is much greater. With relatively thin diameter wires, small or large thicknesses can easily be welded by varying the wire unwinding speed and the number of welds.





La polarità della corrente di saldatura è continua.

Sotto **protezione gassosa** si salda normalmente con il filo in **polarità positiva**. Impiegando il **filo NO-GAS** è necessario invertire la polarità e connettere la torcia alla **polarità negativa** del circuito di saldatura.

La fusione del filo genera il distacco di gocce di metallo fuso che si trasferiscono nel bagno di saldatura; al variare della corrente, cambia anche la dimensione delle gocce e del numero di gocce che si staccano nell'unità di tempo, di conseguenza la modalità di trasferimento del metallo assume nomi diversi:

Trasferimento a spruzzo (Spray Arc)

- . Corrente elevata
- . Oltre 50 gocce al secondo di piccole dimensioni
- . Alto tasso di deposito metallo d'apporto
- . Indicato per spessori di lavoro non sottili

Trasferimento ad immersione (Short Arc)

- . Corrente bassa
- . Si crea un ponte liquido tra il filo e il metallo da saldare
- . Indicato per spessori di lavoro sottili

Trasferimento pulsato (Pulsed Arc)

- . Corrente modulata, di valore medio compreso tra quelli dei regimi short arc e spray arc
- . Occorre un generatore opportuno a corrente pulsata
- . Controllo del distacco di ogni singola goccia
- . Gestione precisa dell'apporto di calore, necessaria quando si saldano metalli ad alta conduttività termica (alluminio e sue leghe) per evitare sfondamenti
- . Indicato per spessori di lavoro sottili
- . Risultati estetici in saldature a vista

Nell'intervallo di corrente compreso tra i valori del trasferimento ad immersione e quello a spruzzo, non disponendo di un generatore di corrente pulsata, il trasferimento avviene in modo disordinato mediante gocce di dimensioni variabili e grandi, piuttosto frequenti: è il regime globulare (Drop Arc), una modalità che si cerca di evitare, perché l'arco elettrico risulta difficile da gestire e la saldatura genera molte proiezioni (spruzzi).

Il filo di saldatura può avere diametri diversi a seconda degli spessori del materiale da saldare.

Vantaggi

- Elevata produttività
- No cambio elettrodo
- No rimozione scoria (filo pieno)
- Buona visibilità del bagno di fusione (rispetto ad MMA)
- Spessori alti con passata singola o più passate, grazie al deposito elevato
- Spessori sottili, diametro minimo filo in commercio 0,6mm

Svantaggi

- Apparecchiatura complessa
 - Generatore corrente
 - Aspo
 - Rulli motorizzati per trascinamento filo
 - Torcia
 - Bombola gas
 - Eventuale impianto raffreddamento ad acqua della torcia
- La regolazione contemporanea della tensione d'arco, della corrente di saldatura e della velocità di alimentazione del filo al bagno fuso è complicata e richiede esperienza.

The polarity of the welding current is continuous.

Under **gas protection**, welding is normally performed with **positive polarity** wire. When using the **NO-GAS** wire it is necessary to invert the polarity and connect the torch to the **negative polarity** of the welding circuit.

The wire melting generates the detachment of drops of molten metal which are transferred to the welding bath; as the current changes, the size and the number of drops that fall off in the unit of time also change, and therefore the metal transfer mode takes on different names:

Spray Arc transfer

- . High current
- . Over 50 small drops per second
- . High filler metal deposit rate
- . Suitable for non-thin work thicknesses

Short Arc transfer

- . Low current
- . A liquid bridge is created between the wire and the metal to be welded
- . Suitable for thin work thicknesses

Pulsed Arc transfer

- . Modulated current, of average value included among those of the short arc and spray arc regimes
- . A suitable pulsed current generator is required
- . Control of every single drop detachment
- . Precise management of the heat input, necessary when welding high thermal conductivity metals (aluminum and its alloys) to prevent breakages
- . Suitable for thin work thicknesses
- . Aesthetic results in visible welds

In the current range included between the short arc and spray arc transfer values, in the absence of a pulsed current generator, the transfer occurs in a disorderly way with variable and large, rather frequent drops: this is the drop arc transfer, a mode that is generally avoided, because the electric arc is difficult to manage and the welding generates many projections (sprays).

The welding wire can have different diameters depending on the thickness of the material to be welded.

Advantages

- High productivity
- No electrode change
- No slag removal (solid wire)
- Good visibility of the melting bath (compared to MMA)
- High thicknesses with single weld or more welds, thanks to the high deposit
- Thin thicknesses, minimum wire diameter on the market 0.6 mm

Disadvantages

- Complex equipment
 - Current generator
 - Reel
 - Motorized rollers for wire guiding
 - Torch
 - Gas cylinder
 - Possible water cooling system of the torch
- The simultaneous adjustment of the arc voltage, the welding current and the feeding speed of the wire to the molten bath is complicated and requires experience.

MIG

SOFT START

Tempo in cui il motore del trainafilo passa da fermo alla velocità impostata per la saldatura. Evita partenze troppo brusche. Può essere regolabile dall'operatore, oppure predisposto in fase di progetto in modo che intervenga automaticamente.

SOFT START

Time in which the wire guide motor passes from idle to the set welding speed. It prevents abrupt starts. It can be regulated by the operator, or arranged during design, so that it is engaged automatically.

BURN BACK

Tempo di ritardo tra l'arresto del motore e l'interruzione della potenza in uscita. Consente la regolazione della lunghezza del filo che esce dall'ugello al termine della saldatura. Può essere regolabile dall'operatore, oppure predisposto in fase di progetto in modo che intervenga automaticamente.

BURN BACK

Delay time between motor stop and output power cutoff. It allows adjusting the length of the wire that comes out of the nozzle at the end of welding. It can be regulated by the operator, or arranged during design, so that it is engaged automatically.

HOT START

Incremento della corrente durante l'innesco. Facilita l'innesco, in particolare quando si saldano leghe di alluminio. E' presente in genere nelle macchine a tecnologia INVERTER.

HOT START

Increase in current during striking. It facilitates striking, especially when welding aluminum alloys. It is usually present in INVERTER technology machines.

PRE-GAS

Tempo durante il quale il gas di protezione esce dall'ugello della torcia prima dell'innesco. Serve a creare un'atmosfera protettiva nella zona dove sta per iniziare la fusione.

PRE-GAS

Time during which the protection gas comes out of the torch nozzle before striking. It creates a protective atmosphere in the area where melting is about to begin.

POST-GAS

Tempo durante il quale il gas di protezione esce dall'ugello della torcia dopo lo spegnimento dell'arco al termine della saldatura. Serve a proteggere il bagno fuso fino alla completa solidificazione.

POST-GAS

Time during which the protection gas comes out of the torch nozzle after the arc switches off at the end of welding. It protects the molten bath until complete solidification.

2T/4T

Modalità di funzionamento del pulsante torcia: in 2T il pulsante viene tenuto premuto durante la saldatura, in 4T si preme il pulsante per iniziare a saldare, si salda con il pulsante rilasciato, si preme di nuovo per interrompere la saldatura.

2T/4T

Torch button operation mode: in the 2T mode the button is kept pressed during welding; in the 4T mode the button is pressed to start welding, which is then performed after the button is released, and it is pressed again to stop welding.

SPOOL GUN

Torcia particolare che permette di alloggiare la bobina di filo direttamente nell'impugnatura. Evita problemi di scorrimento del filo, in particolare nel caso si usi quello d'alluminio, e permette lunghezze maggiori del cavo torcia. Spesso usata in carrozzeria.

SPOOL GUN

Particular torch that allows housing the wire coil directly in the handle. It prevents wire sliding problems, especially in case aluminum wire is used, and allows for greater lengths of the torch cable. Often used in body shops.

MIG-BRAZING

Tecnica di saldatura a filo che prevede l'uso di impianti e consumabili che consentono di saldare a temperature non troppo elevate in modo che l'eventuale trattamento di zincatura della lamiera da saldare venga preservato il più possibile. Utilizzata comunemente in carrozzeria.

MIG-BRAZING

Welding technique involving the use of systems and consumables that allow welding at not too high temperatures, so that any galvanizing treatment of the sheet to be welded is preserved as much as possible. Commonly used in body shops.

PUNTATURA

Modalità di saldatura che permette di eseguire tratti saldati brevi e regolari. In genere si ottiene impostando il tempo di punto ed il tempo di pausa.

SPOT WELDING

Welding mode for making short and regular welded sections. This is generally achieved by setting the spot time and the pause time.

SINERGIA

Modalità di funzionamento del generatore che permette di regolare contemporaneamente la velocità del filo, la tensione d'arco e l'eventuale frequenza di pulsazione tramite una sola manopola. La relazione tra i vari parametri è fissata opportunamente in fase di progetto.

SYNERGY

Operating mode of the generator used to adjust the speed of the wire, the arc voltage and the possible pulsation frequency at the same time through a single knob. The relationship between the various parameters is set appropriately during design.



La gamma **MIG/MAG DECA** è idonea per semplice manutenzione domestica, per riparazione professionale in officina e carrozzeria e per diverse tipologie di costruzioni saldate in acciaio al carbonio in carpenteria pesante.

The DECA **MIG/MAG** range is suitable for simple home maintenance operations, professional repairs in workshops and body shops, and various types of heavy carpentry carbon steel welded constructions.



JOB LAB

Nuova gamma di apparecchi Inverter multiprocedimento, per saldatura MIG/MAG, TIG e MMA. Progettate nel laboratorio d'eccezione tecnica **LAB**, sono studiate per la carrozzeria, la manutenzione professionale e la carpenteria leggera.

A new range of multi-process Inverter equipments, for MIG/MAG, TIG and MMA welding. Designed in our LAB laboratory of excellence, they are suitable for automotive, professional maintenance and light carpentry.

pag. 54



DECAMIG 2500

E' una saldatrice inverter particolarmente studiata per la carrozzeria, evoluta, versatile e molto maneggevole. E' completa di tutti i programmi di saldatura per le applicazioni più spesso richieste durante la riparazione dei veicoli.

It is an inverter welder particularly suitable for bodywork, evolved, versatile and very manageable. It is complete with all welding programs for the most frequently requested applications during vehicle repair.

pag. 58



Serie D-mig 2 - 3 e 4 DECA

La gamma classica DECA per il fai da te e per manutenzione professionale su piccoli spessori. Idonea anche per saldatura con filo animato NO GAS.

The DECA classic range for do-it-yourself and professional maintenance on small thicknesses. Also suitable for NO GAS cored wire welding.

pag. 60



Serie D-mig 5 DECA

Gamma professionale perfetta per moltissime applicazioni in officina. Ideale per spessori di acciaio al carbonio fino a 5mm. Può essere utilizzata anche per inox e leghe di alluminio. Alcuni modelli sono completi di predisposizioni per uso specifico in carrozzeria.

Professional range perfect for lots of workshop applications. Ideal for carbon steel thicknesses of up to 5mm. It can also be used for stainless steel and aluminum alloys. Some models are complete with specific configurations for use in body shops.

pag. 64



Serie D-mig 6 - 7 DECA

La proposta DECA per la carpenteria pesante. Solidi generatori tradizionali progettati per sostenere cicli intensivi di lavoro. La serie 7 ha il trainafilo separato per costruzioni di grande dimensioni, con possibilità di usare torce raffreddate ad acqua. Tutti i modelli esistono anche in versione sinergica, con auto-regolazione della velocità filo.

The DECA proposal for heavy carpentry. Solid traditional generators designed to support intensive work cycles. The series 7 has a separated wire guide for large constructions, with possible use of water-cooled torches. All models are also available in the synergic version, with self-regulated wire speed.

pag. 68

MIG - JOB Series

Il controllo delle saldatrici inverter **JOB** offre un utilizzo semplice ed intuitivo. E' sufficiente impostare il materiale e le dimensioni del filo per regolare automaticamente tutti gli altri parametri.

Tramite **SD Card** è possibile aggiornare il software aggiungendo nuovi programmi sinergici.

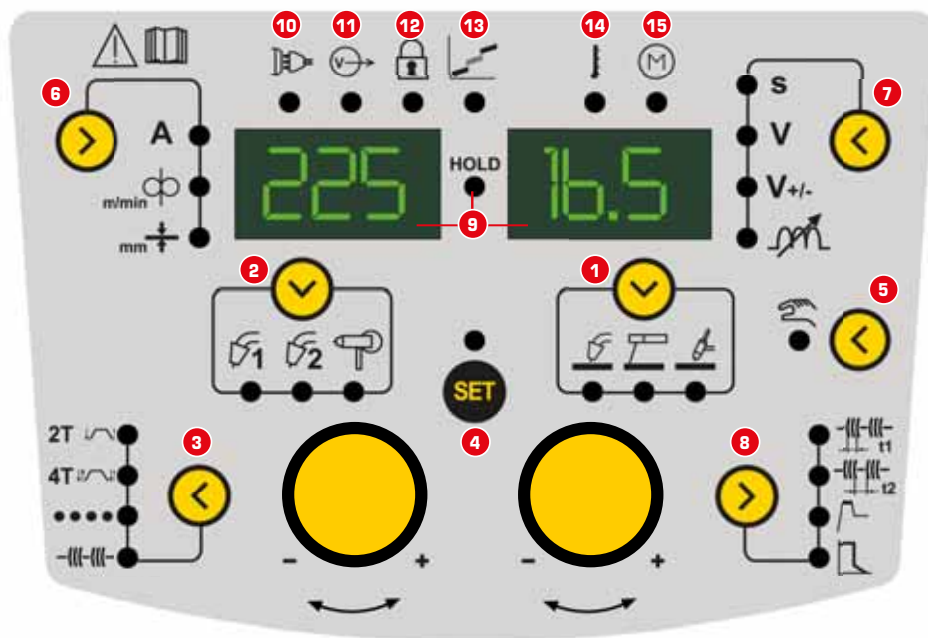
Saldatura MIG, TIG ed MMA rendono la macchina molto flessibile.

A seconda dei modelli è previsto l'utilizzo di una o più torce.

The **JOB** inverter welding machines control offers a simple and immediate use. It is enough to set the material and the wire size to adjust automatically all other parameters.

Thanks to the **SD Card** reader, it is possible to update the software adding new synergic welding programs.

MIG, TIG and MMA welding processes make the machine very flexible. Depending on the model, it is possible to connect one or more MIG torches.



Caratteristiche

- 1 Selezione processo di saldatura**
 - MIG - MAG / MMA / TIG
- 2 Selezione torcia**
 - MIG1 / MIG2 / Spool Gun 1 - Spool Gun 2*
- 3 Selezione modalità di saldatura MIG**
 - 2 tempi (2T) / 4 tempi (4T) / Spot (puntatura) / Stitch (tratteggio)
- 4 Selezione programma sinergico MIG**
 - Materiale, diametro filo e gas di protezione
- 5 Selezione funzionamento manuale MIG**
- 6 Selezione parametri**
 - Sinergico: selezione spessore materiale o regolazione Amp o velocità del filo
 - Manuale: regolazione velocità filo
- 7 Selezione parametri:**
 - Sinergico: aggiustaggio della tensione di saldatura ed induttanza
 - Manuale: regolazione della tensione di saldatura ed induttanza (Abilitazione della regolazione dei tempi di saldatura e pausa)
- 8 Regolazione parametri**
 - Saldatura MIG: tempo di saldatura e pausa nella modalità spot e stitch;
 - Saldatura MMA: regolazione hot start, arc force
- 9 Amperometro / Voltmetro durante la saldatura. Led hold acceso: valore medio dei parametri utilizzati al termine della saldatura.**
- 10 Spia tensione di alimentazione**
- 11 Spia tensione sulle prese**
- 12 Spia di blocco tastiera attivato**
- 13 Spia di parametri saldatura non ottimali (MIG)**
- 14 Spia protezione termica**
- 15 Spia sovraccarico motore trainafilo**

* Valori differenti a seconda dei modelli

Features

- 1 Selection of welding process**
 - MIG - MAG / MMA / TIG
- 2 Torch selection**
 - MIG1 / MIG2 / Spool Gun 1 - Spool Gun 2*
- 3 MIG welding mode selection**
 - 2-stroke (2T) / 4-stroke (4T) / Spot (spot-welding) / Stitch
- 4 MIG synergic program selection**
 - Material, wire diameter and gas
- 5 MIG manual welding mode selection**
- 6 Parameters selection**
 - Synergic: selection of material thickness or adjustment of Amp or wire speed
 - Manual: wire speed adjustment
- 7 Parameters selection**
 - Synergic: welding voltage and inductance fine setting
 - Manual: welding voltage and inductance adjustment (Enabling the adjustment of welding and pause times)
- 8 Parameters adjustment**
 - MIG welding: welding and pause times in Spot and Stitch modes;
 - MMA welding: hot start and arc force adjustment
- 9 Ammeter / Voltmeter during welding. With "hold" indicator light on: average value of the parameters at the end of the welding process.**
- 10 Power supply indicator light**
- 11 Voltage on the sockets indicator light**
- 12 Keypad lock indicator light**
- 13 Non-optimal welding parameters (MIG) indicator light**
- 14 Thermostatic protection indicator light**
- 15 Wire feeder motor overload indicator light**

* Different values depending on the models

MIG - Simple Weld

Synergic Digital Control

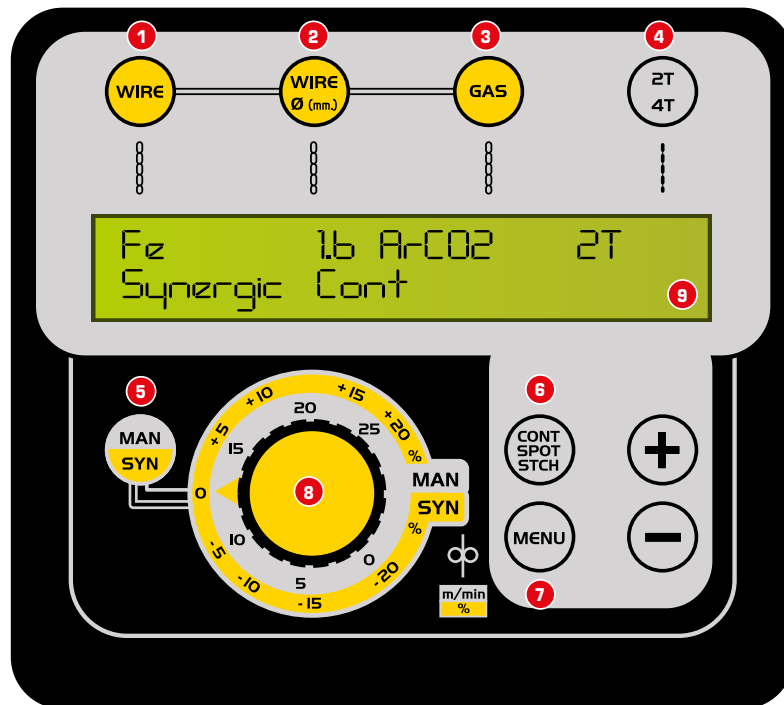


Il controllo **MIG Synergic** facilita il lavoro del saldatore gestendo in sinergia con le altre impostazioni della saldatrice, la velocità del filo, la rampa iniziale ed il burn back. Il saldatore deve soltanto attivare uno dei programmi preimpostati.

Il controllo **MIG Synergic**, è attivo con tutte le torce previste per la saldatrice.

The **Synergic MIG** control facilitates the welding machine operator's work as it manages wire speed, soft start and burn back in a synergic way with the rest of the machine settings. The welding machine operator must simply activate one of the pre-set programs.

The **Synergic MIG** control is active with all the torches provided for the welding machine.



Caratteristiche

- 1 Selezione tipo di filo***
 - Fe / Al / CuSi3 / Flux
- 2 Selezione diametro filo***
 - 0,6 / 0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6
- 3 Selezione tipo di gas**
 - Argon / Argon CO₂ / CO₂
- 4 Selezione modalità di saldatura:**
 - 2 tempi (2T) / 4 tempi (4T)
- 5 Selezione modalità di saldatura:**
 - Manuale / Sinergica
- 6 Selezione modalità di saldatura:**
 - Continua / Spot (puntatura) / Stitch (tratteggio)
- 7 Accesso al sottomenu:**
 - Burn Back / Rampa Soft Start / Tempo di pausa per la modalità stitch
- 8 - Regolazione fine della velocità del filo (+/- 20%) impostato dalla sinergia**
 - Regolazione della velocità del filo in posizione manuale
- 9 Amperometro / Voltmetro digitale**
 - Funzione caricamento filo

* Valori differenti a seconda dei modelli

Features

- 1 Type wire selection***
 - Fe / Al / CuSi3 / Flux
- 2 Diameter wire selection***
 - 0,6 / 0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6
- 3 Gas type selection**
 - Argon / Argon CO₂ / CO₂
- 4 Welding mode selection:**
 - (2T - 4T)
- 5 Manual / synergic welding selection**
- 6 Welding mode selection:**
 - Continuous / Spot / Stitch
- 7 Menu access:**
 - Burn Back / Soft Start / Pause time in stitch mode
- 8 - Fine wire speed regulation (+/- 20%) set by synergy**
 - Wire speed regulation in manual setting
- 9 Digital Ammeter / Voltmeter**
 - Wire loading function

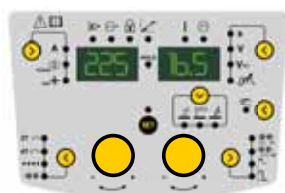
* Different values depending on the model

MIG INVERTER



L'ansiolitico più efficace per il saldatore con ansia da prestazione.
Tutte le tecniche di saldatura, tutte le posizioni.
Non importa in che modo, l'importante è saldare bene e a lungo.

The most effective tranquilizer for a welder suffering from performance anxiety.
All welding techniques, all positions.
No matter how, the important thing is to weld well and for a long time.



JOB 220 LAB
Parametri regolabili
Adjustable parameters
(Pag. 52)

*Accessori in dotazione

*Supplied accessories



Manutenzione
Maintenance

Carpenteria leggera
Light carpentry

Autoriparazioni
Automotive



*** JOB 220 LAB**
Torcia MIG- MIG torch 180A 3m (010234)
Pinza di massa - Earth clamp
Cavi - Cables

Rullino trainafilo - Wire guide roller
Ø 0,6 Fe
Ø 0,8 Fe



		JOB 220 LAB		
		MIG / NO GAS	MMA	TIG
Campo di regolazione - Welding current range		10 - 200A	10 - 160A	10 - 200A
Servizio 40°C - Duty cycle 40°C EN 60974-1		200A - 25% 140A - 60%	160A - 30% 130A - 60%	200A - 30% 140A - 60%
Tensione a vuoto - Open circuit voltage		85V		
Ø Bobina - Wire spool		100 - 200 mm		
Modalità - Mode		MANUAL / SYNERGIC	-	-
Filo Wires	Acciaio - Steel	Ø 0,6 - 0,8 - 1,0 mm	-	-
	Inox	Ø 0,8 - 1,0 mm	-	-
	Al.Mg	Ø 0,8 - 1,0 mm	-	-
	Al.Si	Ø 1,0 mm	-	-
	Cu.Si 3	Ø 0,8 mm	-	-
	Cu.Al 8	Ø 0,8 - 1,0 mm	-	-
	Filo animato - Flux cored	Ø 0,9 - 1,2 mm	-	-
Elettrodi - Electrodes				
Rutile		-	Ø 1,6 - 4,0 mm	-
Basico - Basic		-	Ø 2,0 - 4,0 mm	-
Elettrodo tocia TIG - TIG torch electrode		-	-	Ø 1,6 - 4,0 mm
Tensione di alimentazione - Input voltage		1 ph - 230V - 50/60 Hz		
Potenza di installazione - Installation power		6,0 kW		
Fusibile - Fuse		25A		
Trainafilo - Wire feeder		2 rulli - 2 rollers		
Dinse		25 mmq		
Connettore torcia - Torch connection		Euro		
Peso - Weight ≈		15,0 kg		
Dimensioni - Dimensions		505 x 230 x 410 mm		
Funzioni MIG - MIG Features				
Saldatura sinergica - Synergic welding		●		
Caricamento filo - Wire loading		●		
Test gas - Purge		●		
Lettore SD Card - SD Card reader		●		
Pregas - Postgas		●		
2T/4T		●		
Spot / Stich		●		
Burn back		Regolabile - Adjustable		
Hot Start		Regolabile - Adjustable		
Velocità avvicinamento filo - Wire approach speed		Regolabile - Adjustable		
Funzioni MMA/TIG - MMA/TIG Features				
Hot Start (MMA)		Regolabile - Adjustable		
Arc Force (MMA)		Regolabile - Adjustable		
Anti-sticking (MMA/TIG)		●		
Tig Lift (Torcia con rubinetto - TIG torch with gas valve)		●		
Amperometro - Ammeter / Voltmetro - Voltmeter		●		
Protezione termostatica - Thermostatic Protection		●		
Generatore - Generator		+/- 30%		
Versione - Version				
*Generatore + accessori - *Power source + accessories		248900		
Accessori - Accessories MMA pag. 100 - TIG pag. 102 - MIG pag. 104				

Optionals JOB 220 LAB

000217 Kit MMA DS/20		010825 Torcia TIG 140A 4 m TIG torch 140A 4 m		010820 Adattatore 25/50 mm ² Adapter 25/50 mm ²		010877 Carrello CR27 CR27 Trolley	
-----------------------------------	---	--	---	--	---	--	--

JOB 522-523 LAB

MIG NO
MAG GAS

MMA

TIG

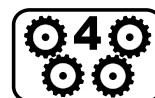
MIG INVERTER



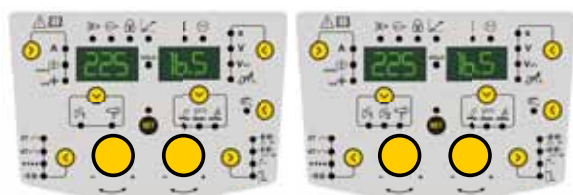
- 1 Ph
- TIG LIFT
- SYNERGIC
- BRAZING
- MULTI TORCHES
- FAN
- TP

Tecnologia, tradizione, esperienza, innovazione.
C'è tutto questo nella nuova gamma di inverter DECA.
Perché ci piace costruire il futuro sulle fondamenta solide del nostro passato.

Technology, tradition, experience, innovation.
The new DECA inverter range has all this.
Because we like to build the future on the solid foundations of our past.

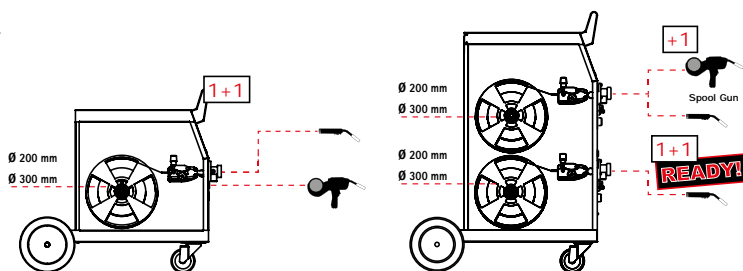


Train filo a 4 rulli ingranati
Wire feeder with 4 geared rollers



JOB 522 LAB
Parametri regolabili
Adjustable parameters
(Pag. 52)

JOB 523 LAB
Parametri regolabili
Adjustable parameters
(Pag. 52)



*Accessori in dotazione

*Supplied accessories



* **JOB 522 LAB**
Torchia MIG - MIG torch
180A 3 m (010234)
Pinza di massa - Earth clamp
Cavi - Cables

Rullino train filo
Wire guide roller
Ø 0,6 Fe
Ø 0,8 Fe

* **JOB 523 LAB**
2 Torchie MIG - 2 MIG torches
180A 3 m (010234)
Pinza di massa - Earth clamp
Cavi - Cables

Rullino train filo
Wire guide roller
Ø 0,6 Fe
Ø 0,8 Fe



Manutenzione
Maintenance
Carpenteria leggera
Light carpentry
Autoriparazioni
Automotive



		JOB 522 LAB			JOB 523 LAB		
		MIG / NO GAS	MMA	TIG	MIG / NO GAS	MMA	TIG
Campo di regolazione - Welding current range		10 - 200A	10 - 160A	10 - 200A	10 - 200A	10 - 160A	10 - 200A
Servizio 40°C - Duty cycle 40°C EN 60974-1		200A - 25%	160A - 30%	200A - 30%	200A - 25%	160A - 30%	200A - 30%
		140A - 60%	130A - 60%	140A - 60%	140A - 60%	130A - 60%	140A - 60%
Tensione a vuoto - Open circuit voltage		85V			85V		
Ø Bobina - Wire spool		200 - 300 mm			200 - 300 mm x 2		
Modalità - Mode		MAN / SYN	-	-	MAN / SYN	-	-
Filo Wires	Acciaio - Steel	ø 0,6 - 0,8 - 1,0 mm	-	-	ø 0,6 - 0,8 - 1,0 mm	-	-
	Inox	ø 0,8 - 1,0 mm	-	-	ø 0,8 - 1,0 mm	-	-
	Al.Mg	ø 0,8 - 1,0 mm	-	-	ø 0,8 - 1,0 mm	-	-
	Al.Si	ø 1,0 mm	-	-	ø 1,0 mm	-	-
	Cu.Si 3	ø 0,8 mm	-	-	ø 0,8 mm	-	-
	Cu.Al 8	ø 0,8 - 1,0 mm	-	-	ø 0,8 - 1,0 mm	-	-
	Filo animato - Flux cored	ø 0,9 - 1,2 mm	-	-	ø 0,9 - 1,2 mm	-	-
Elettrodi - Electrodes							
Rutile		-	ø 1,6 - 4,0 mm	-	-	ø 1,6 - 4,0 mm	-
Basico - Basic		-	ø 2,0 - 4,0 mm	-	-	ø 2,0 - 4,0 mm	-
Elettrodo tocia TIG - TIG torch electrode		-	-	ø 1,6 - 4,0 mm	-	-	ø 1,6 - 4,0 mm
Tensione di alimentazione - Input voltage		1 ph - 230V - 50/60 Hz					
Potenza di installazione - Installation power		6,0 kW					
Fusibile - Fuse		25A					
Trainafilo - Wire feeder		4 rulli - 4 rollers			4 rulli x 2 - 4 rollers x 2		
Dinse		25 mmq					
Connettore torcia - Torch connection		Euro					
Peso - Weight ≈		30,0 kg			40,0 kg		
Dimensioni - Dimensions		790 x 400 x 790 mm			830 x 560 x 970 mm		
Funzioni MIG - MIG Features							
Saldatura sinergica - Synergic welding		●			●		
Spool Gun		●			●		
Torcia con potenziometro - Potentiometer torch		Autosetting			Autosetting		
Doppia Torcia - Double Torch		-			●		
Caricamento filo - Wire loading		●			●		
Test gas - Purge		●			●		
Lettore SD Card - SD Card reader		●			●		
Pregas - Postgas		●			●		
2T/4T		●			●		
Spot / Stich		●			●		
Burn back		Regolabile - Adjustable			Regolabile - Adjustable		
Hot Start		Regolabile - Adjustable			Regolabile - Adjustable		
Velocità avvicinamento filo - Wire approach speed		Regolabile - Adjustable			Regolabile - Adjustable		
Funzioni MMA/TIG - MMA/TIG Features							
Hot Start (MMA)		Regolabile - Adjustable			Regolabile - Adjustable		
Arc Force (MMA)		Regolabile - Adjustable			Regolabile - Adjustable		
Anti-sticking (MMA/TIG)		●			●		
Tig Lift (Torcia con rubinetto - TIG torch with gas valve)		●			●		
Amperometro - Ammeter / Voltmetro - Voltmeter		●			●		
Protezione termostatica - Thermostatic Protection		●			●		
Versione - Version							
*Generatore + accessori - *Power source + accessories		249200			249300		
Accessori - Accessories MMA pag. 100 - TIG pag. 102 - MIG pag. 104							

Optionals JOB 522 - 523 LAB



010372
Torcia con potenziometro (Tyco)
Potentiometer torch 180A 3 m (Tyco)



010374
Spool Gun
180A 6 m Euro (Tyco)



000217
Kit MMA
DS/20



010825
Torcia TIG 140A 4 m
TIG torch 140A 4 m



010820
Adattatore 25/50 mm²
Adapter 25/50 mm²

DECAMIG 2500

MIG INVERTER

MIG NO
MAG GAS



1 Ph

SYNERGIC

5 kg.

FAN

TP

GENERATOR

LIGHT

C'è chi la vuole sinergica. Ed elettronica. E magari con la Spool Gun.
DECAMIG 2500 è per chi non si accontenta semplicemente di saldare bene.
DECAMIG 2500 è per chi pretende il meglio, e con tutti gli accessori.

Some want it synergic. Some electronic. Others even with the Spool Gun.
DECAMIG 2500 is for those who are not satisfied by simply welding well.
DECAMIG 2500 is for those who demand the best, including all accessories.



*Accessori in dotazione

*Supplied accessories



Manutenzione
Maintenance

Carpenteria leggera
Light carpentry

Autoriparazioni
Automotive



* DECAMIG 2500
Torcia MIG- MIG torch 180A 3m (010234)
Pinza di massa - Earth clamp
Cavi - Cables

Rullino trainafilo - Wire guide roller
Ø 0,6 Fe
Ø 0,8 Fe
Ø 0,9 Flux



		DECAMIG 2500	
		MIG / NO GAS	
Campo di regolazione - Welding current range		15 - 190A	
Posizioni di saldatura - Welding positions		12 (11 Synergic - 1 Manual)	
Servizio 40°C - Duty cycle 40°C EN 60974-1		190A - 25%	
		160A - 60%	
Tensione a vuoto - Open circuit voltage		45V	
Ø Bobina - Wire spool		100 - 200 mm	
Modalità - Mode		SYNERGIC	MANUAL
Filo Wire	Filo animato - Flux cored	Ø 0,9 mm	Ø 0,9 mm
	Acciaio - Steel	Ø 06 - 0,8 mm	Ø 06 - 0,8 - 1,0 mm
	Inox	Ø 0,8 mm	Ø 0,8 - 1,0 mm
	Al.Mg - Al.Si	Ø 0,8 - 1,0 mm	Ø 0,8 - 1,0 mm
	Cu.Si	Ø 0,8 mm	Ø 0,8 - 1,0 mm
Tensione di alimentazione - Input voltage		1 ph - 230V 50/60 Hz	
Potenza di installazione - Installation power		4,5 kW - 60%	
Fusibile - Fuse		20A	
Trainafile - Wire feeder		2 rulli - 2 rollers	
Dinse		25 mmq	
Connettore torcia - Torch connection		Euro	
Peso - Weight ≈		16,3 kg	
Dimensioni - Dimensions		430 x 270 x 430 mm	
Funzioni - Features			
Synergic		●	
Spot		●	
Brazing		●	
Soft Start		Automatico - Automatic	
Burn Back		Automatico - Automatic	
Spool Gun		●	
Torcia con potenziometro - Potentiometer torch		●	
Protezione termostatica - Thermostatic Protection		●	
Generatore - Generator		+/- 30%	
Versione - Version			
*Generatore + accessori - *Power source + accessories		249000	
Accessori - Accessories MIG pag. 104			



pag. 97

Optionals DECAMIG 2500



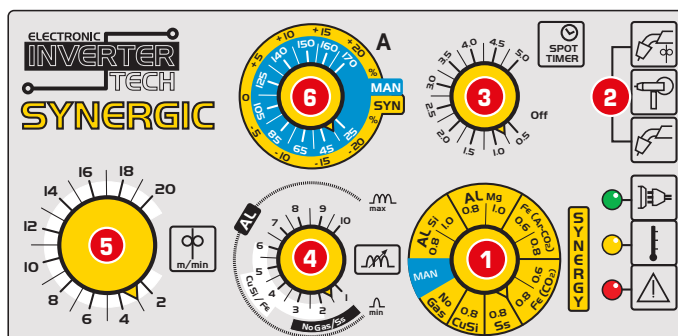
010308
Spool Gun 180A 6 m Euro
(EURO/XLR)



010309
Torcia con potenziometro 180A 3 m (XLR)
Potentiometer torch 180A 3 m (XLR)



010877
Carrello CR27
CR27 Trolley



Pannello Sinergico

- 11 programmi preimpostati** consentono a saldatura di tutti i metalli più comuni quali:
 - alluminio al Silicio
 - alluminio al Magnesio
 - acciaio comune
 - acciaio zincato
 - acciaio inox
 - acciai duri e la saldatura dell'acciaio con filo animato senza gas di protezione.**1 programma manuale per tutti i fili e diametri.**
- Tre tipi di torcia con attacco Euro:**
 - a) Torcia standard consigliata per fili acciaio ramato, acciaio al titanio, acciaio inox e animato no-gas
 - b) Torcia spool gun con regolazione della sinergia sull'impugnatura, indispensabile per fili alluminio al Silicio (Si) e Magnesio (Mg).
 - c) Torcia con regolazione della sinergia sull'impugnatura indicata per il filo da saldobrasatura CuSi-CuAl per lamiere zincate.
- Timer per la saldatura da un solo lato di lamiere sovrapposte.**
- Induttanza elettronica a regolazione continua:** permette, a parità di corrente, di variare la penetrazione della saldatura e ridurre al minimo gli spruzzi.
- Regolazione sinergica della potenza necessaria per la fusione del metallo.**
- Regolazione del filo in posizione manuale.
- Regolazione fine della corrente di saldatura (+/- 20%) impostato dalla sinergia.**
- Regolazione della corrente di saldatura in posizione manuale.

Synergic Panel

- 11 preset programs** allow the operator to weld all types of the most common metals such as:
 - aluminium-Silicium
 - aluminium-Magnesium
 - mild steel
 - galvanized steel
 - stainless steel
 - high tensile steel and self-shielded wire welding without protective gas for steel.**1 manual program all wires and diameters.**
- Three different types of torch with Euro connection:**
 - a) Standard torch suggested for solid steel welding wires, titanium steel wires, stainless steel wires and self-shielded no gas wires.
 - b) Spool gun torch with synergy regulation device on handle, necessary for Silicium (Si)/Magnesium (Mg) aluminium wires.
 - c) Torch with synergy regulation device on handle, suggested for CuSi-CuAl brazing and welding wire to weld galvanized metal sheets.
- Timer for one side welding on overlapped metal sheets**
- Continuous regulation of electronic inductor:** it allows, maintaining the same welding current, to change welding penetration and to considerably reduce spatters.
- Synergic regulation of welding current necessary for metal melting.**
- Wire regulation in manual setting.
- Fine welding current regulation (+/- 20%) set by synergy.**
- Welding current regulation in manual setting.

D-mig 2 Series

MIG

MIG NO
MAG GAS



1 Ph

FAN

TP

LIGHT

Se con l'elettrodo ci vuole troppo tempo, allora è meglio saldare a filo.
E queste sono piccole grandi protagoniste del mercato DECA.
Per saldare e riparare o per giocare a saldare.

If it takes too long with the electrode, then it is better to wire weld.
And these are small grand protagonists of the DECA market.
To weld and repair or play welding.

*Accessori in dotazione

*Supplied accessories



*** D-mig 230AC**
Torcia MIG- MIG torch
140 2 m (010464)
Pinza di massa - Earth clamp
Cavi - Cables



*** D-mig 235 - 265/1**
Torcia MIG- MIG torch
140A 2m valve (010468)
Pinza di massa - Earth clamp
Cavi - Cables



Rullino trainafile
Wire guide roller
Ø 0,9 Flux



Rullino trainafile
Wire guide roller
Ø 0,9 Flux



Fai da te
Do it yourself

Manutenzione
Maintenance

Carpenteria leggera
Light carpentry



		D-mig 230 AC	D-mig 235	D-mig 265
		NO GAS	GAS / NO GAS	GAS / NO GAS
Campo di regolazione - Welding current range		90 - 130A	32 - 120A	35 - 145A
Posizioni di saldatura - Welding positions		2	4	
Servizio 40° C - Duty cycle 40° C EN 60974-1		80A - 20%	100A - 15%	105A - 14%
		40A - 90%	55A - 60%	55A - 60%
Tensione a vuoto - Open circuit voltage		18 - 22V	31 - 49V	31 - 49V
Ø Bobina - Wire spool		100 mm	100 - 200 mm	100 - 200 mm
Filo Wire	Filo animato - Flux cored	ø 0,9 mm	ø 0,9 mm	ø 0,9 mm
	Acciaio - Steel	-	ø 0,6 - 0,8 mm	ø 0,6 - 0,8 mm
	Inox	-	ø 0,8 mm	ø 0,8 mm
	Al.Mg - Al.Si	-	ø 0,8 - 1,0 mm	ø 0,8 - 1,0 mm
Tensione di alimentazione - Input voltage		1 ph - 230V 50/60 Hz		
Potenza di installazione - Installation power		2,3 kW	1,5 kW - 60%	1,7 kW - 60%
Fusibile - Fuse		16A	16A	
Trainafilo - Wire feeder		2 rulli - 2 rollers		
Connettore massa - Earth cable		direct		
Connettore torcia - Torch connection		direct		
Peso - Weight ≈		14 kg	21 kg	21,5 kg
Dimensioni - Dimensions		330 x 170 x 330 mm	420 x 230 x 380 mm	
Protezione termostatica - Thermostatic Protection		●	●	●
Versione - Version				
*Generatore + accessori - *Power source + accessories		241300	241400	241500

Accessori - Accessories MIG pag. 104



pag. 97

		mm ↓	1,0	1,5	2,0	3,0	4,0
Fe	0,9 Flux	⊕	Min 3 - 5	Min 4 - 7	Min 5 - 8	Min 7 - 10	Max 7 - 10

D-mig 230 AC

		mm ↓	0,8	1,0	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0
Fe	Ar/Co ₂	0,6	Min1 4 - 6	Max1 6 - 8	Min2 7 - 9	Max2 6 - 8	Max2 8 - 10		
		0,8	Min1 6 - 8	Max1 7 - 9	Max1 7 - 10	Min2 7 - 10	Min2 8 - 10	Max2 7 - 9	Max2 8 - 10
Al	Argon	0,8			Min1 8 - 9	Max1 8 - 10	Min2 8 - 10	Max2 8 - 10	
		1,0			Min1 8 - 10	Max1 8 - 10	Min2 8 - 10	Max2 8 - 10	
Fe	X	0,9 Flux	Min1 6 - 8	Min1 7 - 9	Max1 5 - 7	Max1 7 - 9	Min2 7 - 9	Min2 8 - 10	Max2 8 - 10

D-mig 235

		mm ↓	0,8	1,0	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0
Fe	Ar/Co ₂	0,6	Min1 7 - 8	Max1 8 - 10	Min2 8 - 10	Max2 8 - 10			
		0,8	Min1 8 - 10	Max1 7 - 9	Min2 7 - 9	Max2 9 - 10	Max2 9 - 10	Max2 9 - 10	Max2 9 - 10
Al	Argon	0,8			Min1 8 - 10	Max1 8 - 10	Max2 8 - 10	Max2 8 - 10	
		1,0			Min1 7 - 9	Max1 6 - 8	Min2 8 - 10	Max2 8 - 10	
Fe	X	0,9 Flux		Min1 3 - 5	Min1 4 - 7	Max1 5 - 8	Min2 5 - 7	Max2 5 - 8	Max2 8 - 10

D-mig 265

D-mig 3-4 Series

MIG NO
MAG GAS

MIG
MAG

MIG



1 Ph



TP

La gamma DECA per saldare a filo in casa, o in bottega con poca corrente.
Ideale per chi credeva che il Mig fosse un aereo russo e niente altro.
Apprezzata anche da molti artigiani che hanno già esperienza di saldatura.

The DECA range for wire welding at home, or in workshops with little current.
Ideal for those who believed that Mig was just a Russian aircraft and nothing more.
Also appreciated by many craftsmen who already have some welding experience.

*Accessori in dotazione

*Supplied accessories



* D-mig 350 - 380
Torcia MIG- MIG torch
160A 2 m (010470)
Pinza di massa - Earth clamp
Cavi - Cables



Rullino trainafilo
Wire guide roller
Ø 0,6 Fe
Ø 0,9 Flux



Adattatore bombole
Bottle adapter



* D-mig 390 - 420 S
Torcia MIG- MIG torch
180A 3 m (010234)
Pinza di massa - Earth clamp
Cavi - Cables



Rullino trainafilo
Wire guide roller
Ø 0,6 Fe
Ø 0,8/1,0 Fe
Ø 0,8/1,0 Al
Ø 0,9 Flux



Fai da te
Do it yourself

Manutenzione
Maintenance

Carpenteria leggera
Light carpentry

Autoriparazioni
Automotive



		D-mig 350	D-mig 380	D-mig 390	D-mig 420 S
		MIG / NO GAS	MIG / NO GAS	MIG / NO GAS	GAS
Campo di regolazione - Welding current range		35 - 145A	35 - 160A	35 - 200A	35 - 200A
Posizioni di saldatura - Welding positions		4	6		
Servizio 40°C - Duty cycle 40°C EN 60974-1		115A - 15%	130A - 10%	165A - 15%	165A - 15%
		60A - 60%	65A - 60%	80A - 60%	80A - 60%
Tensione a vuoto - Open circuit voltage		31 - 49V	30 - 54V	29 - 52V	29 - 52V
Ø Bobina - Wire spool		100 - 200 mm	100 - 200 mm	100 - 200 mm	200 - 300 mm
Filo Wire	Filo animato - Flux cored	ø 0,9 mm	ø 0,9 mm	ø 0,9 mm	-
	Acciaio - Steel	ø 0,6 - 0,8 mm	ø 0,6 - 0,8 mm	ø 0,6 - 0,8 - 1,0 mm	ø 0,6 - 0,8 - 1,0 mm
	Inox	ø 0,8 mm	ø 0,8 mm	ø 0,8 mm	ø 0,8 mm
	Al.Mg - Al.Si	ø 0,8 - 1,0 mm	ø 0,8 - 1,0 mm	ø 0,8 - 1,0 mm	ø 0,8 - 1,0 mm
Tensione di alimentazione - Input voltage		1 ph - 230V 50/60 Hz			
Potenza di installazione - Installation power		1,7 kW - 60%	1,9 kW - 60%	2,5 kW - 60%	
Fusibile - Fuse		16A		20A	
Trainafilo - Wire feeder		2 rulli - 2 rollers			
Connettore massa - Earth cable		direct			
Connettore torcia - Torch connection		direct		euro	
Peso - Weight ≈		29 kg	31,5 kg	36 kg	39 kg
Dimensioni - Dimensions		630 x 360 x 490 mm			410 x 710 x 540 mm
Protezione termostatica - Thermostatic Protection		●	●	●	●
Versione - Version					
*Generatore + accessori - *Power source + accessories		254400	254500	255200	255000

Accessori - Accessories MIG pag. 104



pag. 97

		mm	0,8	1,0	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0
Fe	Ar/Co ²	0,6	Min1 7-8	Max1 8-10	Min2 8-10	Max2 8-10			
		0,8	Min1 8-10	Max1 7-9	Min2 7-9	Max2 9-10	Max2 9-10	Max2 9-10	Max2 9-10
Al	Argon	0,8			Min1 7-9	Max1 8-10	Max2 8-10	Max2 8-10	
		1,0			Min1 7-9	Max1 6-8	Max2 8-10	Max2 8-10	
Fe	x Flux	0,9	Min1 3-5	Min1 4-7	Max1 5-8	Min2 5-7	Max2 5-8	Max2 8-10	Max2 8-10

D-mig 350

		mm	0,8	1,0	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0	>5,0
Fe	Ar/Co ²	0,6	2 5-7	2 7-9	3 7-9	4 8-10	5 8-10	6 8-10		
		0,8	2 5-8	3 5-8	3 8-10	4 7-9	5 7-10	6 7-9	6 9-10	
Al	Argon	0,8			2 8-10	3 9-10	5 9-10	6 9-10		
		1,0			2 8-10	3 9-10	5 9-10	6 9-10		
Fe	x Flux	0,9	2 4-6	2 5-8	2 6-9	3 5-8	3 7-10	4 5-8	5 8-10	6 8-10

D-mig 380

		mm	0,8	1,0	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0	>5,0
Fe	Ar/Co ²	0,6	2 5-7	2 7-9	3 8-10	4 8-10	5 8-10	6 8-10		
		0,8	2 5-7	2 7-9	3 6-8	4 7-9	5 8-10	6 8-10	6 8-10	
		1,0		2 5-7	3 5-7	4 6-8	5 7-9	5 8-10	6 9-10	
Al	Argon	0,8			2 8-10	3 9-10	5 9-10	6 9-10		
		1,0			2 7-9	3 8-10	4 8-10	5 8-10		
Fe	x Flux	0,9	1 4-6	2 5-7	2 6-8	2 7-9	3 7-9	4 7-9	5 8-10	6 8-10

D-mig 390

Optionals D-mig 420S



010251
Aspo
Spool holder

D-mig 5 Series

MIG

MIG
MAG



1/3 Ph

SIMPLE
WELD

SYNERGIC

BRAZING



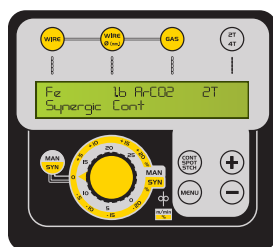
TP

Una storia di grande successo, un simbolo DECA.

Le **D-mig Serie 5** sono saldatrici tuttotfare che si adattano a molte diverse applicazioni. Sono a loro agio in officina, in carpenteria o in carrozzeria: non si tirano mai indietro.

A very successful story, a DECA symbol.

D-mig Serie 5 is made up of all-round welding machines suitable for several applications. They are perfect for use in workshops, carpentry or body shops: they never draw back.



D-mig 520 SD - 530 SD - 525 TD
Controllo Sinergico / Simple Weld
Synergic Control
(Pag. 53)

*Accessori in dotazione

*Supplied accessories



* **D-mig 5 Series**
Torcia MIG- MIG torch
180A 3 m (010234)
Pinza di massa - Earth clamp
Cavi - Cables

Rullino trainafilo
Wire guide roller
Ø 0,6 Fe
Ø 0,8 Fe



Manutenzione
Maintenance

Carpenteria leggera
Light carpentry

Autoriparazioni
Automotive



Porta Torcia
Torch holder



	D-mig 520 T	D-mig 525 T	D-mig 530 S	D-mig 520 SD	D-mig 530 SD	D-mig 525 TD
	MIG MAG			MIG MAG - SYNERGIC		
Campo di regolazione - Welding current range	20 - 190A	20 - 220A	30 - 240A	30 - 180A	30 - 240A	20 - 220A
Posizioni di saldatura - Welding positions	7	7	6	6	6	7
Servizio 40°C - Duty cycle 40°C EN 60974-1	150A - 28%	170A - 45%	200A - 15%	140A - 15%	200A - 15%	170A - 45%
	100A - 60%	140A - 60%	100A - 60%	75A - 60%	100A - 60%	140A - 60%
Tensione a vuoto - Open circuit voltage	17,5 - 35V	17 - 34V	28 - 62V	28 - 53V	28 - 62V	17 - 34V
Ø Bobina - Wire spool	200 - 300 mm					
Modalità - Mode	MANUAL			MANUAL - SYNERGIC		
Filo Wire	Acciaio - Steel	Ø 0,6 - 0,8 - 1,0 mm			Ø 0,6 - 0,8 - 1,0 mm	
	Inox	Ø 0,8 - 1,0 mm			Ø 0,8 - 1,0 mm	
	Al.Mg - Al.Si	Ø 0,8 - 1,0 mm			Ø 0,8 - 1,0 mm	
	Cu.Si	Ø 0,8 - 1,0 mm			Ø 0,8 - 1,0 mm	
Tensione di alimentazione - Input voltage	3 ph - 230/400V - 50/60 Hz		1 ph - 230V - 50/60 Hz			3 ph-230/400V- 50/60 Hz
Potenza di installazione - Installation power	3,5 kW - 60%	5,5 kW - 60%	4 kW - 60%	2 kW - 60%	4 kW - 60%	5,5 kW - 60%
Fusibile - Fuse	16/10A	16/10A	32A	16A	32A	16/10A
Trainafilo - Wire feeder	2 rulli - 2 rollers					
Dinse	25 mmq					
Connettore torcia - Torch connection	Euro					
Peso - Weight ≈	48,5 kg	52 kg	57 kg	47,5 kg	57 kg	52 kg
Dimensioni - Dimensions	505 x 840 x 765 mm					
Funzioni - Features						
Synergic / Simple Weld	-	-	-	•	•	•
Brazing	•	•	•	•	•	•
2T/4T	-	-	-	•	•	•
Spot	•	•	•	•	•	•
Stitch	-	-	-	•	•	•
Soft Start	•	•	•	•	•	•
Burn back	•	•	•	•	•	•
Amperometro - Ammeter	-	-	-	•	•	•
Voltmetro - Voltmeter	-	-	-	•	•	•
Protezione termostatica - Thermostatic Protection	•	•	•	•	•	•
Versione - Version						
*Generatore + accessori - *Power source + accessories	258700	258800	258600	259000	259100	259200

Accessori - Accessories MIG pag. 104



pag. 97

Optionals D-mig 5 Series



010251
Aspo
Spool holder

D-mig 5 Dual Series

MIG NO
MAG GAS

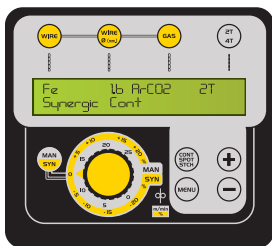
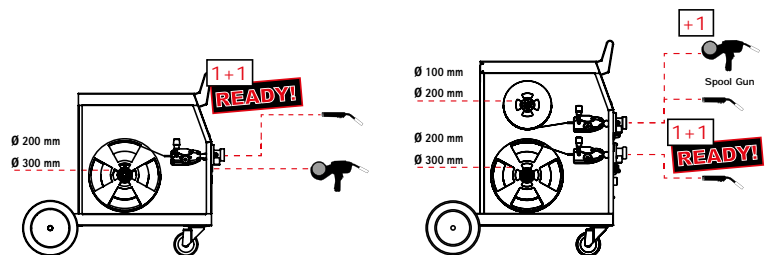
MIG



- 3 Ph
- SIMPLE WELD
- SYNERGIC
- BRAZING
- MULTI TORCHES
- FAN
- TP

Si può saldare l'alluminio con la bobina di ferro?
E poi per la saldo-brasatura devo cambiare di nuovo la bobina?
Se la saldatrice è una **D-mig Dual**,
devi solo posare una torcia ed impugnare l'altra.

Can aluminum be welded with an iron coil?
And again, should I change the coil for braze-welding?
If the welding machine is **D-mig Dual**,
you just have to put a torch down and grasp the other.



D-mig 5 Dual Series
Controllo Sinergico / Simple Weld
Synergic Control
(Pag. 53)

*Accessori in dotazione

*Supplied accessories

- | | | | |
|---|--|--|---|
|  |  |  |  |
| <p>* D-mig 530 TDK
Torchia MIG- MIG torch
180A 3 m (010234)
Pinza di massa - Earth clamp
Cavi - Cables</p> | <p>Rullino trainafilo
Wire guide roller
Ø 0,6 Fe
Ø 0,8 Fe
Ø 0,9 Flux</p> | <p>* D-mig 532 TDK E
2 Torchie MIG - 2 MIG torches
180A 3 m (010234)
Pinza di massa - Earth clamp
Cavi - Cables</p> | <p>Rullino trainafilo
Wire guide roller
Ø 0,6 Fe
Ø 0,8 Fe</p> |



**Autoriparazioni
Automotive**





		D-mig 530 TDK		D-mig 532 TDK E	
		MIG MAG / NO GAS - SYNERGIC		MIG MAG - SYNERGIC	
Campo di regolazione - Welding current range		20 - 220A		20 - 220A	
Posizioni di saldatura - Welding positions		10		10	
Servizio 40°C - Duty cycle 40°C EN 60974-1		160A - 45%		160A - 45%	
		140A - 60%		140A - 60%	
Tensione a vuoto - Open circuit voltage		16,5 - 32V		16,5 - 32V	
Ø Bobina - Wire spool		200 - 300 mm		100 - 200 - 300 mm	
Modalità - Mode		MANUAL	SYNERGIC	MANUAL	SYNERGIC
Filo Wires	Filo animato - Flux cored	∅ 0,8 - 0,9 mm	∅ 0,9 mm	—	—
	Acciaio - Steel	∅ 0,6 - 0,8 - 1,0 mm	∅ 0,6 - 0,8 - 1,0 mm	∅ 0,6 - 0,8 - 1,0 mm	∅ 0,6 - 0,8 - 1,0 mm
	Inox	∅ 0,8 - 1,0 mm	∅ 0,8 - 1,0 mm	∅ 0,8 - 1,0 mm	∅ 0,8 - 1,0 mm
	Al.Mg - Al.Si	∅ 0,8 - 1,0 mm	∅ 0,8 - 1,0 mm	∅ 0,8 - 1,0 mm	∅ 0,8 - 1,0 mm
	Cu.Si - Cu.Al	∅ 0,8 - 1,0 mm	∅ 0,8 - 1,0 mm	∅ 0,8 - 1,0 mm	∅ 0,8 - 1,0 mm
Tensione di alimentazione - Input voltage		3 ph - 230/400V - 50/60 Hz			
Potenza di installazione - Installation power		4,5 kW - 60%		4,5 kW - 60%	
Fusibile - Fuse		16/10A			
Trainafilo - Wire feeder		2 rulli - 2 rollers			
Dinse		25 mmq			
Connettore torcia - Torch connection		Euro			
Peso - Weight ≈		56 kg		65 kg	
Dimensioni - Dimensions		505 x 840 x 765 mm		505 x 840 x 910 mm	
Funzioni - Features					
Synergic / Simple Weld		●		●	
Brazing		●		●	
Spool Gun		●		●	
Torcia con potenziometro - Potentiometer torch		●		●	
Doppia Torcia - Double Torch		—		●	
2T/4T		●		●	
Spot		●		●	
Stitch		●		●	
Burn back		●		●	
Amperometro - Ammeter		●		●	
Voltmetro - Voltmeter		●		●	
Protezione termostatica - Thermostatic Protection		●		●	
Versione - Version					
*Generatore + accessori - *Power source + accessories		259300		259500	
Accessori - Accessories MIG pag. 104					

Optionals D-mig 530 TDK



010251
Aspò
Spool holder



010373
Spool Gun
180A 6 m Dinse (Tyco)



010372
Torcia con potenziometro 180A 3 m (Tyco)
Potentiometer torch 180A 3 m (Tyco)

Optionals D-mig 532 TDK E



010251
Aspò
Spool holder



010374
Spool Gun
180A 6 m Euro (Tyco)



010372
Torcia con potenziometro 180A 3 m (Tyco)
Potentiometer torch 180A 3 m (Tyco)

D-mig 6 Series

MIG



MIG
MAG

3 Ph

SIMPLE
WELD

SYNERGIC

4
Gears

FAN

TP

Quando lo spessore del ferro aumenta, la bobina del filo è grande e la bombola del gas è alta. Allora non si può rischiare, serve un generatore con gli attributi adatti.

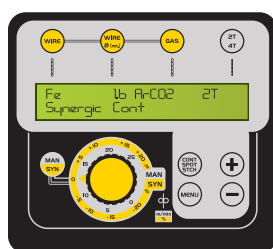
D-mig Serie 6: la gamma DECA per le dimensioni della carpenteria pesante.

When the thickness of the iron increases, the coil of the wire is large and the gas cylinder is high. Then you cannot risk, you need a generator with suitable characteristics.

D-mig Series 6: the DECA range for heavy carpentry sizes.



Trainafilo a 4 rulli ingranati
Wire feeder with 4 geared rollers



D-mig 635 TD - 650 TD - 660 TD
Controllo Sinergico / Simple Weld
Synergic Control
(Pag. 53)

*Accessori in dotazione

*Supplied accessories



* **D-mig 635**
Torcia MIG- MIG torch
230A 3 m (010236)
Pinza di massa - Earth clamp
Cavi - Cables



Rullino trainafilo
Wire guide roller
Ø 0,8 Fe
Ø 1,0 Fe
Ø 1,2 Fe
Ø 1,6 Fe



* **D-mig 650 - 660**
Torcia MIG - MIG torch
340A 3 m (010463)
Pinza di massa - Earth clamp
Cavi - Cables



Rullino trainafilo
Wire guide roller
Ø 0,8 Fe
Ø 1,0 Fe
Ø 1,2 Fe
Ø 1,6 Fe



Carpenteria pesante
Heavy carpentry

Tubazioni
Pipe line



	D-mig 635 T	D-mig 650 T	D-mig 660 T	D-mig 635 TD	D-mig 650 TD	D-mig 660 TD	
	MIG MAG			MIG MAG - SYNERGIC			
Campo di regolazione - Welding current range	25 - 350A	30 - 500A	40 - 600A	25 - 350A	30 - 500A	40 - 600A	
Posizioni di saldatura - Welding positions	10	21	30	10	21	30	
Servizio 40°C - Duty cycle 40°C EN 60974-1	270A - 32%	410A - 33%	470A - 35%	270A - 32%	410A - 33%	470A - 35%	
	200A - 60%	310A - 60%	360A - 60%	200A - 60%	310A - 60%	360A - 60%	
Tensione a vuoto - Open circuit voltage	17 - 41V	17 - 49V	18 - 51V	17 - 41V	17 - 49V	18 - 51V	
Ø Bobina - Wire spool	200 - 300 mm						
Modalità - Mode	MANUAL			SYNERGIC		MANUAL	
Filo Wires	Filo animato - Flux cored	Ø 1,2 - 1,6 mm			-		Ø 1,2 - 1,6 mm
	Acciaio - Steel	Ø 0,8 - 1,0 - 1,2 - 1,6 mm			Ø 0,8 - 1,0 - 1,2 - 1,6 mm		-
	Inox	Ø 0,8 - 1,0 - 1,2 - 1,6 mm			Ø 0,8 - 1,0 - 1,2 - 1,6 mm		-
	Al.Mg - Al.Si	Ø 1,0 - 1,2 - 1,6 mm			Ø 1,0 - 1,2 - 1,6 mm		-
Tensione di alimentazione - Input voltage	3 ph - 230/400V - 50/60 Hz						
Potenza di installazione - Installation power	8,5 kW - 60%	15 kW - 60%	15 kW - 60%	8,5 kW - 60%	15 kW - 60%	15 kW - 60%	
Fusibile - Fuse	25/16A	50/32A	63/40A	25/16A	50/32A	63/40A	
Trainafilo - Wire feeder	4 rulli ingranati - 4 geared rollers						
Dinse	50 / 70 mmq						
Connettore torcia - Torch connection	Euro						
Peso - Weight ≈	95 kg	122 kg	137 kg	95 kg	122 kg	137 kg	
Dimensioni - Dimensions	870 x 540 x 1020 mm						
Funzioni - Features							
Synergic / Simple Weld	-	-	-	•	•	•	
2T/4T	•	•	•	•	•	•	
Spot	•	•	•	•	•	•	
Stitch	-	-	-	•	•	•	
Soft Start	•	•	•	•	•	•	
Burn back	•	•	•	•	•	•	
Amperometro - Ammeter	-	-	-	•	•	•	
Voltmetro - Voltmeter	-	-	-	•	•	•	
Protezione termostatica - Thermostatic Protection	•	•	•	•	•	•	
Versione - Version							
*Generatore + accessori - *Power source + accessories	262200	263700	263800	262600	263400	263600	
Accessori - Accessories MIG pag. 104							



pag. 97

D-mig 7 Series

MIG

MIG
MAG



3 Ph

SIMPLE
WELD

SYNERGIC



FAN

TP

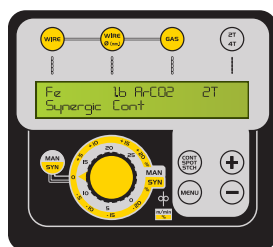
Il ferro da saldare è appena arrivato con un trasporto eccezionale.
Ora si muove il carro ponte per spostare il materiale verso l'area di saldatura.
Le **D-mig Serie 7** sono già pronte, l'acqua circola nelle torce, basta premere un pulsante e il ferro si scioglie.

The iron to be welded has just arrived with an exceptional transport trailer.
Now the crane is moved to transfer the material to the welding area.

D-mig Series 7 welding machines are ready, water circulates in the torches, it is sufficient to press a button and iron melts.



Trainafilo a 4 rulli ingranati
Wire feeder with 4 geared rollers



WF 4D
Controllo Sinergico / Simple Weld
Synergic Control
(Pag. 53)

*Accessori in dotazione

*Supplied accessories



* **D-mig 7 Series**
Pinza di massa - Earth clamp
Cavi - Cables



Rullino trainafilo
Wire guide roller
Ø 0,8 Fe
Ø 1,0 Fe
Ø 1,2 Fe
Ø 1,6 Fe



Porta Torcia
Torch holder



Carpenteria pesante
Heavy carpentry

Tubazioni
Pipe line



	D-mig 735 TD	D-mig 750 TD	D-mig 760 TD
Campo di regolazione - Welding current range	25 - 350A	30 - 500A	40 - 600A
Posizioni di saldatura - Welding positions	10	21	30
Servizio 40°C - Duty cycle 40°C EN 60974-1	270A - 32%	410A - 33%	470A - 35%
	200A - 60%	310A - 60%	360A - 60%
Tensione a vuoto - Open circuit voltage	17 - 41V	17 - 49V	18 - 51V
Tensione di alimentazione - Input voltage	3 ph - 230/400V - 50/60 Hz		
Potenza di installazione - Installation power	8,5 kW - 60%	15 kW - 60%	15 kW - 60%
Fusibile - Fuse	25/16A	50/32A	63/40A
Dinse	50 - 70 mmq		
Peso - Weight ≈	84 kg	110 kg	125 kg
Dimensioni - Dimensions	920 x 540 x 940 mm		
Versione - Version			
*Generatore + accessori - *Power source + accessories	266600	267800	268400
Optional e Consumabili - Optionals and Consumables pag. 00			



Trainafilo - Wire Feeder		WF4	WF 4D	
		MIG MAG	MIG MAG - SYNERGIC	
Ø Bobina - Wire spool		200 - 300 mm		
Modalità - Mode		MANUAL	MANUAL	SYNERGIC
Filo Wires	Filo animato - Flux cored	∅ 1,2 - 1,6 mm	∅ 1,2 - 1,6 mm	—
	Acciaio - Steel	∅ 0,8 - 1,0 - 1,2 - 1,6 mm	∅ 0,8 - 1,0 - 1,2 - 1,6 mm	∅ 0,8 - 1,0 - 1,2 - 1,6 mm
	Inox	∅ 0,8 - 1,0 - 1,2 - 1,6 mm	∅ 0,8 - 1,0 - 1,2 - 1,6 mm	∅ 0,8 - 1,0 - 1,2 - 1,6 mm
	Al.Mg - Al.Si	∅ 1,0 - 1,2 - 1,6 mm	∅ 1,0 - 1,2 - 1,6 mm	∅ 1,0 - 1,2 - 1,6 mm
Trainafilo - Wire feeder		4 rulli ingranati - 4 geared rollers		
Connettore torcia - Torch connection		euro		
Peso - Weight ≈		13 kg	21,5 kg	
Dimensioni - Dimensions		550 x 260 x 480 mm	640 x 300 x 520 mm	
Funzioni - Features				
Synergic / Simple Weld		—	●	
2T/4T - Spot		●	●	
Stitch		—	●	
Soft Start - Burn Back		●	●	
Amperometro - Ammeter		—	●	
Voltmetro - Voltmeter		—	●	
Protezione termostatica - Thermostatic Protection		●	●	
Predisposizione raffreddamento torcia ad acqua Equipped for torch water cooling system		●	●	
Versione - Version				
Solo trainafilo - Wire feeder only		269000	269200	
Accessori - Accessories MIG pag. 104				

Optionals WF 4

010067
WF 4 Kit Ruote
WF 4 Kit Wheels



D-mig 7 Series



D-mig 735 TD

266600



D-mig 750 TD

267800



D-mig 760 TD

268400



Cavi intermedi - Intermediary Cables

010105 3 m (1 pc)

010107 4 m (1 pc)

010109 9 m (1 pc)



WF4

269000



WF4D

269200



Torcia - Torch

010236 230A 3 m (1 pc)

010237 230A 4 m (1 pc)



Torcia - Torch

010463 340A 3 m (1 pc)

010239 340A 4 m (1 pc)



Cavi intermedi - Intermediary Cables H2O

010106 3 m H2O (1 pc)

010108 4 m H2O (1 pc)

010110 9 m H2O (1 pc)



Torcia - Torch H2O CO2 / Ar+CO2

010461 3 m 500/450A @ 100% (1 pc)

010462 4 m 500/450A @ 100% (1 pc)



WU 16

010666 Impianto raffreddamento - Water cooling unit



DIN 9-13
WMM 31

MMA
TIG
MIG
GRIND



CE



decca
www.deccaweld.com

STUD / SPOT

Saldatura a resistenza

La saldatura a resistenza sfrutta il calore che si genera nel punto di contatto tra due parti metalliche quando per tale punto passa una corrente elettrica. Il calore sviluppato dalla corrente è proporzionale alla **resistenza elettrica** dei conduttori. Nel punto di contatto tra due oggetti metallici la resistenza è maggiore di quella del metallo, pertanto il passaggio di corrente provoca il surriscaldamento della zona vicina al contatto e, se la corrente è sufficientemente elevata, si arriva alla fusione e quindi alla saldatura dei due oggetti. Il **controllo della saldatura** avviene tramite la **regolazione dell'intensità di corrente e del tempo** durante il quale la corrente attraversa il punto di contatto.

Le macchine per saldatura a resistenza si compongono di tre elementi principali:

- 1) Un circuito elettrico che fornisce corrente elevata e tensione bassa in uscita da due elettrodi posti a contatto delle parti metalliche da saldare; il circuito può essere ad **energia diretta (trasformatore)**, oppure ad **energia immagazzinata (batteria di condensatori o altri elementi che possano immagazzinare energia)**.
- 2) Un sistema meccanico che consente di tenere uniti gli elettrodi e le parti da saldare, applicando più o meno pressione; la forza con la quale gli elettrodi stringono i pezzi di lavoro ha un ruolo fondamentale; a parità di corrente applicata, se aumenta la forza che unisce le due parti:
 - a) aumenta la superficie effettiva di contatto, per effetto dello schiacciamento della rugosità superficiale;
 - b) diminuisce la resistenza elettrica, inversamente proporzionale alla superficie di contatto;
 - c) diminuisce quindi il calore sviluppato nella zona di contatto;
- 3) Un sistema di controllo che agisce sull'intensità e la durata della corrente, con eventuale temporizzazione di **una sequenza di impulsi di corrente, utile per dosare l'apporto termico** ed evitare bruciature superficiali dei pezzi senza l'effettiva fusione necessaria per la saldatura; il sistema di controllo può intervenire anche sulla forza applicata agli elettrodi per tenere unite le parti da saldare, regolandone intensità e durata.

STUD / SPOT

Resistance welding

Resistance welding exploits the heat generated at the point of contact between two metal parts when electric current passes through it. The heat developed by the current is proportional to the **electrical resistance** of the conductors. At the point of contact between two metal objects, resistance is greater than that of the metal; therefore, the current being conducted causes overheating in the area close to the contact and, if it is high enough, there is melting and the two objects are welded. **Welding** is controlled by **adjusting the current intensity** and the time during which the current flows through the contact point.

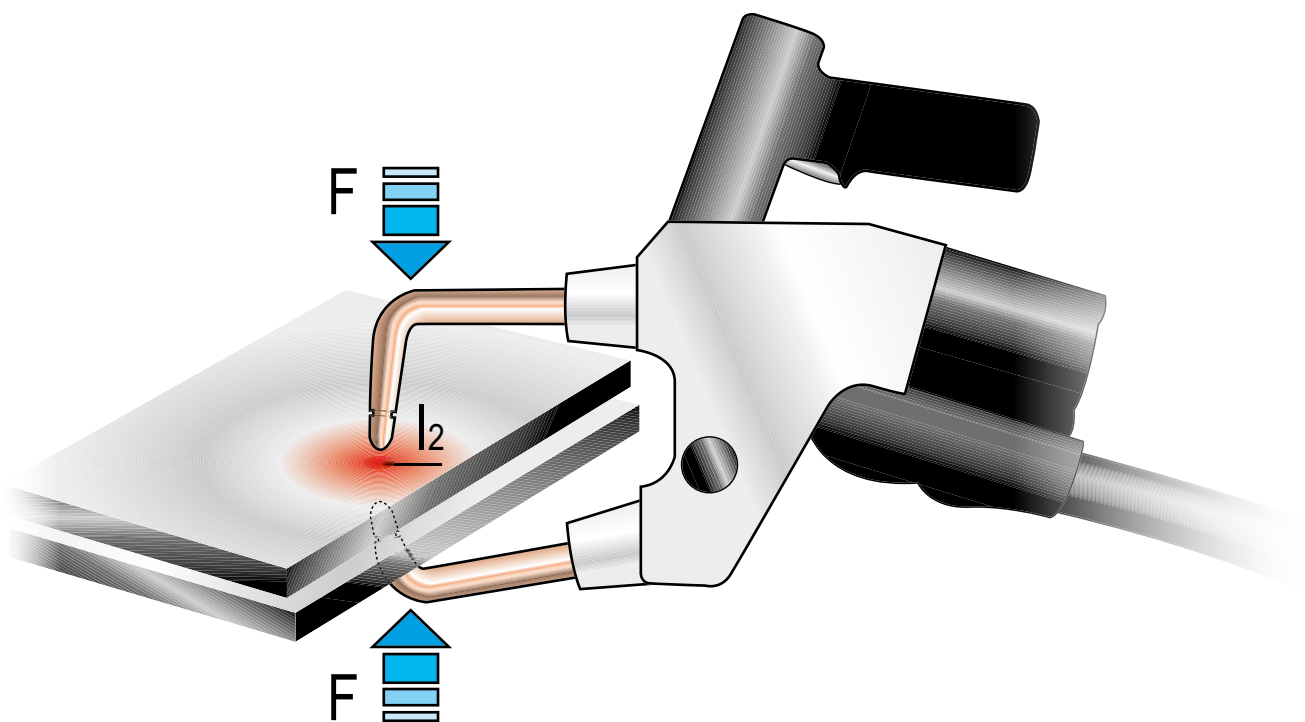
Resistance welding machines consist of three main elements:

- 1) An electric circuit that supplies high current and low voltage from two electrodes placed in contact with the metal parts to be welded; the circuit can be with **direct energy (transformer)** or **stored energy (battery of capacitors or other elements that can store energy)**.
- 2) A mechanical system that allows the electrodes and the welding parts to be held together, applying more or less pressure; the force with which the electrodes tighten the work pieces plays a fundamental role; with the same current applied, if the force that joins the two parts increases:
 - a) the effective contact surface increases, due to the crushing of the surface roughness;
 - b) the electrical resistance decreases, inversely proportional to the contact surface;
 - c) the heat developed in the contact area decreases;
- 3) A control system that acts on the intensity and duration of the current, with possible timing of **a sequence of current pulses, useful for dosing the heat input** and avoiding surface burns of the pieces without the effective melting required for welding; the control system can also act on the force applied to the electrodes to keep the welding parts joined, adjusting their intensity and duration.



PUNTATURA (SPOT)

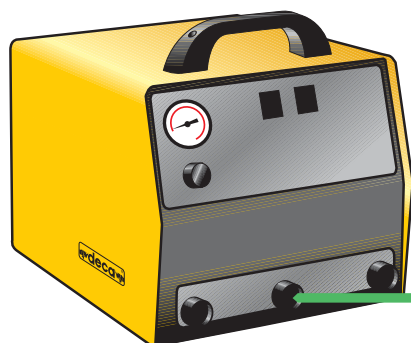
La puntatura è un'applicazione di saldatura a resistenza in cui le due parti da saldare sono costituite da due lamiere sovrapposte. Gli elettrodi sono solidali a due bracci meccanici che permettono di stringere con una forza opportuna le lamiere nel momento del passaggio di corrente. Si realizza così l'unione delle lamiere in uno o più punti. Il sistema che manovra i due bracci meccanici può essere di vario genere. Per le applicazioni in **carrozzeria** si usa in genere una pinza pneumatica che può essere facilmente impugnata da un operatore in modo da accedere alle diverse parti del telaio dell'automobile.



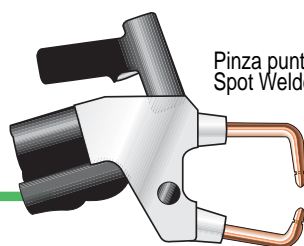
SPOT WELDING

Spot welding is a resistance welding application, in which the two parts to be welded are two overlapping sheets. The integral electrodes have two mechanical arms that tighten the sheets with a suitable force when the current is conducted. The sheets are thus joined in one or more spots. The system that maneuvers the two mechanical arms can be of various kinds. For **bodywork** applications, a pneumatic gripper is generally used which can be easily grasped by an operator in order to access the different parts of the car chassis.

Generatore
Generator



Pinza puntatrice
Spot Welder



STUD / SPOT

SALDATURA DI PERNI (STUD)

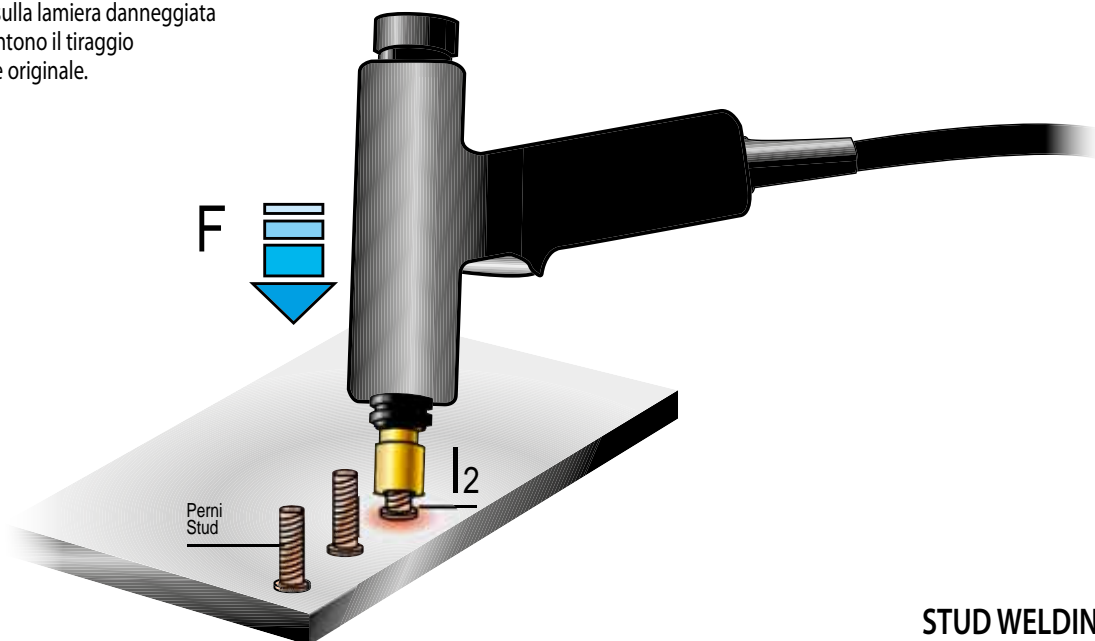
La saldatura di perni è un'applicazione di saldatura in cui le due parti da saldare sono costituite da un perno e da una lamiera metallica. Il perno viene dapprima meccanicamente fissato per un'estremità sulla punta di una pistola opportuna che costituisce il primo elettrodo; l'estremità libera del perno viene appoggiata quindi sul foglio di lamiera a cui è stato collegato il secondo elettrodo.

La forza di contatto è regolata manualmente dall'operatore che impugna la pistola e spinge il perno sulla lamiera, oppure da un sistema a molla. La pressione di un pulsante abilita il passaggio di corrente e la saldatura del perno alla lamiera.

Si saldano in genere **perni di acciaio** con sistemi di saldatura a resistenza ad **energia diretta**.

Per la saldatura di **perni di alluminio** si preferisce l'uso di sistemi ad **energia immagazzinata a scarica capacitiva**: in questo caso la saldatura è più propriamente definita ad arco e non a resistenza ed in effetti è osservabile la scintilla tra perno e lamiera nell'istante del passaggio di corrente.

La saldatura di perni è un'applicazione ricorrente in molti ambiti di carpenteria metallica ed in particolare in **carrozzeria**: i perni saldati sulla lamiera danneggiata di un'automobile, ne consentono il tiraggio e il ripristino alla condizione originale.



STUD WELDING

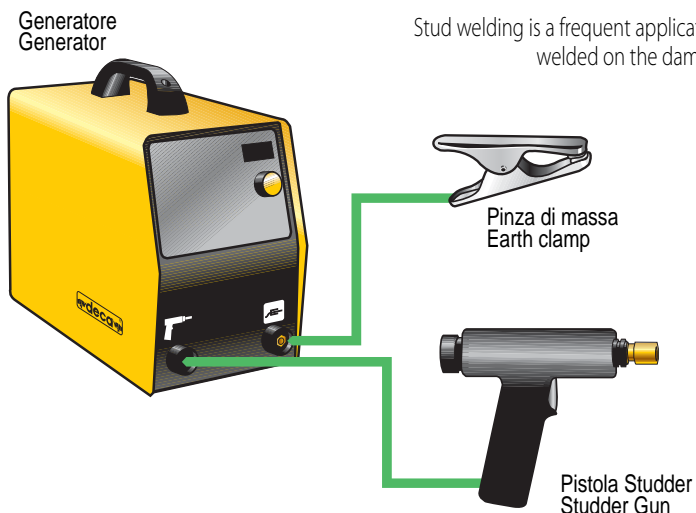
Stud welding is a welding application, in which the two parts to be welded are a stud and a metal sheet. An end of the stud is first mechanically fixed to the tip of a suitable gun which constitutes the first electrode; the free end of the stud is then placed on the metal sheet to which the second electrode has been connected. The contact force is adjusted manually by the operator who grips the gun and pushes the stud onto the sheet, or by a spring system.

Pressing a button enables the current to be conducted and the stud to be welded to the sheet.

In general, **steel studs** are welded with **direct energy** resistance welding systems.

For welding **aluminum studs**, it is preferred to use **capacitive discharge stored energy systems**: in this case welding is more precisely defined arc and not resistance welding, and in fact the spark between stud and sheet can be observed on the moment the current is conducted.

Stud welding is a frequent application in many areas of metal carpentry and in particular in **bodywork**: the studs welded on the damaged sheet of a car allow it to be drawn and restored to the original condition.





La gamma DECA per la saldatura di perni e la puntatura è studiata in particolare per le applicazioni di carrozzeria, ma anche in altri ambiti di carpenteria leggera gli **STUDDER** e la **PUNTATRICE** DECA possono rappresentare validi strumenti di lavoro.

The DECA range for stud welding and spot welding is designed in particular for bodywork applications, but also for other light carpentry areas. DECA **STUDDERS** and **SPOT WELDER** can be valid work tools.



SW 16/22

Non devono mancare in carrozzeria: SW16 ed SW22 rendono divertente e semplice la riparazione di cofani, parafranghi e portiere che presentano ammaccature e devono essere rimessi a nuovo.

They are a must in body shops: SW16 and SW22 make it easy and fun to repair hoods, fenders and doors with dents.

pag. 78



SW 100

SW 100 riunisce in un impianto unico le funzioni di STUDDER e di PUNTATRICE. E' lo strumento più completo per le riparazioni in carrozzeria.

SW 100 combines the functions of a STUDDER and a SPOT WELDER in a single system. It is the most complete tool for body repairs.

pag. 80



SW 15 Alu

SW 15 Alu è lo studder DECA ad energia immagazzinata (SCARICA CAPACITIVA), idoneo per saldatura di perni d'acciaio e di alluminio. La soluzione DECA per la riparazione di carrozzerie auto in alluminio.

SW 15 Alu is the DECA stored energy studder (CAPACITIVE DISCHARGE), suitable for welding steel and aluminum STUDS. The DECA solution for repairing aluminum car bodies.

pag. 82

SW 16/22

SPOT

SPOT



1 Ph

THYRISTOR

MICRO
PROCESSOR

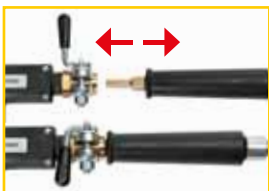
QUICK
LINK

Ambasciatori del marchio DECA in tutto il mondo.
Semplici, funzionali, risultato ormai perfetto di una lunga serie di miglioramenti.
Altre due storie di successo scritte da DECA.

Harbingers of the DECA brand all over the world.
Simple, functional, the perfect result of a long series of improvements.
Another two stories of success written by DECA.

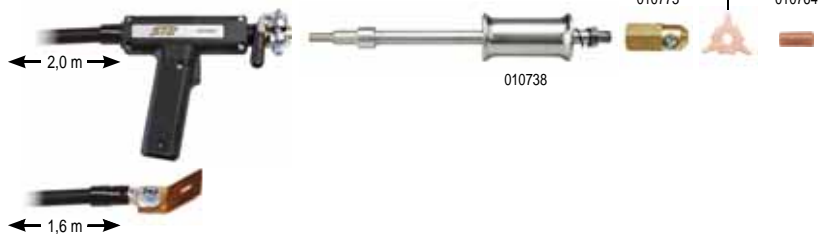
*Accessori in dotazione

*Supplied accessories



QUICK LINK !

* SW 16
Kit Studder



* SW 22
Kit Studder

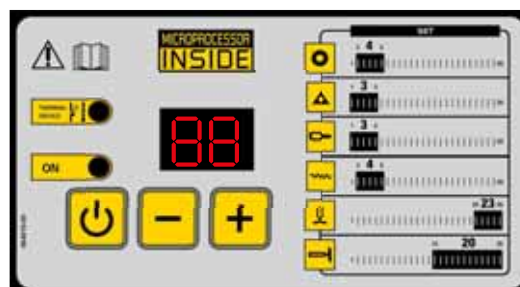


**Autoriparazioni
Automotive**

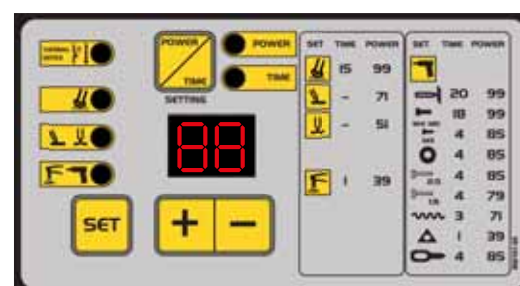




	SW 16	SW 22 Basic Evo
Campo di regolazione - Welding current range (I RMS)	1600A	400-2200A
Campo di regolazione - Welding current range (I ₂ MAX)	3200A	4500A
Tensione a vuoto - Open circuit voltage	5,6V	2,4 - 7,4V in 50 steps
Tensione di alimentazione - Input voltage	1 ph - 220/240V 50/60 Hz	1 ph - 230V 50/60 Hz
Potenza di installazione - Installation power	3 kW	4 kW
Fusibile - Fuse	16A	16A
Peso - Weight ≈	16,6 kg	20 kg
Dimensioni - Dimensions	305 x 185 x 265 mm	320 x 181 x 265 mm
Funzioni - Features		
Puntatura su acciaio - Steel pot welding	●	●
Regolazione potenza saldatura - Power setting	-	●
Regolazione tempo saldatura - Time setting	●	●
Tabella parametri saldatura - Welding parameters chart	●	●
Saldatura punto singolo - Single spot welding	●	●
Saldatura punto pulsato - Pulsed spot welding	-	●
Saldatura continua - Continuous spot welding	-	●
Protezione termostatica - Thermostatic Protection	●	●
Pistola attacco rapido - Gun with quick connection	●	●
Versione - Version		
*Generatore + accessori - *Power source + accessories	275500	275600
Accessori - Accessories SPOT pag. 84		



SW 16



SW 22

Optionals SW 16 - 22 Basic Evo



010889
Carrello CR28
CR28 Trolley

SW 100

SPOT

SPOT

1 Ph

SYNERGIC

PULSE

SURE SPOT

THYRISTOR

MICRO
PROCESSOR

8000A

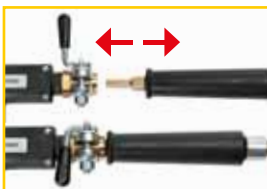


Un animale goffo e docile, con braccia, gambe e proboscide.
Un lavoratore infaticabile, robusto, affidabile e preciso.
Tutta l'esperienza DECA al servizio dei carrozzieri più esigenti.

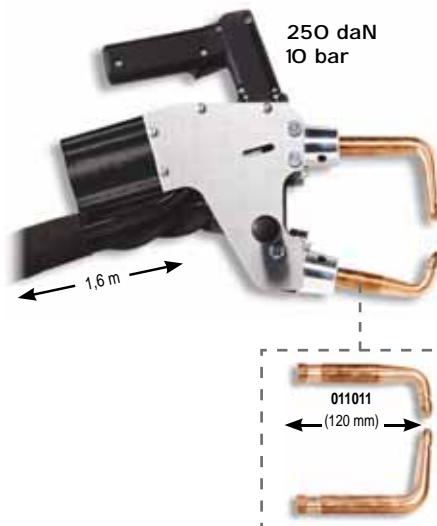
A clumsy and docile animal with arms, legs and proboscis.
A tireless, robust, reliable and precise worker.
All DECA experience at the service of the most demanding body shop mechanics.

*Accessori in dotazione

*Supplied accessories



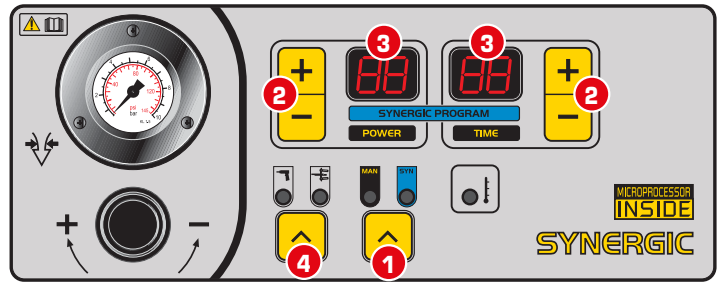
QUICK LINK !



Carpenteria leggera
Light carpentry

Autoriparazioni
Automotive

		SW 100
		SYNERGIC
Campo di regolazione - Welding current range (I RMS)		200-8000A
Capacità di saldatura - Welding capacity		3 + 3 m
Punti/ora - Spots/Hour	0,8 + 0,8 mm	600
Punti/ora - Spots/Hour	3 + 3 mm	75
Tensione a vuoto - Open circuit voltage		0,8 - 10,1V in 99 steps
Tensione di alimentazione - Input voltage		1 ph - 400V 50/60 Hz
Potenza di installazione - Installation power		11,2 kW - 50% 47,0 kW - 100%
Fusibile - Fuse		32A (D)
Peso - Weight ≈		82 kg
Dimensioni - Dimensions		650 x 730 x 1100 mm
Funzioni - Features		
Synergic		●
Pulse		●
Sure Spot		●
Tabella parametri - Parameters chart		●
Protezione termostatica - Thermostatic Protection		●
Riduttore di pressione integrato Pressure reducer included		●
Supporti cavi - Cable arm support		●
Supporti accessori - Accessories support		●
Predisposizione raffreddamento torcia ad acqua Equipped for torch water cooling system		●
Pistola attacco rapido - Gun with quick connection		●
Versione - Version		
*Generatore + accessori - *Power source + accessories		276600
Accessori - Accessories SPOT pag. 84		



Pannello Sinergico - Synergic Panel

MICROPROCESSORE
per la gestione dei parametri di saldatura.
MICROPROCESSOR
optimizes the welding parameters.



- 1 REGOLAZIONE SINERGICA**
Regola automaticamente i parametri di saldatura in base all'utensile selezionato ed allo spessore da saldare.
SYNERGIC ADJUSTMENT
Automatically sets the welding parameters according to the selected tool and the workpiece thickness.
- 2** Regolazione personalizzabile del tempo e della corrente di lavoro.
Adjustable time and spot welding current.
- 3** Strumento digitale per la regolazione fine.
Two-digit instrument for adjustable welding current setting.
- 4** Utilizzo contemporaneo di una pinza puntatrice ed uno studder allo scopo eliminare i tempi di cambio utensile.
Possibility of using at the same time a spot gun and a studder gun in order to avoid any waste of time in tools fitting up.



PULSE Galvanised Steel
Puntatura a punto singolo e punto singolo pulsato per lamiere ad alto limite di snervamento e lamiere zincate.

PULSE Galvanised Steel
Continuous single spot and pulsed single spot for sheet metals high yield strength and galvanized steel.

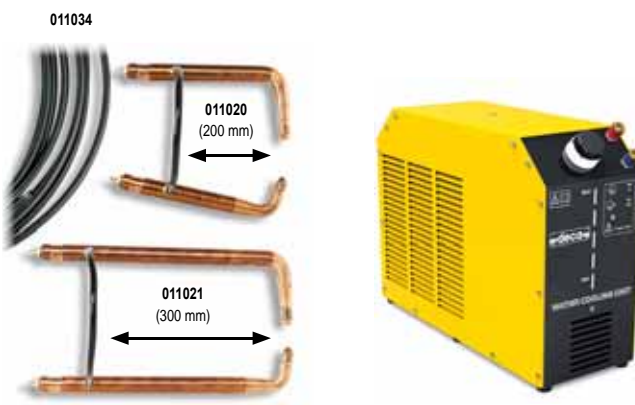


SURE SPOT Automatic Compensation
La Compensazione automatica assicura l'uniformità di tutti i punti di saldatura.

SURE SPOT Automatic Compensation
Automatic compensation grants all welding spots evenness.

Optionals SW 100

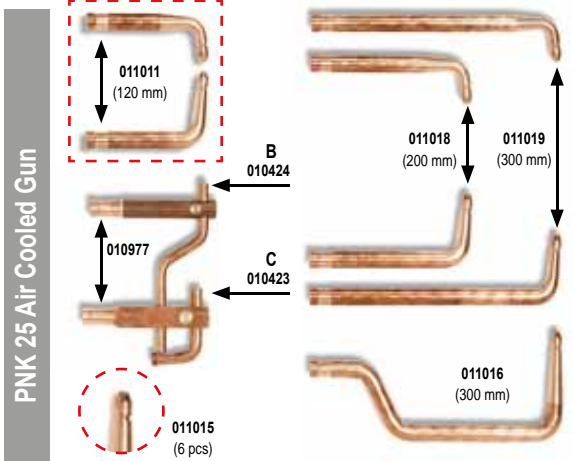
PNK 25 Water Cooled Gun



010063 Kit Aria/H2O - Kit Air/H2O

010639 WU 18
Gruppo di raffreddamento
Water cooling unit

PNK 25 Air Cooled Gun



010941 Kit Bracci - Kit arms

--- Non incluso - Not included

SW 15 ALU

SPOT INVERTER

SPOT

1 Ph

SPECIAL
ALU

CAPACITOR
DISCHARGING



GENERATOR

LIGHT



L'apparenza inganna.
Sembra una valigetta di lamiera gialla, non troppo pesante.
E' uno spaventoso concentrato di energia, pronta ad uscire in una frazione di secondo.

Appearances can be deceptive.
It looks like a yellow metal case, not too heavy.
It is a dreadful concentration of energy ready to burst out in a split second.

*Accessori in dotazione

*Supplied accessories



Carpenteria leggera
Light carpentry

Autoriparazioni
Automotive



		SW 15 ALU	
Campo di regolazione - Range of output min-MAX V (volt) J (joule)		40V / 50J - 200V / 1500J	
Capacità - Capacity µF (Farad)		66000	
Tensione a vuoto - Open circuit voltage		3V	
Diametro perni - Stud size		3 - 8 mm	
Punti/minuti - Spots/minute	Ø 4 mm	20	
Punti/minuti - Spots/minute	Ø 8 mm	10	
Tensione di alimentazione - Input voltage		1 ph - 115/230V 50/60 Hz	
Ampere assorbiti - Max input amps		115V	230V
		8A	4A
Fusibile - Fuse		10A	6A
Potenza di installazione - Installation power		0,4 kW	
Peso - Weight ≈		13,5 kg	
Dimensioni - Dimensions		380 x 190 x 400 mm	
Funzioni - Features			
Risparmio energetico - Energy saving		●	
Tabella parametri - Parameters chart		●	
Spia alimentazione - Power indicator light		●	
Spia anomalia - Malfunction indicator light		●	
Puntatura su acciaio, inox, zincato, alluminio, rame Stud welding on steel, inox, galvanized steel, alu, copper		●	
Morsetti previsti optional - Optional stud holder		Ø 3,0 - Ø 4,0 - Ø 5,0 - Ø 6,0 - Faston	
Generatore - Generator		+/- 15%	
Versione - Version			
*Generatore + accessori - *Power source + accessories		275900	
Accessori - Accessories STUD pag. 85			



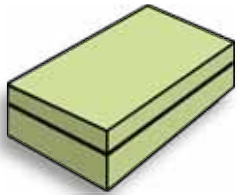
Optionals SW 15 Alu

010889
Carrello CR28
CR28 Trolley





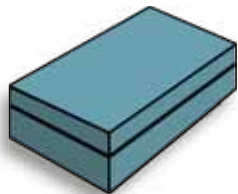
STUD SW 16 - 22 - 100



KST4 Kit Studder **010199**



Kit Massa / Earth Kit **011211**



Kit Tiro / Puller Kit **011212**



010750 Kg. 1 (1 pc)



010738 Kg. 1 (1 pc)



010773 (1 pc)



ø 8x16 **010771** (1 pc)



010896 (1 pc)



ø 8x16 **010765** (1 pc)



M5 - M6 **010767** (1 pc)



010924 (1 pc)



010764 (1 pc)



010772 (20 pcs)



010990 (10 pcs)



010991 (10 pcs)



ø 8x16x1,5 **010753** (100 pcs)



ø 5x18 **010760** (100 pcs)



ø 5x25 **010759** (100 pcs)



M5x18 **010757** (100 pcs)



010958 (10 pcs)



010769 (5 pcs)



010923 (1 pc)



M4 **010986** (5 pcs)

M5 **010987** (5 pcs)

M6 **010988** (5 pcs)

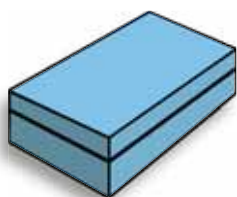


010799 (1 pc)

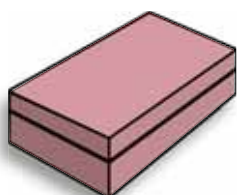




STUD SW 15 Alu



Kit Pinze / Clamps Kit **011213**



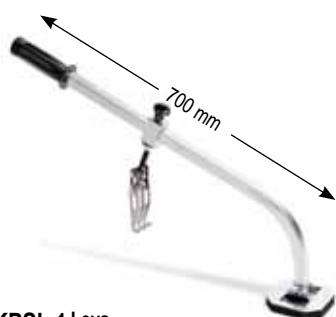
Kit Fe **010940**



Kit Alu **010939**



		ø 3,0	010965	(1 pc)	
		ø 4,0	010966	(1 pc)	
		ø 5,0	010967	(1 pc)	
		ø 6,0	010968	(1 pc)	
		Faston	010970	(1 pc)	
		6,3x0,8 Fe	010983	(100 pcs)	
		M4x12 Fe	010980	(100 pcs)	
		M4x12 Inox	010984	(100 pcs)	
		M5x16 Fe	010989	(100 pcs)	
		M6x20 Fe	010975	(100 pcs)	
		6,3x0,8 Al	010979	(100 pcs)	
		M4x16 Al	010059	(100 pcs)	
		M5x20 Al	010974	(100 pcs)	
		M4	010986	(5 pcs)	
		M5	010987	(5 pcs)	
		M6	010988	(5 pcs)	



KPSL 1 Leva
Multihook lever **010312**



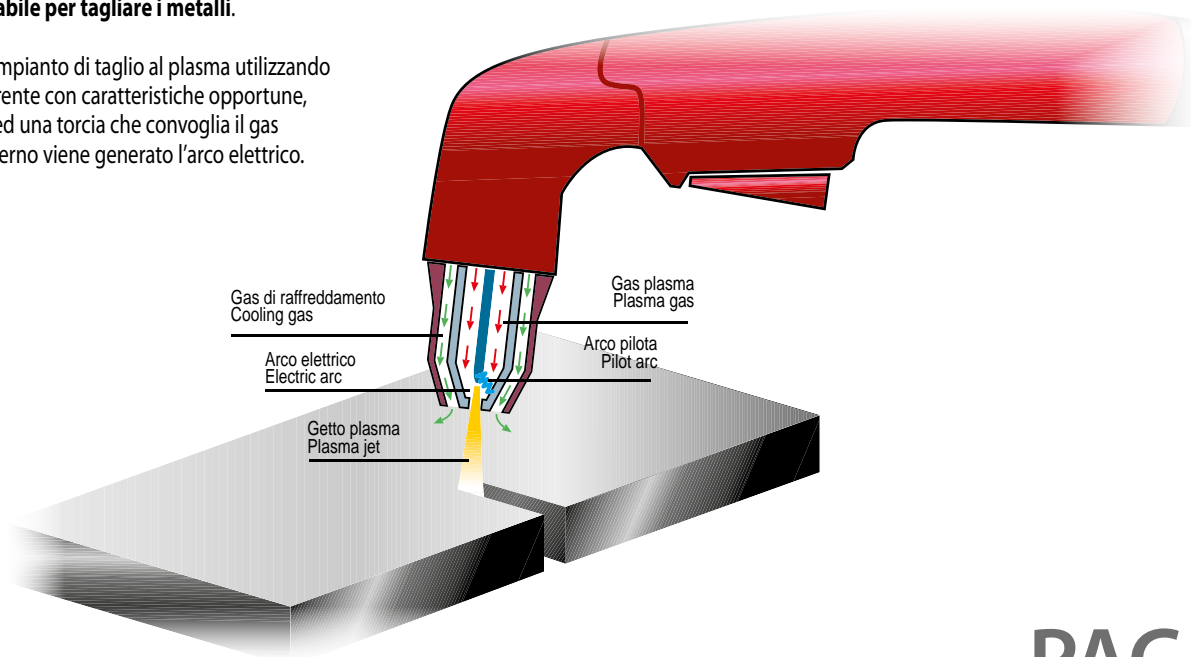
KPSH1 Kit Traversa
Lifter Crossbar **010200**

Taglio al Plasma

Il plasma è un gas fortemente ionizzato, ovvero composto da particelle cariche, e quindi conduttore di corrente elettrica. Esso può essere ottenuto facendo passare il gas da ionizzare, in genere aria compressa o gas inerte, attraverso un arco elettrico generato all'interno di una strozzatura meccanica.

In questo modo la concentrazione delle particelle cariche che si formano aumenta notevolmente, di conseguenza aumenta l'effetto termico e si innalza la temperatura. Il gas ad alta temperatura tende ad espandersi e, attraversando la strozzatura, acquisisce una velocità molto elevata: **si ottiene un dardo di cariche ad energia concentrata, utilizzabile per tagliare i metalli.**

Si può realizzare un impianto di taglio al plasma utilizzando un generatore di corrente con caratteristiche opportune, una sorgente di gas ed una torcia che convoglia il gas in un ugello al cui interno viene generato l'arco elettrico.

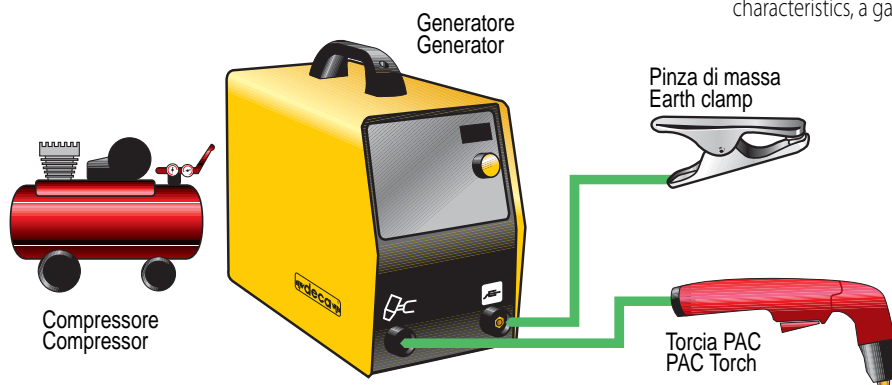


Plasma Cutting

Plasma is a strongly ionized gas, namely composed of charged particles, and therefore it is an electric current conductor. It can be obtained by making the gas to be ionized, usually compressed air or inert gas, pass through an electric arc generated inside a mechanical bottleneck.

This way, the concentration of charged particles is increased considerably, and consequently the thermal effect and the temperature rise. The high temperature gas tends to expand and, through the bottleneck, acquires a very high speed: **a dart of concentrated energy charges is obtained, which can be used to cut metals.**

A plasma cutting plant can be made using a current generator with suitable characteristics, a gas source and a torch which conveys the gas into a nozzle inside which the electric arc is generated.





E' preferibile iniziare il taglio dell'oggetto metallico a partire dal bordo libero del materiale.

Se è necessario partire "dal pieno", è opportuno realizzare prima un foro con una tecnica alternativa al taglio plasma.

La velocità esecutiva del taglio dipende dallo spessore e dal tipo di metallo. Se la velocità è molto bassa, è difficile ottenere un taglio di qualità.

La velocità di taglio dipende da molte variabili e può solo essere valutata in modo approssimativo in caso di applicazioni manuali.

A titolo indicativo si riportano due tabelle di corrispondenze tra velocità di taglio espressa in centimetri al minuto, metallo e spessore da tagliare, corrente e diametro dell'ugello.

It is preferable to start cutting the metal object starting from the free edge of the material.

If it is necessary to start "from inside", a hole should be made first with an alternative technique to plasma cutting.

The cutting speed depends on the thickness and the type of metal. If the speed is very low, it is difficult to get a quality cut.

The cutting speed depends on many variables and can only be estimated roughly in case of manual applications.

Below are two tables of correspondences between cutting speed expressed in centimeters per minute, metal and thickness to be cut, current and diameter of the nozzle, provided purely for guidance.

SPESSORE DA TAGLIARE CUTTING THICKNESS ↓ mm ↑	Taglio a contatto - Contact cutting (cm/min)			Taglio con distanziale - Cutting with spacer (cm/min)		
	Ø (mm) 0,8 - I 35A			Ø (mm) 1,7 - I 120A		
	Fe	Inox	Al	Fe	Inox	Al
2,0	300	200	480	-	-	-
4,0	120	65	180	-	-	-
6,0	48	25	60	-	-	-
8,0	30	-	45	355	325	455
12,0	-	-	-	175	130	255
20,0	-	-	-	77	40	100
25,0	-	-	-	42	27	70
30,0	-	-	-	33	18	40

INNESCO SENZA ALTA FREQUENZA

L'elettrodo è mobile, il flusso del gas lo stacca dall'ugello e la differenza di potenziale tra elettrodo ed ugello provoca la scintilla d'innescò dell'arco pilota. L'arco pilota viene poi trasferito al pezzo ed inizia il processo di taglio.

STRIKING WITHOUT HIGH FREQUENCY

The electrode is movable, the gas flow detaches it from the nozzle and the potential difference between the electrode and the nozzle causes the priming spark of the pilot arc. The pilot arc is then transferred to the piece and starts the cutting process.

INNESCO AD ALTA FREQUENZA

L'arco pilota tra elettrodo ed ugello si innesca grazie alla scintilla provocata da un dispositivo che genera una serie di impulsi elettrici a tensione elevata, successivamente l'arco viene trasferito al pezzo ed inizia il processo di taglio.

HIGH FREQUENCY STRIKING

The pilot arc between the electrode and the nozzle is primed thanks to the spark caused by a device that generates a series of high voltage electric pulses; the arc is then transferred to the piece and starts the cutting process.

TAGLIO DI QUALITÀ

E' un taglio che consente una separazione netta, con bordi regolari e quasi perpendicolari alla superficie dell'oggetto tagliato. In genere si ottiene se la velocità di avanzamento del taglio è costante e non inferiore a 30-40 centimetri al minuto. **Per ottenere un taglio di qualità è necessario scegliere un impianto PLASMA che possa separare uno spessore massimo sensibilmente superiore a quello di lavoro.**

QUALITY CUTTING

It allows a sharp separation, with regular edges almost perpendicular to the surface of the cut object. Generally, it is obtained if the cutting speed is constant and not less than 30-40 centimeters per minute. **To obtain a quality cut it is necessary to choose a PLASMA system that can separate a maximum thickness that is significantly bigger than the working one.**

SEPARAZIONE MASSIMA

E' il massimo spessore che si riesce a separare. Il valore indicato nella documentazione commerciale è generalmente riferito al ferro e non corrisponde ad un taglio di qualità.

MAXIMUM SEPARATION

It is the maximum thickness that can be separated. The value specified in the commercial documentation is generally referred to iron and does not correspond to a quality cut.

TAGLIO A CONTATTO

Tecnica di taglio in cui l'ugello è a contatto con il pezzo da tagliare. Si usa in genere per spessori non superiori ai 5/6 millimetri.

CONTACT CUTTING

Cutting technique in which the nozzle touches with the piece to be cut. It is generally used for thicknesses not bigger than 5/6 mm

TAGLIO CON DISTANZIALE

Tecnica di taglio in cui l'ugello è mantenuto distante dal pezzo da tagliare tramite l'uso di opportuni distanziatori che si montano all'estremità della torcia. Consente gli spessori di taglio massimi raggiungibili dall'impianto usato.

CUTTING WITH SPACER

Cutting technique in which the nozzle is kept away from the piece to be cut by means of suitable spacers that are mounted at the end of the torch. It allows the maximum cutting thicknesses that can be reached by the system used.



La gamma DECA destinata al taglio **PLASMA** manuale è essenziale ma completa allo stesso tempo. Gli ambiti d'uso sono professionali, dalla piccola officina, alla carpenteria pesante.

The DECA range for manual **PLASMA** cutting is basic but complete at the same time. The areas of use are professional, from small workshops to heavy carpentry.



I-PAC

I-PAC è la soluzione ideale per l'officina auto e per la carpenteria leggera. Il modello con compressore d'aria integrato nella sorgente è particolarmente indicato per gli interventi fuori sede.

I-PAC is the ideal solution for car workshops and light carpentry. The model with air compressor integrated in the source is particularly suitable for off-site operations.



D-PAC

D-PAC è la gamma per il fabbro e la carpenteria media o pesante. I due modelli più grandi hanno l'innesco ad alta frequenza.

D-PAC is the range for smiths and medium or heavy carpentry. The two larger models have high frequency priming.

I-PAC Series

PAC INVERTER

PAC

1 Ph

KOMPRESSOR

CUT

GENERATOR

LIGHT



Per lavoro, per passione, solo per giocare o addirittura per arte.
 Molte opere in ferro sono nate anche grazie ad un I-PAC.
 Perché a volte quello che serve davvero è semplicemente un taglio netto.

For work, for passion, just for playing or even for art.
 Many iron works were made thanks to an I-PAC.
 Because sometimes what you really need is simply a clean cut.



*Accessori in dotazione

*Supplied accessories



* I-PAC 1235 K
 Torcia PAC- PAC torch
 35AK 4 m (010351)
 Pinza di massa - Earth clamp
 Cavi - Cables

* I-PAC 1235
 Torcia PAC- PAC torch
 40A 4 m (010334)
 Pinza di massa - Earth clamp
 Cavi - Cables



Manutenzione
Maintenance

Carpenteria leggera
Light carpentry

Autoriparazioni
Automotive



	I-PAC 1235 K	I-PAC 1235
Corrente di taglio - Cutting current	5-35A	5-35A
Servizio 40°C - Duty cycle 40°C EN 60974-1	35A - 30%	35A - 30%
	22A - 60%	22A - 60%
	15A - 100%	15A - 100%
Tensione a vuoto - Open circuit voltage	400V	
Taglio/Separazione - Cut/Separation		
Fe	6 - 12 mm	8 - 12 mm
Tensione di alimentazione - Input voltage	1 ph - 230V - 50/60 Hz	
Potenza di installazione - Installation power	4 kW	4 kW
Fusibile - Fuse	20A	20A
Pressione aria min/max - Air pressure min/max	Compressore integrato - Built in Compressor	3,5 - 5,0 bar
Consumo aria - Air consumption		115 lt/min
Connettore torcia - Torch connection	direct	
Peso - Weight	13,4 kg	8,8 kg
Dimensioni - Dimensions	325 x 170 x 442 mm	362 x 170 x 267 mm
Funzioni - Features		
Allerta alimentazione - Power indicator light	●	●
Protezione termostatica - Thermostatic Protection	●	●
Sistema di sicurezza torcia - Safety torch	●	●
Taglio grigliato - Cut on grid	●	●
Arco pilota - Pilot arc	●	●
Compressore integrato - Built in Compressor	●	-
Generatore - Generator	+/- 30%	
Versione - Version		
*Generatore + accessori - *Power source + accessories	115000	114600
Accessori - Accessories PAC pag. 109		



pag. 97

Optionals I-PAC 1235 K - I-PAC 1235

010889
Carrello CR28
CR28 Trolley



D-PAC Series

PAC 3 PH



- 3 Ph
- MICRO PROCESSOR
- CUT
- POWER

Una straordinaria sensazione di potenza.
 E' quello che si prova quando si maneggia la torcia di un **D-PAC**.
 La soluzione DECA quando l'acciaio sembra davvero spesso.

An extraordinary feeling of power.
 This is the feeling you get when handling the torch of a D-PAC.
 DECA solution when steel looks really thick.

*Accessori in dotazione

*Supplied accessories



*** D-PAC 60**
 Torcia PAC- PAC torch
 40A 6 m (010228)
 Pinza di massa - Earth clamp
 Cavi - Cables

*** D-PAC 90**
 Torcia PAC- PAC torch
 80A 6 m (010393)
 Pinza di massa - Earth clamp
 Cavi - Cables

*** D-PAC 120**
 Torcia PAC- PAC torch
 100A 6 m (010909)
 Pinza di massa - Earth clamp
 Cavi - Cables



Manutenzione
Maintenance
Carpenteria pesante
Heavy carpentry



	D-PAC 60	D-PAC 90	D-PAC 120
Corrente di taglio - Cutting current	30-50A	40-80A	45-120A
Servizio 40°C - Duty cycle 40°C EN 60974-1	50A - 35%	75A - 30%	115A - 30%
	30A - 100%	40A - 100%	45A - 100%
Tensione a vuoto - Open circuit voltage	245V	265V	267V
Taglio/Separazione - Cut/Separation			
Fe	8 - 12 mm	15 - 20 mm	24 - 30 mm
Tensione di alimentazione - Input voltage	3 ph - 400V - 50/60 Hz		
Potenza di installazione - Installation power	8 kW	12 kW	20 kW
Fusibile - Fuse	20A	30A	50A
Pressione aria min/max - Air pressure min/max	5 - 6 bar		
Consumo aria - Air consumption	115 lt/min	155 lt/min	210 lt/min
Connettore torcia - Torch connection	Diretto - Direct	Diretto - Direct	Centralizzata - Central connector
Peso - Weight	51 kg	77 kg	89 kg
Dimensioni - Dimensions	534 x 504 x 768 mm	630 x 615 x 855 mm	
Funzioni - Features			
Allerta alimentazione - Power indicator light	●	●	●
Protezione termostatica - Thermostatic Protection	●	●	●
Sistema di sicurezza torcia - Safety torch	●	●	●
Taglio grigliato - Cut on grid	—	●	●
Alta frequenza - High frequency	—	●	●
Sistema raffreddamento Torcia - Automatic torch cooling	●	●	●
Versione - Version			
*Generatore + accessori - *Power source + accessories	117500	117900	119300
Accessori - Accessories PAC pag. 109			



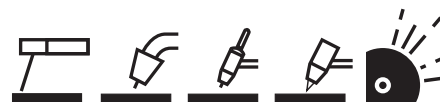
pag. 97

Maschere / Helmets



Maschere per saldatura con filtro auto-oscurante

Welding helmets with Auto Darkening Filter



WM 23

- Valore di filtro chiaro: 3
- Valore di filtro scuro: fisso 11
- Sensori: 2
- Adatta per: MMA, MIG, TIG (> 20Amp).
- Single light shade of 3
- Single dark shade of 11
- Sensors: 2
- Suitable to: MMA, MIG, TIG (> 20Amp).



WM 31

- Valore di filtro chiaro: 4
- Valore di filtro scuro: regolabile da 9 a 13
- Livello di sensibilità regolabile per un migliore rilevamento dell'arco.
- Sensori: 2
- Delay Time regolabile
- Adatta per: MMA, MIG, TIG, GRIND.
- Single light shade of 4
- Selectable dark shade from shade 9 to 13
- Adjustable sensitivity level for a better arc detection.
- Sensors: 2
- Adjustable Delay Time
- Suitable to: MMA, MIG, TIG, GRIND.



WM 35

- Valore di filtro chiaro: 4
- Valore di filtro scuro: regolabile da 5-9 a 9-13
- Livello di sensibilità regolabile per un migliore rilevamento dell'arco.
- Sensori: 4
- Delay Time regolabile
- Schermo di grandi dimensioni
- Adatta per: MMA, MIG, TIG, PAC, GRIND.
- Single light shade of 4
- Selectable dark shade from shade 5-9 to 9-13
- Adjustable sensitivity level for a better arc detection.
- Sensors: 4
- Adjustable Delay Time
- Extra large screen
- Suitable to: MMA, MIG, TIG, PAC, GRIND.

	WM 23	WM 31	WM 35
Campo di visuale - Viewing Area	90 x 34 mm	93 x 43 mm	100 x 60 mm
Dimensione cartuccia filtro - Cartridge Size	110 x 90 x 9 mm	110 x 90 x 9 mm	133 x 114 x 10 mm
Sensori d'arco - Arc Sensor	2	2	4
Posizione chiara: grado di protezione - Light State: Shade	DIN 3	DIN 4	DIN 4
Posizione scura: grado di protezione - Dark State: Shade	DIN 11	DIN 9-13	DIN 5-9 / 9-13
Accensione / spegnimento - Power On/Off	On/Off automatico - Fully automatic	On/Off automatico - Fully automatic	On/Off automatico - Fully automatic
Protezione UV/IR - UV/IR Protection	Superiore al grado di protezione DIN 16 in tutte le condizioni - Up To Shade DIN 16 at all time		
Alimentazione - Power Supply	1 cella solare. Senza batterie da sostituire 1 solar cell. No battery replaceable	1 cella solare. 1 batteria sostituibile 1 solar cell. 1 battery replaceable	1 cella solare. 2 batterie sostituibili 1 solar cell. 2 batteries replaceable
Tempo di commutazione - Switching Time	4/10,000s. da Chiaro a Scuro 0.25 ~ 0.45s da Scuro a Chiaro 4/10,000s. from Light to Dark 0.25 ~ 0.45s from Dark to Light	3/10,000s. da Chiaro a Scuro 0.1 ~ 0.8s da Scuro a Chiaro 3/10,000s. from Light to Dark 0.1 ~ 0.8s from Dark to Light	1/10,000s. da Chiaro a Scuro 0.1 ~ 0.8s da Scuro a Chiaro 1/10,000s. from Light to Dark 0.1 ~ 0.8s from Dark to Light
Temperatura di esercizio - Operating Temp.	-5°C ~ +55°C	-5°C ~ +55°C	-5°C ~ +55°C
Classe ottica - Optical class	1/1/1/3	1/1/1/1	1/1/1/1
Resistenza agli urti - Impact resistance	F		
Temperatura di stoccaggio - Storing Temp.	-20°C ~ +70°C	-20°C ~ +70°C	-20°C ~ +70°C
Modello filtro - Filter model	WM23	WM31	WM35
Peso - Weight	450 gr	510 gr	535 gr
Codice - Code	010362	010364	010377
Optionals			
Protezione filtro esterna - Front cover filter (2 pcs)	010376 107 x 90 x 1 mm (piatto - flat)	010365 100 x 90 x 1 mm	010379 134 x 114 x 1 mm (piatto - flat)
	010381 118 x 95 x 1 mm (curvo - curved)	—	010382 138 x 122 x 1 mm (curvo - curved)

Maschere per saldatura con filtro inattinico

Welding masks with adiacinic filter



WM 18

- Valore di filtro scuro: fisso 11
- Adatta per: MMA, MIG, TIG (> 20Amp)
- Resistenza agli urti EN 175: SW
- Single dark shade of 11
- Suitable to: MMA, MIG, TIG (> 20Amp)
- Impact resistance EN 175: SW



WM 19

Schermo in fibra. Senza vetri

- Dimensioni vetro 75 x 98 mm.
- Adatta per: MMA, MIG, TIG (> 20Amp)
- Resistenza agli urti EN 175: SW

Pressed fiber handshield. Without glasses

- Glass dimensions 75 x 98 mm.
- Suitable to: MMA, MIG, TIG (> 20Amp)
- Impact resistance EN 175: SW



WM 20

- Valore di filtro scuro: fisso 11
- Adatta per: MMA, MIG, TIG (> 20Amp)
- Resistenza agli urti EN 175: SW
- Single dark shade of 11
- Suitable to: MMA, MIG, TIG (> 20Amp)
- Impact resistance EN 175: SW

	WM 18	WM 19	WM 20
Campo di visuale - Viewing Area	75 x 98 mm	75 x 98 mm	75 x 98 mm
Posizione scura: grado di protezione - Dark State: Shade	DIN 11	-	DIN 11
Protezione UV/IR - UV/IR Protection	Superiore al grado di protezione DIN 16 in tutte le condizioni - Up To Shade DIN 16 at all time		
Temperatura di esercizio - Operating Temp.	-5°C ~ +55°C	-5°C ~ +55°C	-5°C ~ +55°C
Temperatura di stoccaggio - Storing Temp.	-20°C ~ +70°C	-20°C ~ +70°C	-20°C ~ +70°C
Peso - Weight	380 gr	240 gr	430 gr
Codice - Code	010319	010336	010320
Accessori - Accessoires			
Vetro trasparente - Transparent glass (4 pcs)	010338 75 x 98 x 2 mm	010338 75 x 98 x 2 mm	010338 75 x 98 x 2 mm
Vetro inattinico - Adiacinic glass DIN 11 (2 pcs)	010339 75 x 98 x 3 mm	010339 75 x 98 x 3 mm	010339 75 x 98 x 3 mm

Abbigliamento di protezione

Protective clothing



Cuffia cotone ignifugo
Fireproof cotton cap
010888

Chiusura regolabile in velcro.
Adjustable velcro strap.



Grembiule in crosta 60x90
Crust leather apron 60x90
010847 taglia - size L

In crosta con doppie cuciture in kevlar, taschino, lacci in nylon con ganci automatici.
Double kevlar seams, pocket, nylon laces with automatic hooks.



Guanti saldatura in crosta
Crust leather welding gloves
010963 taglia - size 10

In crosta con cuciture in kevlar, foderato in cotone, rinforzi sul palmo e pollice.
Kevlar seams, internal cotton padding, palm and thumb fold reinforcement.

Punto Vendita / POP



Presentare il prodotto

Questi prodotti sono in confezione da espositore

Exposing the product

These products are in display pack



019004 Displayer Concept
66 x 47 x 102 cm
3 ripiani - 3 shelves



019001 Blister Displayer Concept
100 x 50 x 201,5 cm





Consumabili - Consumables



Elettrodi rutili per acciai non legati e basso legati.

Innesco facile. Ottimo aspetto del cordone e facile rimozione della scoria.

Settori applicativi

Costruzioni metalliche in genere. Carpenteria leggera. Riparazioni.

Elettrodi basici a basso contenuto di idrogeno.

Fusione senza spruzzi. Innesco abbastanza facile. Deposito regolare. Facile da pulire.

Settori applicativi

Elettrodi per applicazioni dove sono richieste ottime proprietà meccaniche.

Elettrodi rutili per acciai inox (19Cr-10Ni).

Fusione senza spruzzi. Deposito regolare. Facile da pulire.

Settori applicativi

Utilizzato per la saldatura dell'acciaio inox tipo AISI 304 ed in tutte le costruzioni dove è richiesta una buona resistenza alla corrosione ed ossidazione.

Elettrodo con rivestimento basico-grafitico per saldare ghisa senza o con basso preriscaldamento (300°C).

Per riparazioni di pezzi in ghisa o per unire pezzi in acciaio rame o nickel alle fusioni. Innesco facile.

Superficie del cordone liscia.

Settori applicativi

Riparazioni.

Rutile electrodes for unalloyed and low alloyed steels.

Easy initiation. Excellent bead appearance and easy slag removal.

Main application

General structural work. Light carpentry. Repairing.

Basic electrodes (low hydrogen).

Melting without spatter. Quite easy initiation. Regular cords. Easy cleaning.

Main application

Electrodes for applications requiring high mechanical strength.

Rutile electrodes for stainless steel (19Cr-10Ni).

Melting without spatter. Regular cords. Easy cleaning.

Main application

Used for welding of stainless steel AISI 304 and in all constructions which require a good resistance to corrosion and oxidation.

Basic-graphite coated MMA electrode with a pure nickel core wire for welding cast iron without or with low preheating (max. +300°C).

For repair welding of cracked cast iron parts or joining components made of steel, copper or nickel materials to casting. Easy arc striking and restriking. Smooth bead surface.

Main application

Repairing.

Codice Code	Diametro Diameter	Lunghezza Length	Quantità Quantity	Intensità corrente Current intensity	Classificazione Classification	Posizioni di saldatura Welding position	Tipo di corrente Type of current	
Elettrodo rutilico Rutile electrode					AWS A5.1 E6013 EN 499 E 42 0 RR 12			
010220	1,6 mm	300 mm	40	20 - 40 A				
010224	1,6 mm	300 mm	100	20 - 40 A				
010221	2,0 mm	300 mm	40	40 - 60 A				
010225	2,0 mm	300 mm	80	40 - 60 A				
010112	2,0 mm	300 mm	400	40 - 60 A				
010222	2,5 mm	300 mm	30	60 - 90 A				
010125	2,5 mm	300 mm	55	60 - 90 A				
010113	2,5 mm	300 mm	275	60 - 90 A				
010223	3,2 mm	350 mm	16	90 - 120 A				
010126	3,2 mm	350 mm	30	90 - 120 A				
010114	3,2 mm	350 mm	145	90 - 120 A				
Elettrodo basico Basic electrode					AWS A5.1: E 7018-1 ISO 2560-A-E463B42H5			
010127	2,5 mm	300 mm	30	70 - 90 A				
Elettrodo acciaio inox Stainless steel electrode					AWS A5.4 E 308L-17 EN 1600 E 19 9 LR 32			
010128	2,0 mm	300 mm	40	35 - 50 A				
010129	2,5 mm	300 mm	30	50 - 80 A				
Elettrodo ghisa Cast iron electrode					AWS A5.15 Eni-CI EN 1071 E C Ni-CI 1			
010131	2,5 mm	300 mm	6	60 - 90 A				
010130	2,5 mm	300 mm	16	60 - 90 A				



Disponibile in confezione da espositore - Available in display pack



Acciaio

Di impiego generale, indicato per l'unione di acciai al carbonio comuni. Da impiegarsi nella carpenteria in genere, serbatoi, carrozzerie, ecc.

Steel

Suitable for the joint of unalloyed carbon steels. To be used for steel structures in general, carbody repair, tanks, etc.

Acciaio inox

Filo pieno idoneo alla saldatura di acciai inossidabili del tipo AISI 301, 304 e 304L. Ottima resistenza alla corrosione.

Stainless Steel

Solid wire suitable for welding stainless steels AISI 301, 304 and 304L type. Excellent resistance to corrosion.

Alluminio/Magnesio 5%

Filo pieno in alluminio indicato per la saldatura di leghe contenenti fino al 5% di magnesio. Trova impiego nella costruzione di strutture per la cantieristica navale, nel ferroviario, nel settore automobilistico e nella costruzione di serbatoi.

Aluminum/Magnesium 5%

Solid aluminium wire suitable for welding alloys containing up to 5% magnesium, used in the construction of structures in shipbuilding, railways, automotive and tank sector.

Animato

Filo Animato autoprotetto multiposizionale ideale per saldature single-pass su acciaio al carbonio.

Self-shielded

All positional self-shielded wire, ideal single-pass welding of carbon steel.

Alluminio/Silicio 5%

Filo pieno in alluminio al 5% di Si. Indicato per la saldatura di leghe Al-Si 2-7%, e leghe Al-Mg-Si. Trova impiego nella costruzione di strutture per impieghi architettonici, cassoni per autotreni, serbatoi e per la riparazione di fusioni.

Aluminum/Silicon 5%

Solid aluminium wire with 5% Si. Suitable for welding Al Si 2-7% alloys, and Al-Mg-Si alloys. It is used in the construction of structures for architectonic uses, trailer-truck bodies, tanks and casting repair.

Rame/Silicio 3%

Filo pieno idoneo alla saldatura di leghe rame-silicio o rame-zinco. Particolarmente indicato per la saldatura delle lamiere zincate nel settore carrozzeria.

Copper/Silicon 3%

Solid wire suitable for welding of copper-zinc or copper-silicon. Particularly suitable for brazing of galvanized sheet metal in the bodywork.

Codice Code	Diametro Diameter	Bobina Spool	Quantità Quantity	Intensità corrente Current intensity	Gas di protezione Shielding gas	Classificazione Classification	Tipo di corrente Type of current
Acciaio Steel					Argon/CO ₂ CO ₂	AWS A5.18: ER 70S-6 EN ISO 14341-A: G 42 2 M G3Si1	
010871	ø 0,6	ø 100 mm	0,7 kg	30 - 100 A			
010801	ø 0,6	ø 200 mm	5,0 kg	30 - 100 A			
010872	ø 0,8	ø 100 mm	0,7 kg	60 - 200 A			
010805	ø 0,8	ø 200 mm	5,0 kg	60 - 200 A			
010846	ø 1,0	ø 200 mm	5,0 kg	65 - 220 A			
Alluminio/Magnesio 5% Aluminium/Magnesium 5%					Argon	AWS A5.10: ER 5356 EN ISO 18273: S Al 5356 (AlMg5Cr(A))	
010881	ø 0,8	ø 100 mm	0,4 kg	60 - 170 A			
010882	ø 1,0	ø 100 mm	0,4 kg	90 - 210 A			
010876	ø 1,0	ø 200 mm	2,0 kg	90 - 210 A			
Alluminio/Silicio 5% Aluminium/Silicon 5%					Argon	AWS A5.10: ER 4043 EN ISO 18273: S Al 4043 (AlSi5(A))	
010844	ø 1,0	ø 100 mm	0,5 kg	90 - 210 A			
Acciaio inox Stainless steel					Argon Argon/O ₂	AWS A5.9: ER 308L Si EN ISO 14343-A: G 19 9 L Si	
010892	ø 1,0	ø 100 mm	0,7 kg	65 - 220 A			
Animato Self-shielded					xx	AWS A5.20: E71T-GS	
010818	ø 0,9	ø 100 mm	0,7 kg	40 - 100 A			
010816	ø 0,9	ø 200 mm	2,0 kg	40 - 100 A			
Rame/Silicio 3% Copper/Silicon 3%					Argon	AWS A5.7: ER CuSi-A EN ISO 14640: S CuSi3Mn1 - S Cu6560	
010845	ø 0,8	ø 200 mm	2,0 kg	65 - 220 A			

Modello Model	A Kit di saldatura MMA - MMA Welding Kit						B	C	D	E
	DS10 000200	DS16 000201	DS20 000217	DS35 000205	DS50 000207	DS60 000209	Porta elettrodi Electrode holder	Morsetto massa Earth clamp	Cavo Cable	Attacchi Socket
SIL 208	-	-	-	-	-	-	010301	010310	-	-
SIL 313	●	-	-	-	-	-	010301	010310	010353	010385
SIL 415	●	-	-	-	-	-	010301	010310	010353	010385
SIL 417	-	●	-	-	-	-	010303	010311	010357	010385
SIL 417 GEN	-	●	-	-	-	-	010303	010311	010357	010385
Mos 168 EVO	●	-	-	-	-	-	010301	010310	010353	010385
Mos 170 GEN	●	-	-	-	-	-	010301	010310	010353	010385
Mos 210 GEN	-	●	-	-	-	-	010303	010311	010357	010385
Mastro EVO Series	-	-	●	-	-	-	010303	010311	010358	010385
Mastro 627	-	-	-	●	-	-	010307	010315	010359	010386
i-ARC 215 LAB	-	●	-	-	-	-	010303	010311	010358	010385
i-ARC 217 LAB	-	●	-	-	-	-	010303	010311	010358	010385
i-ARC 318 LAB	-	-	●	-	-	-	010303	010311	010358	010385
i-ARC 320 LAB	-	-	●	-	-	-	010303	010311	010358	010385
Globus mini	-	-	-	-	-	-	010301	010310	-	-
Globus 3.0	-	-	-	-	-	-	010301	010310	-	-
Globus 4.0	-	-	-	-	-	-	010301	010310	-	-
Globus 4.2	-	-	-	-	-	-	010301	010310	-	-
Globus 5.0 D	-	●	-	-	-	-	010303	010311	010357	010385
T-Arc 525	-	-	●	-	-	-	010303	010311	010358	010385
T-Arc 527	-	-	●	-	-	-	010303	010311	010358	010385
T-Arc 529	-	-	●	-	-	-	010303	010311	010358	010385
T-Arc 530	-	-	-	●	-	-	010307	010315	010359	010386
T-Arc 845	-	-	-	-	●	-	010304	010317	010360	010387
P-Arc 525	-	-	●	-	-	-	010303	010311	010358	010385
P-Arc 526	-	-	-	●	-	-	010307	010315	010359	010386
P-Arc 735	-	-	-	●	-	-	010307	010315	010359	010386
P-Arc 840	-	-	-	-	●	-	010304	010317	010360	010387
P-Arc 846	-	-	-	-	●	-	010304	010317	010360	010387
E-Arc 840	-	-	-	-	●	-	010304	010315	010360	010387
E-Arc 860	-	-	-	-	-	●	010306	010317	010361	010387
SILTIG 415	●	-	-	-	-	-	010301	010310	010353	010385
Mastrotig 218 DC	-	-	●	-	-	-	010303	010311	010358	010385
Mastrotig 216 AC/DC	-	-	●	-	-	-	010303	010311	010358	010385
Mastrotig 327 AC/DC	-	-	-	●	-	-	010307	010315	010359	010386
Decatig 200E	-	-	-	●	-	-	010307	010315	019359	010386
i-TIG 318 LAB	-	-	●	-	-	-	010303	010311	010357	010385
i-TIG 320 LAB	-	-	●	-	-	-	010303	010311	010357	010385
JOB Series	-	-	●	-	-	-	010303	010311	010357	010385

MMA

TIG



A Welding Kit

DS10	160A		25 mm ²
000200	3+2 m		

DS16	180A		25 mm ²
000201	3+2 m		
DS20	200A		25 mm ²
000217	3+2 m		
DS35	350A		50 mm ²
000205	3+3 m		
DS50	500A		70 mm ²
000207	3+3 m		
DS60	600A		70 mm ²
000209	3+3 m		

B Pinze porta elettrodi
Electrode holders

(a) 010301	160A	200A@35%	(1 pc)	
(b) 010303	200A	200A@35%	(1 pc)	
(c) 010307	300A	300A@35%	(1 pc)	
(c) 010304	400A	400A@35%	(1 pc)	
(c) 010306	600A	600A@35%	(1 pc)	



C Morsetti di massa
Earth clamps

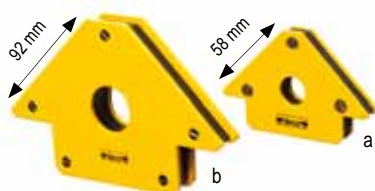
(a) 010310	160A		(1 pc)	
(b) 010311	200A	200A@35%	(1 pc)	
(c) 010315	350A	350A@35%	(1 pc)	
(d) 010317	500A	500A@35%	(1 pc)	

D Cavo
Cable

010353	10 mm ² (10m)	(1 pc)
010357	16 mm ² (10m)	(1 pc)
010358	25 mm ² (10m)	(1 pc)
010359	35 mm ² (10m)	(1 pc)
010360	50 mm ² (10m)	(1 pc)
010361	70 mm ² (10m)	(1 pc)

E Attacchi
Sockets

010385	25 mm ²	(2 pcs)	
010386	50 mm ²	(2 pcs)	
010387	70 mm ²	(2 pcs)	



Posizionatore magnetico
Magnetic position holder

(a) 010345	MPH 62	(1 pc)	
(b) 010346	MPH 92	(1 pc)	



Spazzola
Brush

(a) 010342	(1 pc)	
(b) 010343	(1 pc)	



Martellina battiscoria
Hammer

010341	(1 pc)	
---------------	--------	--

TIG Accessori - Accessories

Torche TIG e dotazione - TIG torches and equipment

1



010614 TIG Torch 110A Eco Valve 3 m 25 mm²
(SIL Series, MOS Series, i-ARC 215 - 217, SILTIG 415)

2



010825 TIG Torch 140A Valve 4 m 50 mm²
(MASTRO Evo Series, i-ARC 318 - 320 - JOB Series)

Necessita di adattatore torcia TIG 010820 (non incluso)
Needs TIG torch adapter 010820 (not included)



3



010375 TIG Torch 140A "Tyco" 4 m 25 mm²
(MASTROTIG 218 AC - 216 AC/DC)

010380 TIG Torch 140A "DIN5" 4 m 25 mm²
(i-TIG Series)

4



010811 TIG Torch 180A "Tyco" 4 m 50 mm²
(MASTROTIG 327 AC/DC)

010812 TIG Torch 180A "Tyco" 8 m 50 mm²
(MASTROTIG 327 AC/DC)

010230 TIG Torch 180A "XLR" 4 m 50 mm²
(MASTRO 627, E-ARC Series, DECATIG 200E)

010809 TIG Torch 180A "XLR" 8 m 50 mm²
(MASTRO 627, E-ARC Series, DECATIG 200E)

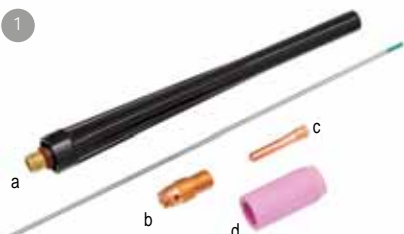
5



010813 TIG Torch 320A "Tyco" "H2O" 4 m 50 mm²
(MASTROTIG 327 AC/DC)

010815 TIG Torch 320A "Tyco" "H2O" 8 m 50 mm²
(MASTROTIG 327 AC/DC)

1



- Cappuccio lungo - Long cap
(a) 010655 (3 pc)
- Diffusore - Diffuser
(b) ø 1,6 010657 (3 pcs)
- Pinze serra elettrodo - Electrode holder
(c) ø 1,6 010658 (3 pcs)
- Ugello - Nozzle
(d) No.6 010656 (10 pcs)
- Elettrodo - Electrode
ø 1,6 010694

(Vedi tabella - See table pag. 103)

2





- Cappuccio lungo - Long cap
(a) 010369 (3 pc)
- Diffusore - Diffuser
(b) ø 1,6 010645 (3 pcs)
(b) ø 2,4 010643 (3 pcs)
(b) ø 3,2 010644 (3 pcs)
(b) ø 4,0 010660 (3 pcs)
- Pinze serra elettrodo - Electrode holder
(c) ø 1,6 010633 (3 pcs)
(c) ø 2,4 010635 (3 pcs)
(c) ø 3,2 010636 (3 pcs)
(c) ø 4,0 010661 (3 pcs)
- Ugello - Nozzle
(d) No.6 010690 (10 pcs)
(d) No.8 010691 (10 pcs)
(d) No.10 010692 (10 pcs)
- Elettrodo - Electrode
ø 1,6 010694


(Vedi tabella - See table pag. 103)




Elettrodi TIG - TIG Electrodes

Codice Code	Diametro Diameter	Quantità Quantity	Torcia Torch	Intensità corrente Current intensity	Gas di protezione Shielding gas	Metalli saldabili Weldable Metals	Tipo di corrente Type of current
Elettrodo tungsteno/ce 2% Th/ce 2% tungsten electrode					Argon	Acciai ed Inox Steel and Stainless	
010694	∅ 1,6	10 pcs	110A, 140A, 180A, 320A	10 - 80 A			
010696	∅ 2,4	10 pcs	140A, 180A, 320A	90 - 120 A			
010668	∅ 3,2	10 pcs	140A, 180A, 320A	125 - 240 A			
010663	∅ 4,0	10 pcs	180A, 320A	125 - 240 A			
Elettrodo tungsteno puro Pure tungsten electrode					Argon	Leghe Leggere Light Alloys	
010697	∅ 1,6	10 pcs	110A, 140A, 180A, 320A	40 - 80 A			
010699	∅ 2,4	10 pcs	140A, 180A, 320A	70 - 120 A			
010700	∅ 3,2	10 pcs	140A, 180A, 320A	125 - 240 A			
010662	∅ 4,0	10 pcs	180A, 320A	125 - 240 A			



010515 CO₂ (1 pc) 



010499 CO₂ (1 pc) 



010571 CO₂ → Ar (1 pc)



**Bombole non ricaricabili
Non refillable bottles**

010503 Argon lt. 1 (1 pc)



010242 CO₂ (1 pc)



010513 CO₂ (1 pc)



010512 CO₂ (1 pc)

**Riduttore pressione
Pressure reducer**



**Tubo gas
Gas Hose**

000216 1,5m (1 pc)





**Adattatore bombole ricaricabili/non ricaricabili
Adapter for refillable bottle/non refillable bottle**

010810 (1 pc) 



**Adattatore torcia TIG
TIG torch adapter**

010820  25 mm² → 50 mm² (1 pc) 



**Cavo con morsetto di massa
Cable with earth clamp**

010258 200A cavo 10 mm² (2m)  25 mm² (1 pc)
010173 200A cavo 16 mm² (2,7m)  25 mm² (1 pc)
010314 350A cavo 35 mm² (3m)  50 mm² (1 pc)
010316 500A cavo 70 mm² (3m)  70 mm² (1 pc)

Torçe MIG e dotazione - MIG torches and equipment



010464 MIG Torch 140A 2 m - 140@60%
(D-mig 230 AC)



010468 MIG Torch 140A Valve 2 m - 140@60%
(D-mig 235 - D-mig 265)



010470 MIG Torch 160A 2 m - 160@60%
(D-mig 350 - D-mig 380)



010234 MIG Torch 180A 3 m EURO - 180@60%
(D-mig 390 - D-mig 420s - D-mig 5 Series - Decamig 2500 - Job Series)






010235 MIG Torch 180A 4 m EURO - 180@60%
(D-mig 390 - D-mig 420s - D-mig 5 Series - Decamig 2500 - Job Series)








010309 MIG Torch 180A POT 1 3 m EURO "XLR" - 180@60%
(Decamig 2500)

010372 MIG Torch 180A POT 3 3 m EURO "Tyco" - 180@60%
(D-mig 530 TDK - D-mig 532 TDKe - Job Series)








- | | | | |
|---|--|---|---------------|
|  | (a) Lancia - Lance | | 010240 |
|  | (b) Molla - Spring | (10 pcs) | 010437 |
|  | (c) Ugello portacorrente - Contact tip \varnothing 1,0 | (20 pcs) | 010450 |
|  | (d) Ugello gas - Gas nozzle \varnothing 12 | (5 pcs) | 010443 |
| | Ugello gas - Gas nozzle \varnothing 12 | (2 pcs)  | 010252 |



- | | | | |
|---|--|---|---------------|
|  | (a) Lancia - Lance | | 010485 |
|  | (b) Molla - Spring | (10 pcs) | 010437 |
|  | (c) Ugello portacorrente - Contact tip \varnothing 1,0 | (20 pcs) | 010450 |
|  | (d) Ugello gas - Gas nozzle \varnothing 12 | (5 pcs) | 010443 |
| | Ugello gas - Gas nozzle \varnothing 12 | (2 pcs)  | 010252 |



- | | | | |
|---|--|---|---------------|
|  | (a) Lancia - Lance | | 010488 |
|  | (b) Molla - Spring | (10 pcs) | 010437 |
|  | (c) Ugello portacorrente - Contact tip \varnothing 0,8 | (20 pcs) | 010449 |
|  | (d) Ugello gas - Gas nozzle \varnothing 12 | (5 pcs) | 010443 |
| | Ugello gas - Gas nozzle \varnothing 12 | (2 pcs)  | 010252 |



Torçe MIG e dotazione - MIG torches and equipment



010308 MIG Torch SPOOL GUN1 180A 6 m EURO "XLR" - 180@60%
(Decamig 2500)

010373 MIG Torch SPOOL GUN3 180A 6 m DINSE "Tyco" - 180@60%
(D-mig 530 TDK)

010374 MIG Torch SPOOL GUN4 180A 6 m EURO "Tyco" - 180@60%
(D-mig 532 TDKe - Job Series)



- | | | | |
|--|--|----------|---------------|
| | (a) Lancia - Lance | | 010484 |
| | (b) Molla - Spring | (10 pcs) | 010437 |
| | (c) Ugello portacorrente - Contact tip \varnothing 0,8 ALU | (20 pcs) | 010949 |
| | (d) Ugello gas - Gas nozzle \varnothing 12 | (5 pcs) | 010443 |
| | (e) Rullo trainafilo - Wire guide roller \varnothing 0,8/1,0 ALU | | 011199 |



010236 MIG Torch 230A 3 m EURO - 230@60%
(D-mig 635 - D-mig 735)

010237 MIG Torch 230A 4 m EURO - 230@60%
(D-mig 635 - D-mig 735)

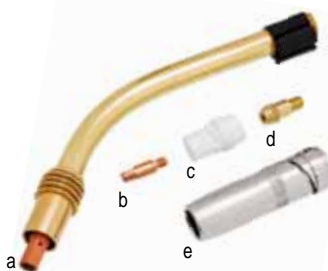


- | | | | |
|--|---|----------|---------------|
| | (a) Lancia - Lance | | 010489 |
| | (b) Molla - Spring | (10 pcs) | 010436 |
| | (c) Ugello portacorrente - Contact tip \varnothing 1,0 M6 | (20 pcs) | 010942 |
| | (d) Diffusore gas - Gas diffuser | (10 pcs) | 010997 |
| | (e) Ugello gas - Gas nozzle \varnothing 15 | (5 pcs) | 010444 |



010463 MIG Torch 340A 3 m EURO - 340@60%
(D-mig 650 - D-mig 660 - D-mig 750 - D-mig 760)

010239 MIG Torch 340A 4 m EURO - 340@60%
(D-mig 650 - D-mig 660 - D-mig 750 - D-mig 760)



- | | | | |
|--|---|----------|---------------|
| | (a) Lancia - Lance | | 010490 |
| | (b) Ugello portacorrente - Contact tip \varnothing 1,2 M6 | (20 pcs) | 010943 |
| | (c) Diffusore gas - Gas diffuser | (10 pcs) | 010998 |
| | (d) Porta punta - Collet body nozzle M6 | (20 pcs) | 010439 |
| | (e) Ugello gas - Gas nozzle \varnothing 16 | (5 pcs) | 010445 |



010461 MIG Torch 500A H₂O 3 m EURO - 500@100%
(D-mig 7 Series)

010462 MIG Torch 500A H₂O 4 m EURO - 500@100%
(D-mig 7 Series)

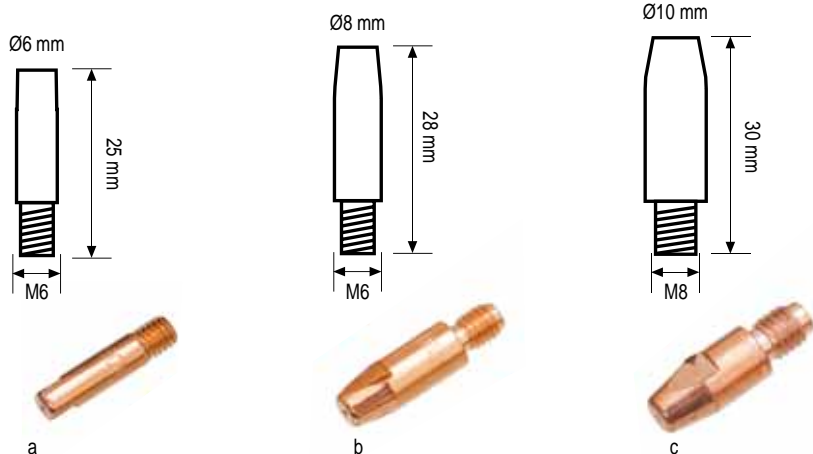


- | | | | |
|--|---|----------|---------------|
| | (a) Lancia - Lance | | 010492 |
| | (b) Ugello portacorrente - Contact tip \varnothing 1,2 M8 | (20 pcs) | 010947 |
| | (c) Diffusore gas - Gas diffuser | (10 pcs) | 010999 |
| | (d) Porta punta - Collet body nozzle M8 | (20 pcs) | 010405 |
| | (e) Ugello gas - Gas nozzle \varnothing 20 | (10 pcs) | 010406 |

Torce Torches			140A (010464)	140A Valve (010468)	160A (010470)	180A 3m EURO (010234) 180A 4m EURO (010235) POT1 3m EURO (010309) POT3 3m EURO (010372)	SPOOL GUN1 (010308) SPOOL GUN3 (010373) SPOOL GUN4 (010374)	230A 3m EURO (010236) 230A 4m EURO (010237)	340A 3m EURO (010463) 340A 4m EURO (010239)	500A H ₂ O 3m EURO (010461) 500A H ₂ O 4m EURO (010462)
Ugello portacorrente Acciaio - Contact tip Steel										
010448	(a) Fe M6 Ld	∅ 0,6 (20 pcs)	-	●	●	●	●	●	●	-
010253	(a) Fe M6 Ld	∅ 0,6 (3 pcs) ☉	-	●	●	●	●	●	●	-
010449	(a) Fe M6 Ld	∅ 0,8 (20 pcs)	-	●	●	●	●	●	●	-
010254	(a) Fe M6 Ld	∅ 0,8 (3 pcs) ☉	-	●	●	●	●	●	●	-
010450	(a) Fe M6 Ld	∅ 1,0 (20 pcs)	●	●	●	●	●	●	●	-
010255	(a) Fe M6 Ld	∅ 1,0 (3 pcs) ☉	●	●	●	●	●	●	●	-
010451	(a) Fe M6 Ld	∅ 1,2 (20 pcs)	-	-	-	-	-	●	●	-
010942	(b) Fe M6 Hd	∅ 1,0 (20 pcs)	-	-	-	-	-	●	●	-
010943	(b) Fe M6 Hd	∅ 1,2 (20 pcs)	-	-	-	-	-	●	●	-
010944	(b) Fe M6 Hd	∅ 1,6 (20 pcs)	-	-	-	-	-	-	●	-
010945	(c) Fe M8	∅ 0,8 (20 pcs)	-	-	-	-	-	-	-	●
010946	(c) Fe M8	∅ 1,0 (20 pcs)	-	-	-	-	-	-	-	●
010947	(c) Fe M8	∅ 1,2 (20 pcs)	-	-	-	-	-	-	-	●
010948	(c) Fe M8	∅ 1,6 (20 pcs)	-	-	-	-	-	-	-	●
Ugello portacorrente Alluminio - Contact tip Aluminium										
010949	(a) Al M6	∅ 0,8 (20 pcs)	-	●	●	●	●	●	●	-
010256	(a) Al M6	∅ 0,8 (3 pcs) ☉	-	●	●	●	●	●	●	-
010992	(a) Al M6	∅ 1,0 (20 pcs)	-	●	●	●	●	●	●	-
010257	(a) Al M6	∅ 1,0 (3 pcs) ☉	-	●	●	●	●	●	●	-
010993	(a) Al M6	∅ 1,2 (20 pcs)	-	-	-	-	-	●	●	-
010994	(a) Al M8	∅ 1,0 (20 pcs)	-	-	-	-	-	-	-	●
010995	(a) Al M8	∅ 1,2 (20 pcs)	-	-	-	-	-	-	-	●
010996	(a) Al M8	∅ 1,6 (20 pcs)	-	-	-	-	-	-	-	●

Fe = acciaio, steel AI = alluminio, aluminum

Ugello portacorrente Contact tip





			JOB 220 LAB	JOB 522 LAB JOB 523 LAB	D-mig 230	D-mig 235 D-mig 265	D-mig 350 D-mig 380	D-mig 390	D-mig 400 Series	D-mig 500 Series D-mig 532 TDKe	D-mig 530 TDK Decamig 2500	D-mig 635 D-mig 735	D-mig 650 - 660 D-mig 750 - 760	D-mig 700 Series H2O
Rullino trainafile - Wire guide roller														
010841	KIT: Fe \varnothing 0,6/0,8/1,0 Flux \varnothing 0,8/0,9/1,2 Al \varnothing 0,8/1,0	Blister 3 pcs ☉	-	-	-	•	•	•	•	-	-	-	-	-
010776	Fe \varnothing 0,6		-	-	-	•	•	•	•	-	-	-	-	-
011214	Fe \varnothing 0,6 / 0,8 D.30		•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
011220	Fe \varnothing 0,6 / 0,8 D.37	(2 pcs)	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
010673	Fe \varnothing 0,8 / 1,0 (Al \varnothing 0,8 / 1,0)		-	-	-	•	•	•	•	-	-	-	-	-
010647	Fe \varnothing 0,6 / 0,8		-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-
011206	Fe \varnothing 0,8 / 1,0	(2 pcs)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	•
011215	Fe \varnothing 1,0 / 1,2 D.30		•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
011221	Fe \varnothing 1,0 / 1,2 D.37	(2 pcs)	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
010628	Fe \varnothing 1,0 / 1,2		-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-
011207	Fe \varnothing 1,2 / 1,6	(2 pcs)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	•
010775	Flux \varnothing 0,8 / 0,9 / 1,2		-	-	•	•	•	•	-	-	-	-	-	-
010627	Flux \varnothing 0,9		-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-
011218	Flux \varnothing 0,9 / 1,0 D.30		•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
011219	Flux \varnothing 1,0 / 1,2 D.30		•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
011224	Flux \varnothing 0,9 / 1,0 / 1,2 D.37	(2 pcs)	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
011210	Flux \varnothing 1,2 / 1,6	(2 pcs)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	•
010673	Al \varnothing 0,8 / 1,0 (Fe \varnothing 0,8 / 1,0)		-	-	-	•	•	•	•	-	-	-	-	-
011216	Al \varnothing 0,8 / 1,0 D.30		•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
011222	Al \varnothing 0,8 / 1,0 D.37	(2 pcs)	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
010629	Al \varnothing 0,8 / 1,0		-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-
011208	Al \varnothing 0,8 / 1,0	(2 pcs)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	•
011217	Al \varnothing 1,0 / 1,2 D.30		•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
011223	Al \varnothing 1,0 / 1,2 D.37	(2 pcs)	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
011209	Al \varnothing 1,2 / 1,6	(2 pcs)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	•
011198	Fe \varnothing 0,6 / 0,8 SPOOL GUN		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
011199	Al \varnothing 0,8 / 1,0 SPOOL GUN		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Guaina guidafile - Liner														
010241	Fe, Flux \varnothing 0,6 / 1,0	3 m	-	-	•	•	•	-	-	-	-	-	-	-
010743	Fe \varnothing 0,6 / 0,9	4 m	•	•	-	-	-	•	•	•	•	•	•	•
010744	Fe \varnothing 1,0 / 1,2	4 m	•	•	-	-	-	•	•	•	•	•	•	•
010745	Fe \varnothing 1,2 / 1,6	4 m	•	•	-	-	-	-	-	-	-	•	•	•
010370	Al \varnothing 0,8 / 1,0	3 m	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-
010746	Al \varnothing 0,8 / 1,0	3 m	•	•	-	-	-	•	•	•	•	•	•	•
010747	Al \varnothing 1,2 / 1,6	3 m	•	•	-	-	-	-	-	-	-	•	•	•
010384	Al \varnothing 1,0 / 1,2 Grafite	4 m	•	•	-	-	-	•	•	•	•	•	•	•

Fe = acciaio, steel Flux = animato, self-shielded Al = alluminio, aluminum

b Rullino trainafile
Wire guide roller




c Guaina guidafile
Liner




MIG Accessori - Accessories



010515 CO₂ (1 pc) 



010499 CO₂ (1 pc) 



010571 CO₂→Ar (1 pc)



010242 CO₂ (1 pc)



010513 CO₂ (1 pc)



010512 CO₂ (1 pc)

Riduttore pressione
Pressure reducer



Anti Stick Spray

010621 (1 pc)



Bombole non ricaricabili
Non refillable bottles

010501	CO ₂	lt. 1	(1 pc)
010502	Argon/CO ₂	lt. 1	(1 pc)
010503	Argon	lt. 1	(1 pc)



Adattatore bombole ricaricabili/non ricaricabili
Adapter for refillable bottle/non refillable bottle

010810 (1 pc) 

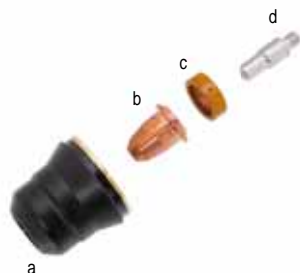


Tubo gas
Gas Hose





000216 1,5m (1 pc)



Torçe PAC e dotazione - PAC torches and equipment







010351 PAC Torch 35AK 4 m (I-PAC 1235K)

	(a) Porta ugello-Nozzle holder	010198 (4 pcs)
	(b) Ugello-Nozzle \varnothing 0,6 mm	010961 (10 pcs)
	(b) Ugello-Nozzle \varnothing 0,8 mm	010183 (10 pcs)
	(c) Diffusore aria-Swirl	010179 (2 pcs)
	(d) Elettrodo-Electrode	010180 (10 pcs)

010334 PAC Torch 40A 4 m (I-PAC 1235)






	(a) Porta ugello-Nozzle holder	010186 (4 pcs)
	(b) Ugello-Nozzle \varnothing 0,6 mm	010961 (10 pcs)
	(b) Ugello-Nozzle \varnothing 0,8 mm	010183 (10 pcs)
	(c) Diffusore aria-Swirl	010179 (2 pcs)
	(d) Elettrodo-Electrode	010180 (10 pcs)

010228 PAC Torch 40A 4 m (D-PAC 60)

	(a) Porta ugello-Nozzle holder	010186 (4 pcs)
	(b) Ugello-Nozzle \varnothing 0,8 mm (30A)	010183 (10 pcs)
	(b) Ugello-Nozzle \varnothing 0,9 mm (50A)	010123 (10 pcs)
	(c) Diffusore aria-Swirl	010179 (2 pcs)
	(d) Elettrodo-Electrode	010180 (10 pcs)








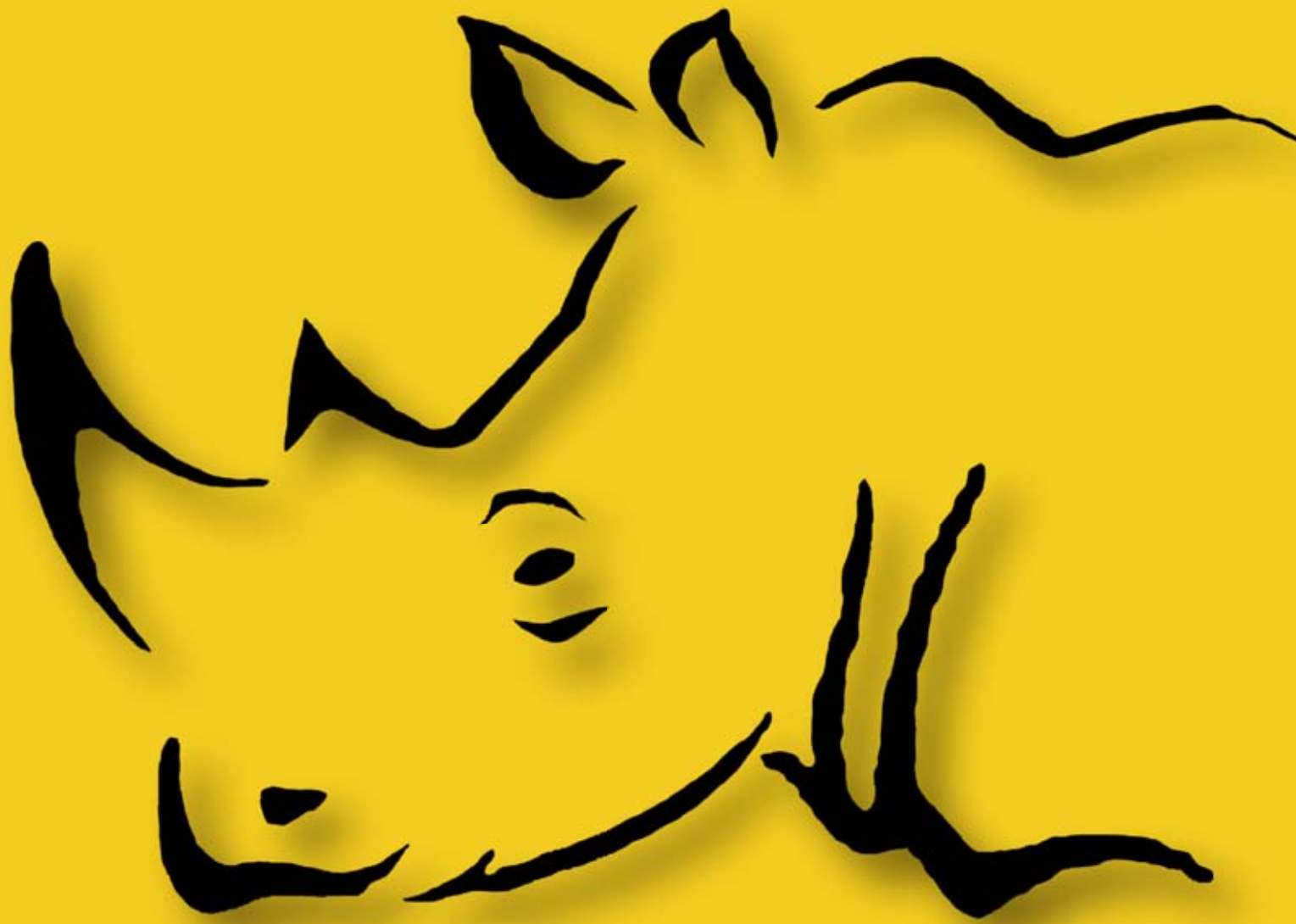
010393 PAC Torch 80A 6 m (D-PAC 90)

	(a) Porta ugello-Nozzle holder	010120 (2 pcs)
	(b) Ugello-Nozzle \varnothing 1,0 mm (50A)	010118 (10 pcs)
	(b) Ugello-Nozzle \varnothing 1,2 mm (80A)	010119 (10 pcs)
	(c) Diffusore aria-Swirl	010117 (2 pcs)
	(d) Elettrodo-Electrode	010116 (10 pcs)
	(e) Molla distanziale-Spacing ring	010121 (10 pcs)



010909 PAC Torch 100A 6 m (D-PAC 120)

	(a) Porta ugello-Nozzle holder	010431 (2 pcs)
	(b) Ugello-Nozzle \varnothing 1,1 mm (60A)	010122 (10 pcs)
	(b) Ugello-Nozzle \varnothing 1,4 (100A)	010434 (10 pcs)
	(b) Ugello-Nozzle \varnothing 1,7 (130A)	010433 (10 pcs)
	(b) Ugello-Nozzle \varnothing 3,0 (gouging)	010432 (10 pcs)
	(c) Diffusore aria-Swirl	010684 (2 pcs)
	(d) Elettrodo-Electrode	010435 (10 pcs)
	(e) Molla distanziale-Spacing ring	010425 (10 pcs)
	(f) Distanziale a 2 punte-Spacing bush with 2 feet	010680 (2 pcs)
	(g) Carrello per taglio-Wheeled spacer	010685 (1 pcs)
	(h) Distanziale per scricatura-Gouging spacer	010683 (2 pcs)
	(i) Distanziale taglio a contatto-Spacer for bearing cutting	010427 (10 pcs)
	(l) Portaugello per taglio a contatto-Bearing cutting nozzle holder	010429 (2 pcs)



yellow energy



design: www.rainstudio.sm
photo: www.laurentbernardi.com
copywriter: il bandito

La società produttrice declina ogni responsabilità per le possibili inesattezze contenute nel presente catalogo, imputabili ad errori di stampa o di trascrizione.
The manufacturer does not accept any responsibility for any typing or printing errors in this catalogue.

AA0116-03



DECA S.p.A.
Strada dei Censiti, 10
Zona Industriale Rovereta
47891 Falciano - Repubblica di San Marino

Tel. da/from Italy 0549 910711
from other Countries +378 0549 910711
Fax da/from Italy 0549 908360
from other Countries +378 0549 908360

www.decaweld.com

