

## PEGAS 201 MIG SYN PFC

### Multifunkční inverter pro svařování metodou MMA, MIG/MAG a TIG

- Velký a přehledný LCD display
- Technologie IGBT
- Kompaktní, přenosný
- Digitální nastavování, skutečné hodnoty A+V (MIG)
- Synergické programy
- Vysoká kvalita MIG/MAG, MMA, Lift ARC TIG
- MIG/MAG ve dvoutaktu nebo čtyřtaktu dráty G3Si1 nebo nerez průměry 0,6-1,0 mm, hliník. dráty 1,0 mm nebo trubičkovými dráty s ochrannou atmosférou nebo bez ní
- Svařuje obalenou elektrodou do průměru 4,0 mm
- TIG s dotykovým zapálením

### Multifunction inverter for MMA, MIG/MAG and TIG welding

- Large and clear display
- IGBT technology
- Compact, portable
- Digital control system, real-time display welding parameter
- Synergic control welding current/voltage
- High performance multiprocess power source (MMA/MIG/MAG/TIG lift arc)
- MIG/MAG two stroke, four stroke
- Welds with wire G3Si1, up to diameter 0,6 – 1,0 mm of different metals and alloys (such as carbon steel and alloy steel, aluminum, etc.)
- MAG welding with self-shielding wire
- Welds with electrodes up to diameter of 4,0 m
- TIG lift arc



**MIG/MAG Synergie**  
MIG/MAG Manual  
MMA elektroda  
TIG Lift

01 Steel 82%Ar+18%CO<sub>2</sub> D = 0.8 mm

Hlavní menu /  
main menu

30 A 16.0 V

01 Steel 82%Ar+18%CO<sub>2</sub> D = 0.8 mm

Nastavení svařovacích parametrů /  
to the welding parameters

PRG	MATERIAL	PLYN	D
01	Steel	82%Ar+18%CO <sub>2</sub>	0.8
02	Steel	82%Ar+18%CO <sub>2</sub>	0.8
03	Steel	82%Ar+18%CO <sub>2</sub>	0.9
04	Steel	82%Ar+18%CO <sub>2</sub>	1.0
05	Steel	82%Ar+18%CO <sub>2</sub>	1.2

01 Steel 82%Ar+18%CO<sub>2</sub> D = 0.8 mm

Výběr synergických parametrů /  
selection of synergic programs

**Dvou/Ctyr takt**  
Dohoreni  
Pocat. Rychl.  
Predfuk  
Dofuk  
Tlumivka

01 Steel 82%Ar+18%CO<sub>2</sub> D = 0.8 mm

Nastavení sekundárních svař. parametrů /  
setting the secondary welding parameters

# MULTIFUNCTION INVERTERS

## Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo / Part No	Popis / Description
	5.0284	PEGAS 201 MIG SYN PFC inverter, napájecí kabel, návod / Inverter, power cord, manual
	8.462.124	Rychlospojka plyn Pegas 160 MIG (je součástí hadice VM0321-2/ Quick connector Gas Pegas 160 MIG (in price of machine)
	VM0253	Svař. kabely 2 x 3m 35-50 (zem. kleště+držák elektrod)/ Welding cables 2x3m 35-50(clamp+stick)
	Doporučené hořáky viz „Katalog ALFA IN“ viz strana 33 / See the recommended torches on page „Catalogue ALFA IN“ 33	
	SGB25-3	Hořák MIG PARKER SG 250 3m / Torch PARKER SG 250 3m
	SGB25-4	Hořák MIG PARKER SG 250 4m / Torch PARKER SG 250 4m
	SGB25-5	Hořák MIG PARKER SG 250 5m / Torch PARKER SG 250 5m
	STH24-3	Hořák PARKER STH 240AE 3m Kříženec / Torch PARKER STH 240AE 3m Hybrid
	STH24-4	Hořák PARKER STH 240AE 4m Kříženec / Torch PARKER STH 240AE 4m Hybrid
	STH24-5	Hořák PARKER STH 240AE 5m Kříženec / Torch PARKER STH 240AE 5m Hybrid
	VM0321-2	Hadice plyn. 3m Pegas rychlospojka G1/4 / Hose Gas 3m Pegas quick connector G1/4
	2187	Kladka pro ocelový drát / 0.6-0.8 22/30 / Roll for steel wire 0.6-0.8 22/30
	2188	Kladka pro ocelový drát 0.8-1.0 22/30 / Roll for steel wire 0.8-1.0 22/30
	2270	Kladka pro hliník. drát 0.8-1.0 22/30 AL / Roll for aluminum wire 0.8-1.0 22/30 AL
	2318	Kladka pro trubičkový drát 0.8-1.0 22/30 TD / Roll 0.8-1.0 22/30 TD tube wire
	2319	Kladka pro trubičkový drát 1.0-1.2 22/30 TD / Roll 1.0-1.2 22/30 TD tube wire
	5847	Sada konektory PEGAS AC/DC Smart, 201 MIG SYN PFC, aXe 200 IN PFC / Set Connectors PEGAS AC/DC Smart, 201 MIG SYN PFC, aXe 200 IN PFC
	6008	Ventil red. FIXICONTROL 2 manometry / Pressure Reducer FIXICONTROL 2 manometers
	4341	Ventil red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14 / Valve Red.AR MIDI-C M14G W21,8 x 1,14
	S777	Kukla samostmívací ALFA IN S777 / Welding Helmet ALFA IN S777
	S7S	Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU
	5.0508	Vozík svářečský P 80 / Welders Cart P 80

## Doporučujeme / We recommend

	4488	Drát 0.8 Coreshield 15A D200/4,5 kg samo-ochranný / Wire 0.8 Coreshield 15 A D200 Self Shielding 4,5kg spool
--	------	--

## Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn./Units	PEGAS 201 MIG SYN PFC					
Metoda	Method		MIG/MAG	MMA	TIG	MIG/MAG	MMA	TIG
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz		1x110/50-60				1x230/50-60
Rozsah svař. proudu	Welding current range	A	20 - 130	10 - 100	10 - 140	25 - 200	10 - 200	10 - 200
Napětí naprázdno U <sub>20</sub>	Open-circuit voltage U <sub>20</sub>	V		67			68	
Jištění	Mains protection	A		25 @			16 @	
Max. efektivní proud I <sub>eff</sub>	Max. effective current I <sub>eff</sub>	A	22,0	17,5	18,0	15,8	16	13,2
Svařovací proud (DZ=100%) I <sub>2</sub>	Welding current (DC=100%) I <sub>2</sub>	A	85	65	95	140	120	150
Svařovací proud (DZ=60%) I <sub>2</sub>	Welding current (DC=60%) I <sub>2</sub>	A	110	80	125	170	140	180
Svařovací proud (DZ=x%) I <sub>2</sub>	Welding current (DC=x%) I <sub>2</sub>	A	35%=130	30%=100	40%=140	35%=200	30%=200	40%=200
Třída izolace	Insulation class						F	
Krytí	Protection						IP 23 S	
Normy	Standards						EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A	
Rozměry (š x d x v) generátor	Dimensions (w x l x h) generator	mm					215 x 540 x 410	
Hmotnost	Weight	kg					17,7	
Rychlost posuvu drátu	Wire speed	m/min	1,5 - 4,5	---	---	1,5 - 17,0	---	---
Průměr cívky	Spool diameter	mm	200	---	---	200	---	---
Hmotnost cívky	Spool weight	kg	5	---	---	5	---	---