



INVEST IN THE FUTURE

SYNERGIE MIG-MAG

Doświadczenie GYS w służbie spawacza



Tryb synergii

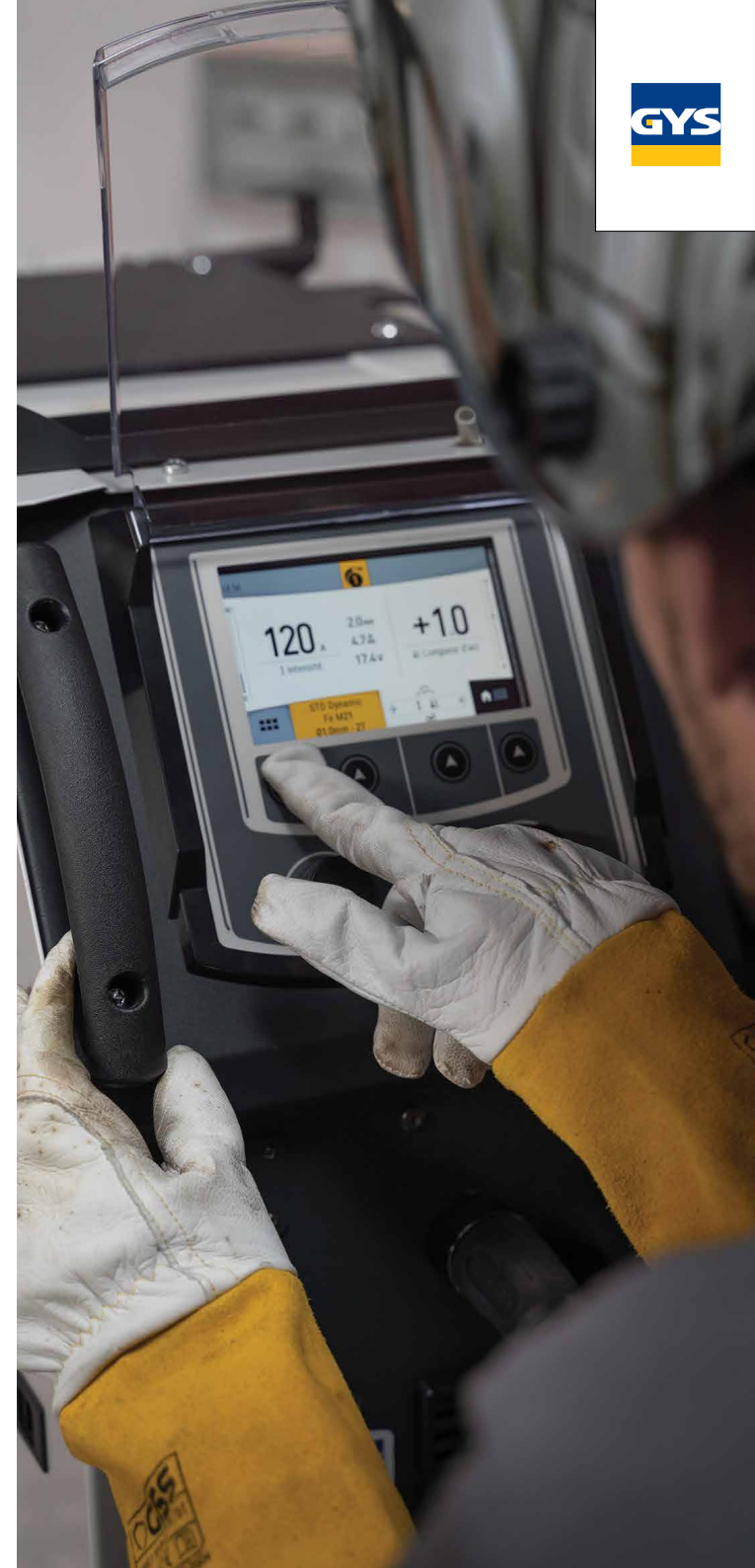
Synergia to pomoc spawalnicza, która ułatwia regulację źródeł prądu.

Po wprowadzeniu 4 danych :

- 1 Materiał/gaz
- 2 Średnica drutu
- 3 Tryb spawania
- 4 Grubość

Produkt automatycznie określa optymalne warunki spawania i umożliwia regulację ustawień (prędkość podawania drutu, napięcie, prąd, długość łuku).

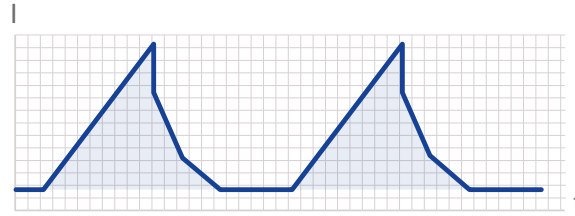
Eliminuje to czasochłonne regulacje i optymalizuje parametry spawania.



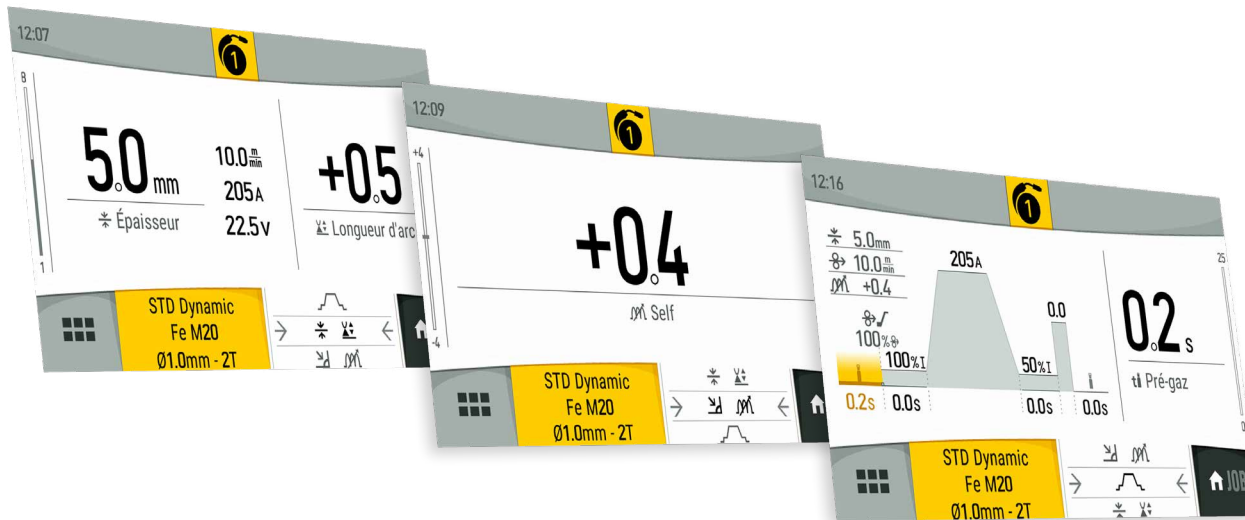
Tryb spawania #1

STANDARD DYNAMIKA

Tryb uniwersalny, wysoka prędkość, doskonała kompaktowość



- W pełni kontrolowana i adaptacyjna prędkość zwarciova ułatwiająca spawanie
- Zmniejsza fazę globularną i zwiększa prędkość
- Wysoka jakość spoin we wszystkich pozycjach
- Idealny do obróbki stali węglowych i nierdzewnych
- Mała ilość odprysków
- Doskonała stabilność łuku
- Zakres stosowania: od 0,8 mm do 30 mm i więcej



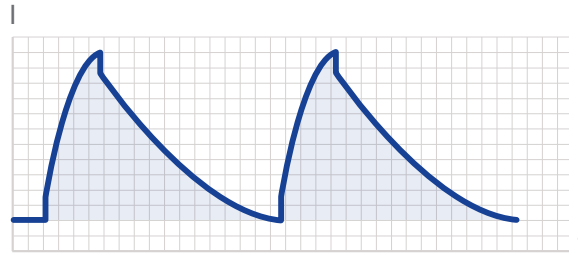
Tryb wyświetlania: Ekspert



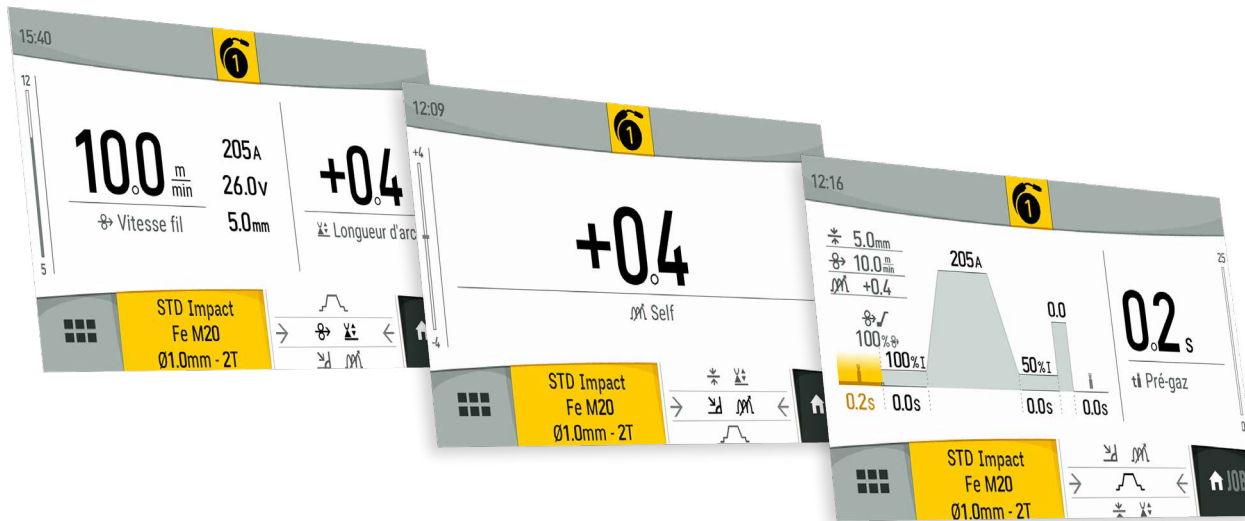
Tryb spawania #2

STANDARD IMPACT

Skoncentrowany łuk elektryczny,
głęboka penetracja



- Idealne rozwiązanie dla stali węglowych
- Wysoka wydajność, bardzo duża prędkość spawania
- Stabilny łuk, mała ilość odprysków, wysoki współczynnik osadzania
- Idealne rozwiązanie do spawania wielościowego
- Wysokie przekazywanie ciepła do metalu dla uzyskania szerokiego i płynnego jeziora spawalniczego
- Zakres zastosowań: od 1,5 mm do 30 mm i więcej



Tryb wyświetlania: Ekspert



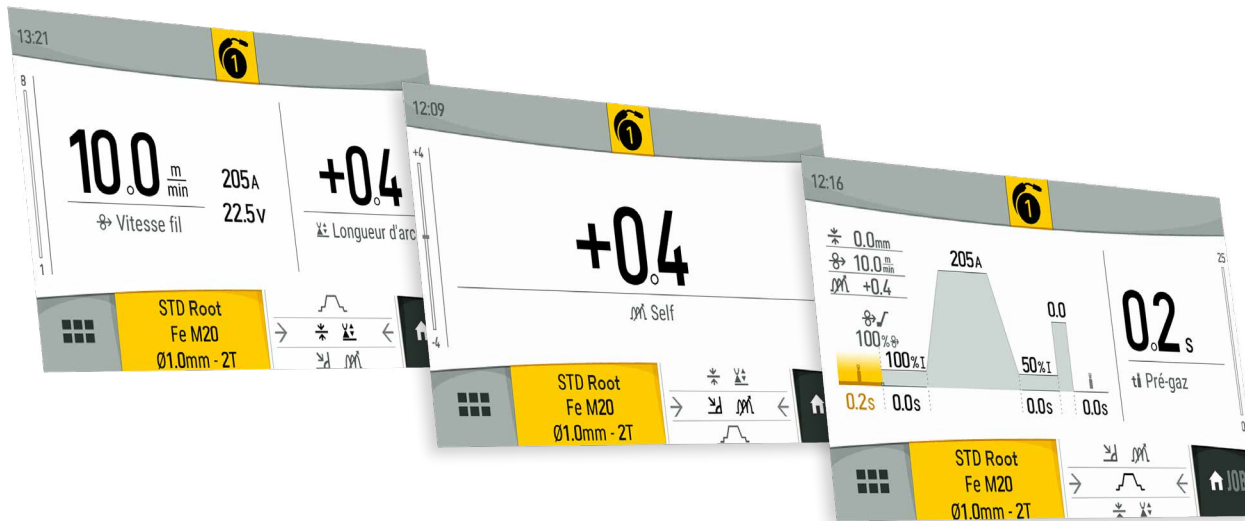
Tryb spawania #3

STANDARD ROOT

Fazowany przejazd u podstawy



- Spawanie z kontrolą penetracji
- Uprozczone spawanie przepustu korzeniowego bez podparcia we wszystkich pozycjach.
- Szerszy przewód, płaski korzeń, doskonałe połączenie
- Stosowane do spawania rurociągów
- Zakres stosowania: 0,5 mm do 5 mm



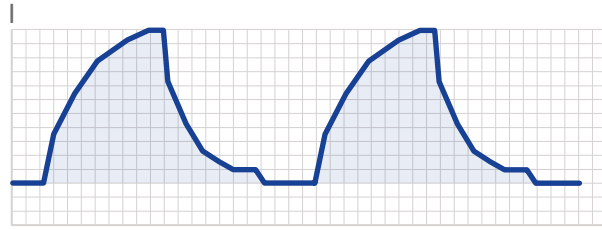
Tryb wyświetlania: Ekspert



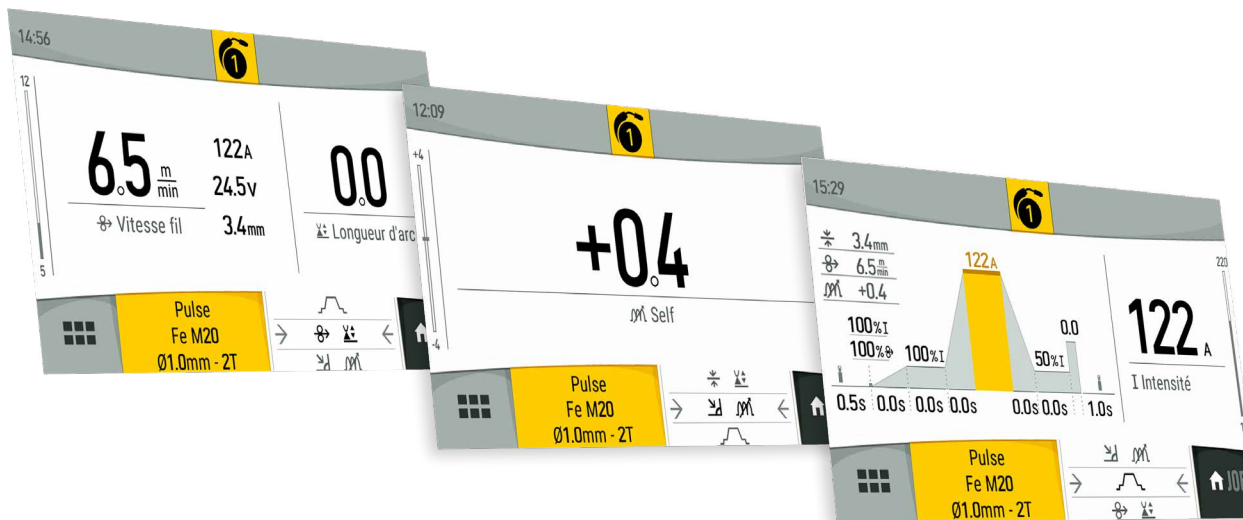
Tryb spawania #4

PULS

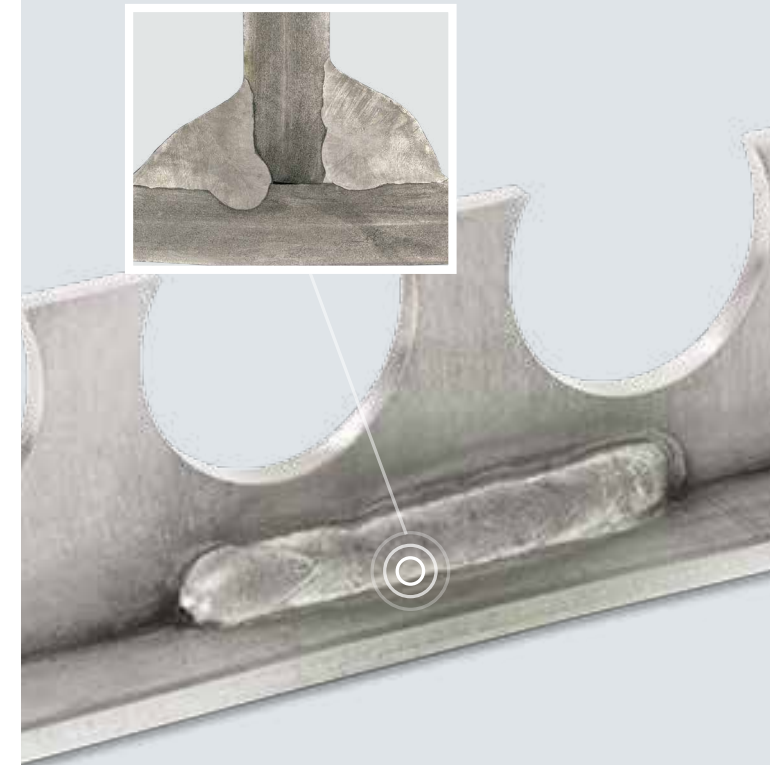
Łatwy w obsłudze w każdej pozycji,
mało odprysków



- Jakość połączeń przy minimalnym wykończeniu
- Mniejszy i bardziej ukierunkowany dopływ ciepła do pomieszczenia
- Mniejsze odkształcenia
- Brak krateru końcowego i zimnego spawu
- 5-krotnie wyższa produktywność dzięki spoinom typu TIG
- Doskonała stabilność łuku
- Zakres zastosowań: od 0,8 mm do 30 mm i więcej



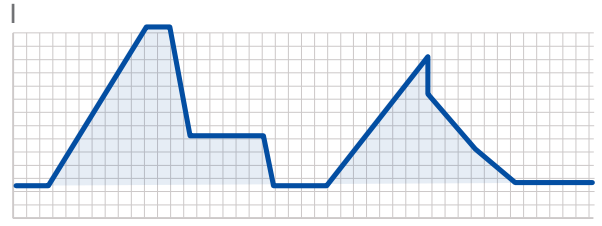
Tryb wyświetlania: Ekspert



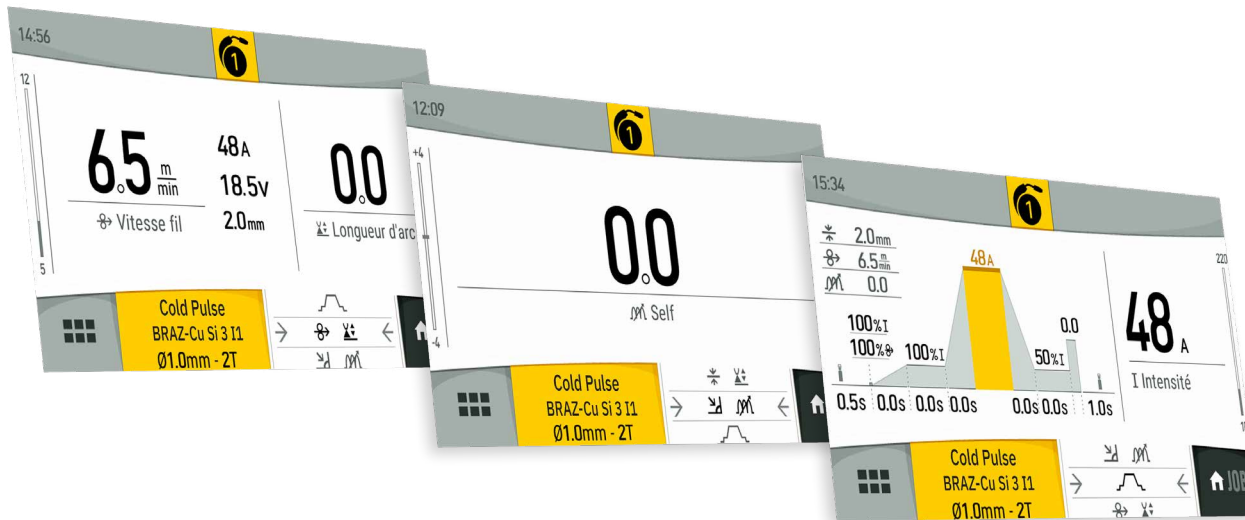
Tryb spawania #5

COLD PULS

Bardzo niski dopływ ciepła, lutowanie bez rozprysków



- Tryb opracowany specjalnie dla producentów samochodów
- Wyjątkowo stabilny łuk, idealny do cienkich blach we wszystkich pozycjach
- Do lutowania twardego blach ocynkowanych z drutem wypełniającym ze stopu miedzi i krzemu
- Wyjątkowo niskie odkształcenia blachy
- Zgodność z dopuszczeniami producenta
- Zakres stosowania: 0,5 mm do 3 mm



Tryb wyświetlania: Ekspert

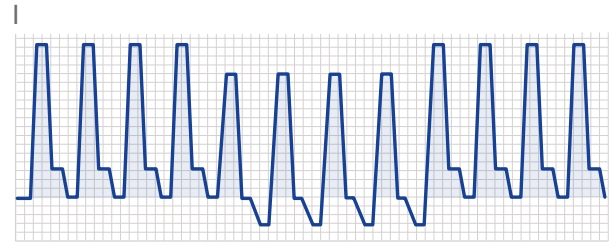


Tryb spawania #6

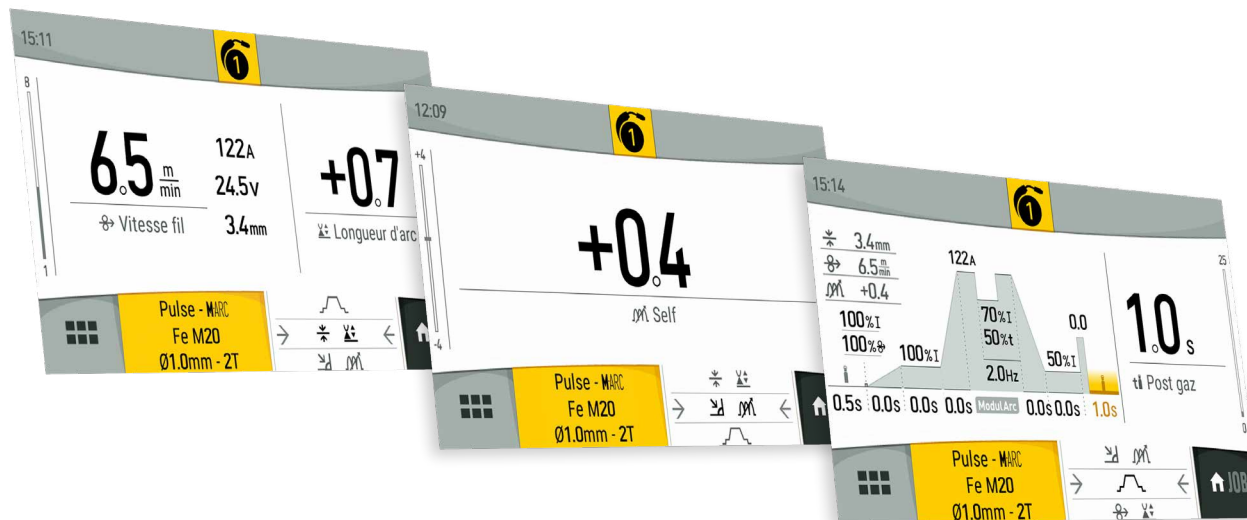
MODULARC

Wygląd TIG

Wydajność MIG



- Optymalna jakość spawania we wszystkich pozycjach
- Estetyka spoin jest nienaganna
- Doskonała kontrola dopływu ciepła
- Wysoka wydajność na aluminium
- Ulepszona kontrola jeziorka spawalniczego dla większego komfortu pracy spawacza
- Zakres stosowania: od 0,8 mm do 30 mm i więcej



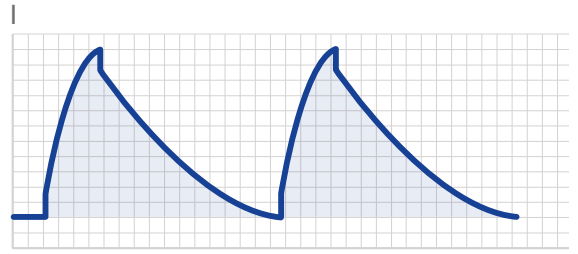
Tryb wyświetlania: Ekspert



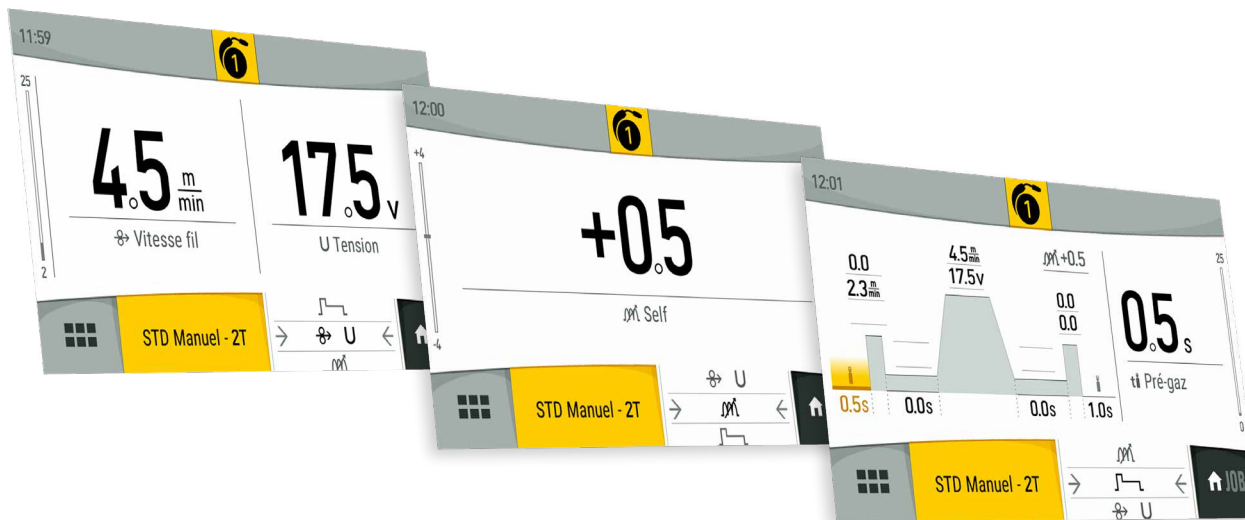
Tryb spawania #7

MANUAL

Proste i skuteczne
Nadaje się do wszystkich drutów



- Odpowiedni do większości zastosowań spawalniczych
- Ręczna regulacja napięcia/prędkości drutu i cewki w razie potrzeby
- Idealny do spawania stali węglowej
- Odpowiedni dla doświadczonych spawaczy i spawania DMOS
- Zakres pracy: od 1mm do 30mm



Tryb wyświetlania: Ekspert

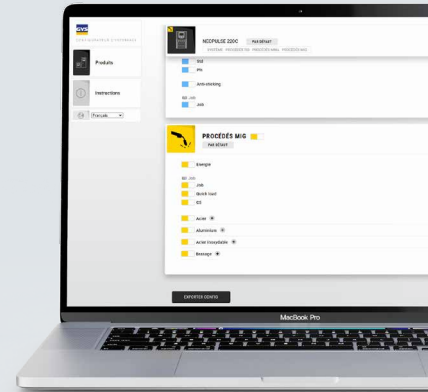
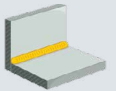


	Tryb spawania	Średnica drutu	Pozycja spawania	Code synergie	STANDARD DYNAMIKA				STANDARD IMPACT		STANDARD ROOT		PULS			COLD PULS	
					0,6	0,8	1,0	1,2	0,8	1,0	0,8	1,0	0,8	1,0	1,2	0,8	1,0
					PB				PB		PB		PB			PB	
					006	008	010	012	708	710	108	110	508	510	512	608	610
STAL	101	Fe Ar 15-20%Co2	M21	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓						
	102	Fe Ar 8-10%Co2	M20	✓	✓	✓			✓	✓	✓						
	103	Fe 100%Co2	C1	✓	✓	✓			✓	✓							
	107	Mn4Ni3CrMo Ar 15-20%Co2	M21		✓							✓					
	108	Fe Ar 25%Co2	M21	✓	✓	✓						✓	✓				
ALUMINIUM	201	Al Mg 5 Ar 100%	I1		✓	✓	✓					✓	✓	✓			
	202	Al Mg 3 Ar 100%	I1		✓	✓	✓					✓	✓	✓			
	203	Al Si 5 Ar 100%	I1		✓	✓	✓					✓	✓	✓			
	204	Al Si 12 Ar 100%	I1		✓	✓	✓					✓	✓	✓			
	206	Al Mg 2,7 Mn Ar100%	I1				✓							✓			
	207	Al Si 10 Cu 4 100%	I1				✓							✓			
	208	AlMg 4,5Mn 10-20%He	I3			✓	✓										
	209	AlMg 4,5Mn 100% Ar	I1			✓	✓										
	210	Al Mg 5 Ar 10-20%He	I3			✓	✓										
	211	Al Mg 3 Ar 10-20%He	I3			✓	✓										
	INOX	301	Cr Ni 308 Ar 2%Co2	M12		✓	✓						✓	✓			
302		Cr Ni 316 Ar 2%Co2	M12		✓	✓						✓	✓				
303		Cr Ni 307 Ar 2%Co2 1%H	M11			✓							✓				
304		Cr Ni 309 Ar 2% Co2	M12		✓	✓						✓	✓				
305		Cr Ni 310 Ar 2%Co2	M12			✓							✓				
306		Cr Ni 307 Ar 2%Co2	M12			✓							✓				
308		DUPLEX 2209 Ar 2%Co2	M12										✓				
LUTOWANIE		701	Cu Si 3 Ar 100%	I1		✓	✓						✓	✓		✓	✓
	702	Cu Al 8 Ar 100%	I1		✓	✓						✓	✓				

Legenda

- ✓ Synergia dostępna w produkcie
- ✓ Synergia dostępna do pobrania poprzez konfigurator interfejsu

PB Płaska pozycja kątowna



Konfigurator
 interfejsów

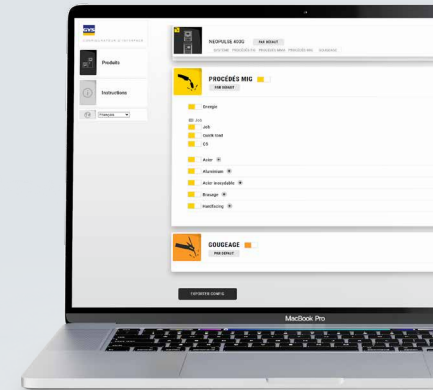
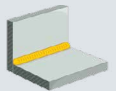
Narzędzie to, dostępne z poziomu sieci, umożliwia dostosowanie interfejsu do potrzeb klienta: aktywowanie lub dezaktywowanie synergii, ograniczenie dostępu do niektórych procesów spawania, ukrycie funkcji itp. Wymagane jest posiadanie konta w serwisie [GYS](http://gys.com).

			STANDARD DYNAMIKA					STANDARD IMPACT			STANDARD ROOT			PULS				COLD PULS		
			0,8	1,0	1,2	1,6'	2,4'	0,8	1,0	1,2	0,8	1,0	1,2	0,8	1,0	1,2	1,6'	0,8	1,0	
			PB					PB			PB			PB				PB		
			008	010	012	016	024	708	710	712	108	110	112	508	510	512	516	608	610	
Tryb spawania																				
Średnica drutu																				
Pozycja spawania																				
Kod synergii																				
STAL	101	Fe Ar 15-20%Co2	M21	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
	102	Fe Ar 8-10%Co2	M20	✓	✓	✓	✓					✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
	103	Fe 100%Co2	C1	✓	✓	✓	✓					✓	✓	✓						
	104	FCW M Ar 15-20%Co2	M21			✓	✓													
	105	FCW R Ar 15-20%Co2	M21			✓	✓													
	106	FCW B Ar 15-20%Co2	M21			✓	✓													
	108	Fe Ar 25%Co2	M21	✓	✓	✓	✓								✓	✓	✓	✓		
ALUMINIUM	201	Al Mg 5 Ar 100%	I1	✓	✓	✓	✓								✓	✓	✓	✓		
	202	Al Mg 3 Ar 100%	I1	✓	✓	✓	✓								✓	✓	✓	✓		
	203	Al Si 5 Ar 100%	I1	✓	✓	✓	✓								✓	✓	✓	✓		
	204	Al Si 12 Ar 100%	I1	✓	✓	✓	✓								✓	✓	✓	✓		
	206	Al Mg 2,7 Mn Ar100%	I1			✓	✓										✓			
	207	Al Si 10 Cu 4 100%	I1			✓	✓										✓			
	208	AlMg 4,5Mn 10-20%He	I3		✓	✓	✓										✓	✓		
	209	AlMg 4,5Mn 100% Ar	I1		✓	✓	✓										✓	✓		
	210	Al Mg 5 Ar 10-20%He	I3		✓	✓	✓										✓	✓		
	211	Al Mg 3 Ar 10-20%He	I3		✓	✓	✓										✓	✓		
	INOX	301	Cr Ni 308 Ar 2%Co2	M12	✓	✓	✓	✓								✓	✓	✓	✓	
302		Cr Ni 316 Ar 2%Co2	M12	✓	✓	✓	✓								✓	✓	✓	✓		
303		Cr Ni 307 Ar 2%Co2 1%H	M11		✓	✓	✓										✓	✓		
304		Cr Ni 309 Ar 2% Co2	M12	✓	✓	✓	✓								✓	✓	✓	✓		
305		Cr Ni 310 Ar 2%Co2	M12		✓	✓	✓										✓	✓		
306		Cr Ni 307 Ar 2%Co2	M12		✓	✓	✓										✓	✓		
308		DUPLEX 2209 Ar 2%Co2	M12		✓	✓	✓										✓	✓		
LUTOWANIE	701	Cu Si 3 Ar 100%	I1	✓	✓	✓									✓	✓	✓		✓	✓
	702	Cu Al 8 Ar 100%	I1	✓	✓	✓									✓	✓	✓			
RELOADING	501	HARDFACE Metal	O			✓	✓	✓												
	502	HARDFACE Basic	O			✓	✓	✓												
	503	HARDFACE Rutil	O			✓	✓	✓												
	504	HARDFACE COBALT Ar	I1			✓	✓	✓												
	505	HARDFACE Cr Co2 2,5%	M12			✓	✓	✓									✓			
	507	FCW 308L ArCo2 2,5%	M12			✓	✓	✓									✓			
	506	HARDFACE Tool Co2 18%	M21			✓	✓	✓									✓			
	508	FCW ROBO Rutil 18%Co2	M21			✓	✓	✓												
	509	FCW 308L Rutil 18%Co2	M21			✓	✓	✓												
	510	FCW NiCr Basic 18%Co2	M21			✓	✓	✓												
	511	HARDFACE 60 HRC	M21			✓	✓	✓									✓			

Legenda

- ✓ Synergia dostępna w produkcie
- ✓ Synergia dostępna do pobrania poprzez konfigurator interfejsu
- * Niedostępne dla NEOPULSE 320 C

PB Płaska pozycja kątowna



Konfigurator interfejsów

Narzędzie to, dostępne z poziomu sieci, umożliwia dostosowanie interfejsu do potrzeb klienta: aktywowanie lub dezaktywowanie synergii, ograniczenie dostępu do niektórych procesów spawania, ukrycie funkcji itp. Wymagane jest posiadanie konta w serwisie [GYS](http://www.gys.fr).

GALAXY 220 / 250 / 320

GALAXY 400

	Tryb spawania	Średnica drutu	Pozycja spawania	Kod synergii
STAL	101	Fe Ar Co2 15-20%	M21	
	102	Fe Ar Co2 8-12%	M20	
	103	Fe Co2 100%	C1	
	104	FCW M Ar Co2 15-20%	M21	
	113	Fe No Gas	O	
ALUMINIUM	216	Al Mg Ar 100%	I1	
	217	Al Si Ar 100%	I1	
INOX	301	Cr Ni 308 Ar 2%Co2	M12	
	302	Cr Ni 316 Ar 2%Co2	M12	
LUTOWANIE	701	Cu Si Ar 100%	I1	

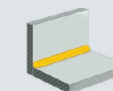
STANDARD				PULS		
0,8	1,0	1,2	1,6*	0,8	1,0	1,2
PB				PB		
708	710	712	716	508	510	512
✓	✓	✓		✓	✓	
✓	✓	✓		✓	✓	
✓	✓	✓				
		✓	✓			
		✓	✓			
✓	✓	✓		✓	✓	✓
	✓	✓			✓	✓
✓	✓	✓		✓	✓	
✓	✓	✓		✓	✓	
✓	✓			✓	✓	

STANDARD				PULS			
0,8	1,0	1,2	1,6	0,8	1,0	1,2	1,6
PB				PB			
708	710	712	716	508	510	512	516
✓	✓	✓		✓	✓	✓	
✓	✓	✓		✓	✓	✓	
✓	✓	✓					
		✓	✓			✓	✓
		✓	✓				
✓	✓	✓		✓	✓	✓	
	✓	✓			✓	✓	
✓	✓	✓		✓	✓	✓	
✓	✓			✓	✓		

Legenda

- ✓ Synergia dostępna w produkcji
- * Niedostępne dla GALAXY 220/250

PB Płaska pozycja kątowna



Tryb spawania
Średnica drutu
Pozycja spawania
Kod synergii

	101	Fe Ar Co2 15-20%	M21
STAL	102	Fe Ar Co2 8-12%	M20
	103	Fe Co2 100%	C1
	104	FCW M Ar Co2 15-20%	M21
	113	Fe No Gas	O
	ALUMINIUM	216	Al Mg Ar 100%
217		Al Si Ar 100%	I1
INOX	301	Cr Ni 308 Ar 2%Co2	M12
	302	Cr Ni 316 Ar 2%Co2	M12
LUTOWANIE	701	Cu Si Ar 100%	I1

KRONOS

STANDARD				
0,8	1,0	1,2	1,6*	
PB				
708	710	712	716	
✓	✓	✓		
✓	✓	✓		
✓	✓	✓		
		✓	✓	
		✓	✓	
✓	✓	✓		
	✓	✓		
✓	✓	✓		
✓	✓	✓		
✓	✓			

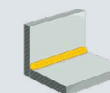
NEOMIG

STANDARD				
0,8	1,0	1,2	1,6	
PB				
708	710	712	716	
✓	✓	✓	✓	
✓	✓	✓	✓	
✓	✓	✓		
✓	✓	✓		
	✓	✓		
✓	✓	✓		
✓	✓	✓		
✓	✓			

Legenda

- ✓ Synergia dostępna w produkcji
- * Niedostępne dla KRONOS 250/320

PB Płaska pozycja kątowna

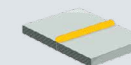


		Tryb spawania	STANDARD IMPACT				PULS			COLD PULSE	
		Średnica drutu	0,6	0,8	1,0	1,2	0,8	1,0	1,2	0,8	1,0
		Pozycja spawania	PA				PA			PA	
		Kod synergii	006	008	010	012	508	510	512	608	610
STAL	101	Fe Ar Co2 15-20% M21	✓	✓	✓		✓	✓			
	102	Fe Ar Co2 8-10% M20	✓	✓	✓		✓	✓			
	103	Fe Co2 100% C1	✓	✓	✓						
	107	Mn4Ni2,5CrMo M21		✓			✓				
	108	Fe Ar 25% Co2 M21	✓	✓	✓		✓	✓			
ALUMINIUM	201	Al Mg 5 Ar 100% I1		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
	202	Al Mg 3 Ar 100% I1		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
	206	Ford 5554 I1				✓			✓		
	203	Al Si 5 Ar 100% I1		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
	204	Al Si 12 100% I1		✓	✓	✓	✓	✓	✓		
	206	Al Mg 2,7 Mn Ar100% I1				✓			✓		
	207	Al Si 10 Cu 4 100% I1				✓			✓		
INOX	301	Cr Ni 308 Ar 2%Co2 M12		✓	✓		✓	✓			
	302	Cr Ni 316 Ar 2%Co2 M12		✓	✓		✓	✓			
LUTOWANIE	701	Cu Si 3 Ar 100% I1		✓	✓		✓	✓		✓	✓
	702	Cu Al 8 Ar 100% I1		✓	✓		✓	✓			

Legenda

✓ Synergia dostępna w produkcji

PA Pozycja płaska



P GYS AUTO

E GYS AUTO

Tryb spawania

Średnica drutu

Pozycja spawania

Kod synergii

STAL	103	Fe Co2 100%	C1
	107	Mn4Ni3CrMo Co2 8-12%	M20
	112	Fe Ar Co2 8-25%	M21
ALUMINIUM	206	Al Mg 2,7 Mn	I1
	207	TESLA Al Si 10 Cu4	I1
	216	Al Mg Ar 100%	I1
	217	Al Si Ar 100%	I1
INOX	309	Cr Ni Ar 2%Co2	M12
LUTOWANIE	701	Cu Si Ar 100%	I1
	702	Cu Al Ar 100%	I1

STANDARD			
0,6	0,8	1,0	1,2
PA			
006	008	010	012
✓	✓	✓	
	✓		
✓	✓	✓	
		✓	✓
			✓
	✓	✓	✓
	✓	✓	✓
	✓	✓	
	✓	✓	

PULS		
0,8	1,0	1,2
PA		
508	510	512
✓		
✓	✓	
	✓	✓
		✓
✓	✓	✓
	✓	✓
✓	✓	
✓	✓	

STANDARD			
0,6	0,8	1,0	1,2
PA			
706	708	710	712
✓	✓	✓	
✓	✓	✓	
	✓	✓	✓
	✓	✓	✓
	✓	✓	
	✓	✓	

Legenda

✓ Synergia dostępna w produkcji

PA Pozycja płaska

