

QUICKMIG® 250 si 300

Invertoare compacte trifazate pentru MIG/MAG si MMA



CM_APR2022

QUICKMIG® 250 si 300

Specificatii tehnice

- Doua modele: **250A@35%** si **300@35%**
- 3Ph 400V±10% (360-440V), 50/60Hz, OCV 72Vdc
- Putere maxima de intrare 15kVA, $I_{1max} = 22A$, PF=063
- Compatibil cu generatoare de curent
- Dimensiunea recomandată a siguranței : 16A
- Proiectare ECO : Eficienta >85% (86%) si Putere inactiva<50W (23W)
- Dimensiuni HxWxL: 760 x 395 x 830mm
- Greutate: 50kg
- Clasa de protectie IP23 pentru uz exterior
- 2 ani garantie, fara limita

Incluse standard:

- Cablu alimentare de 3m fara stecher(4x2.5mm2)
- Clema de masa cu cablu de 3m/50mm²
- Role 0.8mm/1.0mm pentru sarma plina
- Furtun gaz 2m
- USB cu Manual de Utilizare



K14379-1
QUICKMIG® 250
250A@35%



K14380-1
QUICKMIG® 300
300A@35%

LINCOLN
ELECTRIC

HIGHER
STANDARD.
2025 STRATEGY

QUICKMIG® 250 si 300

Specificatii tehnice

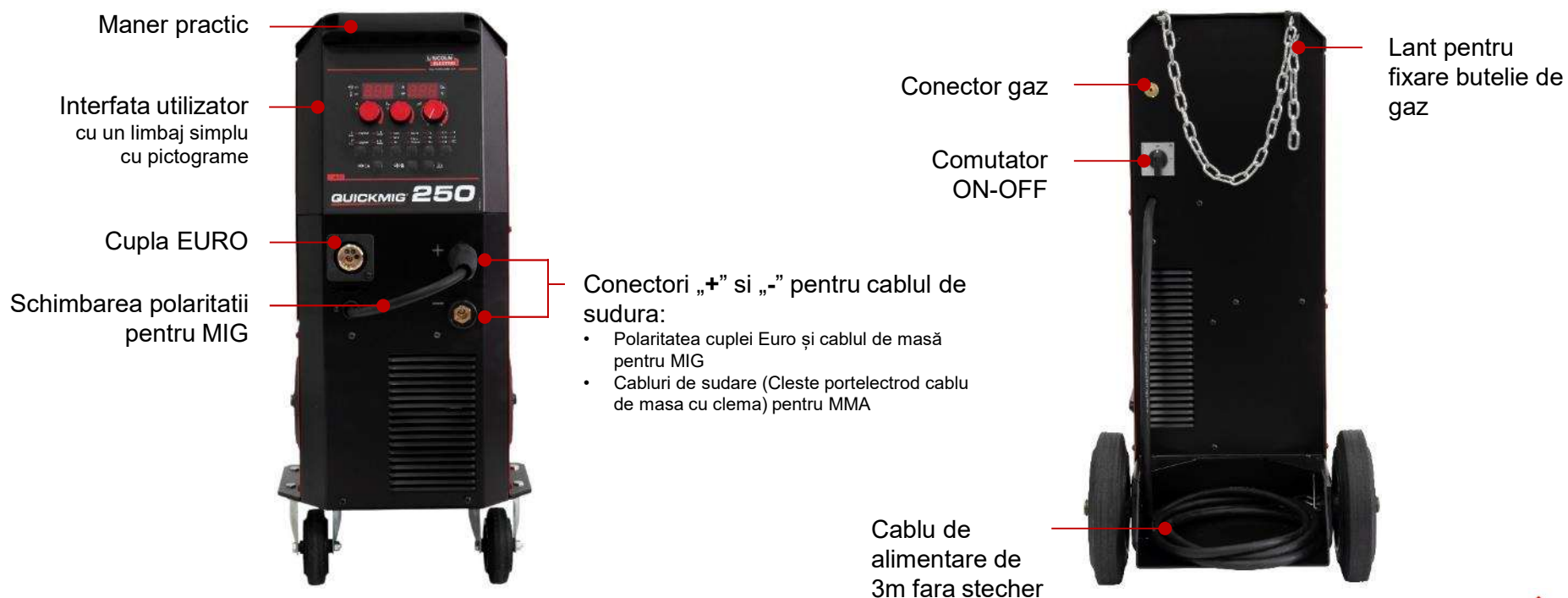


- Doua modele: **250A@35%** si **300@35%**
- Procese: **GMAW / FCAW (Manual si Sinergic), SMAW (DC)**
- Puține comenzi și butoane pentru selecția ușoară a procesului și setările parametrilor
- Pentru MIG Sinergic, afisaj in **m/min** sau **A**
- **Sistem de antrenare cu 4 role**, (diametru role 30mm; 2*active si 2*presoare)
- Interval viteza de avans a sarmei: 1.5÷18 m/min
- Bobine mari cu diametru de 300mm (sau 200mm cu adaptor)
- Conector pistol standard EURO
- Conectori Dinse in fata pentru schimbarea usoara a polaritatii pentru sudarea MIG si MMA
- Ventilator inteligent in inverter F.A.N. (Fan As Needed)
- Cilindru gaz: max 50l; pana la 1,45m inaltime, intrare joasa
- Solid, constructie din metal
- Acces ușor la toate componentele din interior, întreținere și depanare ușoară



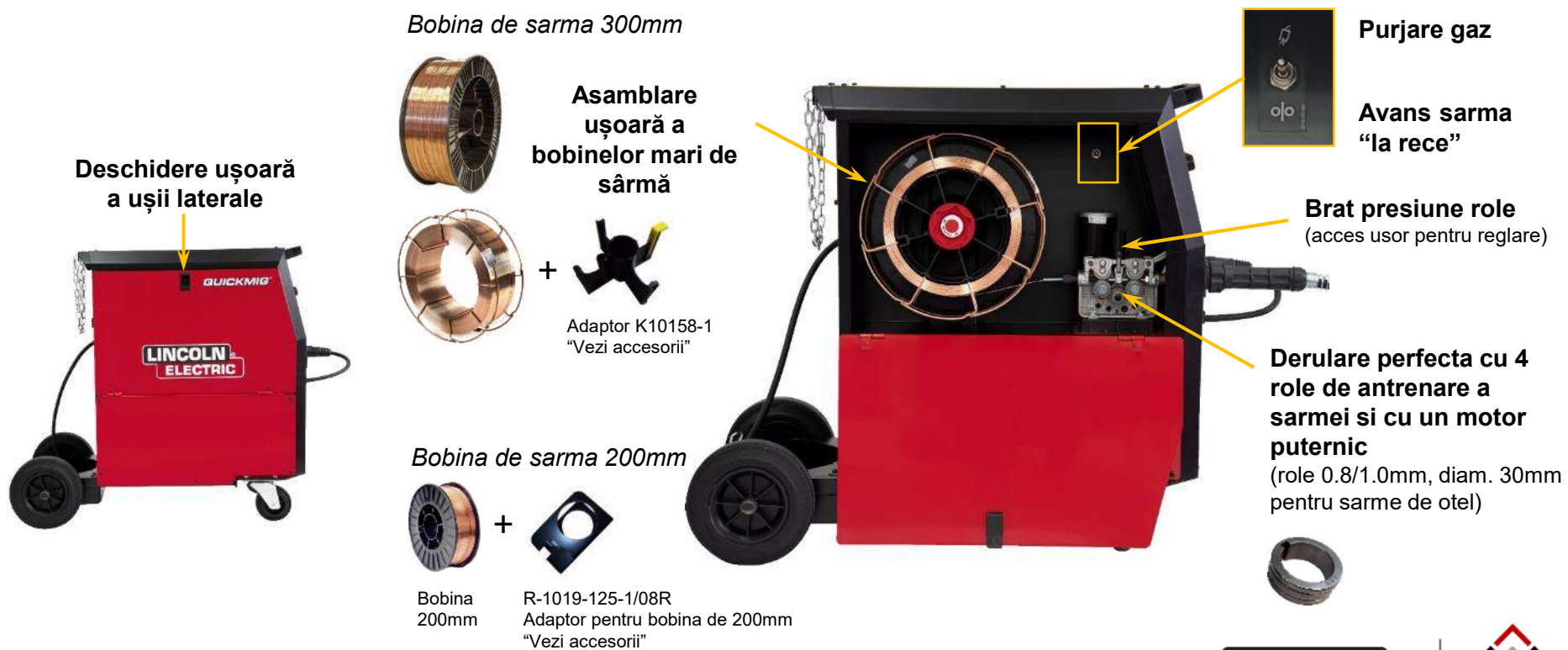
QUICKMIG® 250 si 300

O privire mai atenta...



QUICKMIG® 250 si 300

O privire mai atenta...



QUICKMIG® 250 si 300

Ergonomic

Acces ușor la instalarea bobinei de sârmă schimbare simplă și confortabilă a bobinei



Intrarea joasa a buteliei de gaz face incarcarea foarte usoara



Roti mari standard pentru mobilitate. Amprenta mica.

Maner practic pentru deplasarea în siguranță a mașinii.

Navigare simpla de asemenea la folosirea mănușilor de sudură.

3 controlere si cateva butoane pentru selectarea ușoară a procesului și a setărilor.

Pentru MIG Sinergic afisare WFS sau A.

Schimbarea usoara a polaritatii.

QUICKMIG® 250 si 300

Interfață de utilizator intuitivă și simplă în utilizare

Afisaj LED
arătând valoarea parametrilor
setati și ieșirea V/A în timpul
sudării

Encoder pentru setare **WFS**
sau **A** pentru procesul selectat

Buton selectare 2T/4T

Buton selectare proces
GMAW sau SMAW

Butoane de selecție pentru a
alege :
Afisaj in **WFS** sau **A**
Parametrii Run-In
Parametrii timp Burnback



Encoder pentru setarea **Tensiunii de iesire**(MIG manual), TRIM tensiune (MIG Sinergic), **Arc-Force** (SMAW) sau schimbarea valorii parametrilor selectati (Run-In si timp Burn-back pentru MIG)

Controler Inductanta MIG

Butoane selectare:
Pentru program **Sinergic**
(din stanga):

- Tip gaz
- Tip sarma sudare
- Tip material de baza
- Diametru sarma

Sau pentru mod **Manual** MIG

LINCOLN
ELECTRIC

HIGHER
STANDARD.
2025 STRATEGY

QUICKMIG® 250 si 300

Funcții suplimentare

| Proces | Simbol | Descriere |
|---------------------------|----------|---------------------------------|
| Doar pentru GMAW Sinergic | | Valorile sunt afisate in m/min. |
| | A | Valorile sunt afisate in [A] |



| Proces | Simbol | Descriere |
|------------------|--------|--|
| Doar pentru SMAW | | ARC FORCE , curentul de ieșire este crescut temporar pentru a elimina conexiunile de scurtcircuit dintre electrod și piesa de prelucrat. <ul style="list-style-type: none"> Interval: de la 0 la 100. Valoarea este afișată pe afișajul din dreapta și poate fi modificată prin encoderul din mijloc. |

| Proces | Simbol | Descriere |
|-------------------------|--------|---|
| GMAW Sinergic și Manual | | Run-in WFS – setează viteza de avans a sârmei din momentul în care este apăsat declanșatorul până când se stabilește un arc. <ul style="list-style-type: none"> Interval: de la 20 la 100 % din valoarea WFS. Când apăsați butonul, afișajul din stânga arată „rUn” și afișajul din dreapta arată valoarea de la „20” la „100” Valoarea poate fi modificată prin encoderul din mijloc |



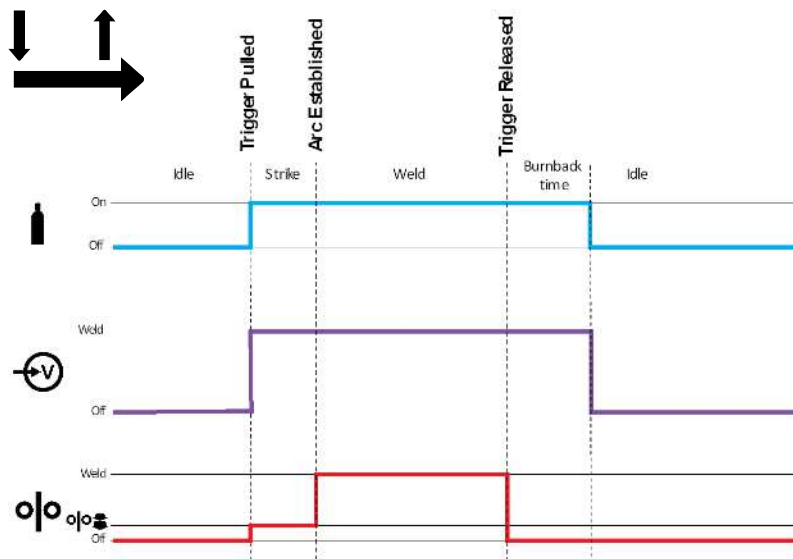
| Proces | Simbol | Descriere |
|-------------------------|--------|---|
| GMAW Sinergic și Manual | | Timp Burnback - perioada de timp în care sudarea este continuată după ce sarma încetează să mai avanseze. Împiedică sarma să se lipească în baie și pregătește capătul sârmei pentru următoarea aprindere a arcului. <ul style="list-style-type: none"> Interval reglare: de la 0,02 la 0,25 sec. Când apăsați butonul, afișajul din stânga arată „bUr” și afișajul din dreapta arată valoarea de la „0,02” la „0,25”. Valoarea poate fi modificată prin encoderul din mijloc |

LINCOLN
ELECTRIC

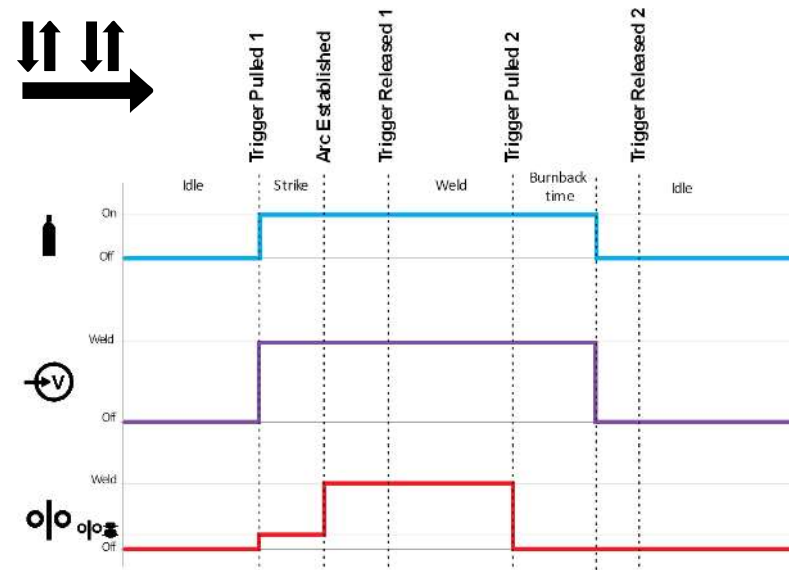
HIGHER
STANDARD.
2025 STRATEGY

QUICKMIG® 250 si 300

Utilizare mod tragaci 2T / 4T pentru procedeul GMAW



Utilizarea tragaciului in 2-trepte pornește și oprește sudarea ca răspuns direct la tragaci. Procesul de sudare începe când tragaciul pistolului este apăsat.



Modul 4-trepte permite continuarea sudării, atunci când tragaciul pistolului este eliberat. Pentru a opri sudarea, tragaciul pistolului trebuie apăsat din nou. Modul în 4 trepte facilitează realizarea sudurilor lungi

QUICKMIG® 250 si 300

Sudarea GMAW Manual



QUICKMIG® 300

GMAW: **300A/29V@35%**; 175A/22.8V@100%

Interval WFS : 1.5÷18 m/min

Interval tensiune: 10÷30 V

Interval curent: 50A÷300 A

- Setarea valorii WFS [m/min]
- Selectare mod 2T/4T
- Selectare procedeu GMAW

In functie de polaritate, Conectati cablul de la Euro la "+" sau "-" si blocati.

| | | Output socket | | |
|----------|--------|----------------|--|---|
| POLARITY | DC (+) | Lead from EURO | | + |
| | | Work lead | | - |
| POLARITY | DC (-) | Lead from EURO | | - |
| | | Work lead | | + |



- Setarea valorii Tensiunii de sudare [V]
- Setarea Inductantei
- Alegere mod Manual
- Alegeti: Parametrii Run-In
Parametrii Timp Burnback
si setati valorile cu ajutorul encoderului din mijloc
- Cupla standard EURO

QUICKMIG® 250 si 300

Sudare GMAW mod Sinergic



QUICKMIG® 300

GMAW: 300A/29V@35%; 175A/22.8V@100%

Setati valoarea
WFS-viteza de avans sarma [m/min]
sau curentul de iesire [A]

Selectati mod 2T/4T

Selectati procesul GMAW

Alegeti:
Afisaj WFS sau A

Alegeti:
Parametrii Run-In
Parametrii Burnback Time
si setati valoarea cu encoder-ul din mijloc

Cupla EURO standard



Tensiunea optimă pentru sudare este setată automat de echipament la modificarea vitezei de avans a sârmei în m/min sau a valorii curentului de sudare în A.

Tensiunea poate fi ajustata (TRIM) în intervalul de la -4.0V la +4.0V pentru fiecare program.

Setare Inductanță

Butoane pentru selectare programe Sinergice (din stanga):

- Tip gaz
- Tip sarma sudare
- Tip material de baza
- Diametru sarma

Dacă programul sinergic nu este disponibil, LED-ul afișează : "----" "----"

În funcție de polaritatea necesară, conectați cablul Euro de la "+" la "-" si blocați.

QUICKMIG® 250 si 300

Moduri de sudare disponibile ca standard



| Mode | Wire Size | Wire type | Material | Gas Type |
|-----------|---------------------|-------------|-----------------------------------|-----------------|
| CC | Stick electrodes | 6013 & 7018 | - | - |
| CV Manual | 0.6/0.8/0.9/1.0/1.2 | - | Steel/SS/FluxCored/AL/Metal Cored | - |
| CV | 0.6 | Solid | Steel (Fe) | CO ₂ |
| CV | 0.8 | Solid | Steel (Fe) | CO ₂ |
| CV | 0.9 | Solid | Steel (Fe) | CO ₂ |
| CV | 1.0 | Solid | Steel (Fe) | CO ₂ |
| CV | 1.2 | Solid | Steel (Fe) | CO ₂ |
| CV | 0.6 | Solid | Steel (Fe) | ArgonMix |
| CV | 0.8 | Solid | Steel (Fe) | ArgonMix |
| CV | 0.9 | Solid | Steel (Fe) | ArgonMix |
| CV | 1.0 | Solid | Steel (Fe) | ArgonMix |
| CV | 1.2 | Solid | Steel (Fe) | ArgonMix |
| CV | 0.8 | Solid | Stainless Steel (SS) | ArgonMix |
| CV | 0.9 | Solid | Stainless Steel (SS) | ArgonMix |
| CV | 1.0 | Solid | Stainless Steel (SS) | ArgonMix |
| CV | 1.2 | Solid | Stainless Steel (SS) | ArgonMix |
| CV | 0.8 | FluxCored | Steel (Fe) | CO ₂ |
| CV | 0.9 | FluxCored | Steel (Fe) | CO ₂ |
| CV | 1.0 | FluxCored | Steel (Fe) | CO ₂ |
| CV | 1.2 | FluxCored | Steel (Fe) | CO ₂ |
| CV | 0.8 | FluxCored | Steel (Fe) | ArgonMix |
| CV | 0.9 | FluxCored | Steel (Fe) | ArgonMix |
| CV | 1.0 | FluxCored | Steel (Fe) | ArgonMix |
| CV | 1.2 | FluxCored | Steel (Fe) | ArgonMix |
| CV | 1.0 | Solid | Aluminium (AL) | Ar |
| CV | 1.2 | Solid | Aluminium (AL) | Ar |

Toate modurile de sudare sunt instalate ca standard :

Sinergic MIG (24 programe)
Manual MIG (1)
MMA (1)

Procese:

GMAW
FCAW
SMAW

Materiale:

Otel
Otel inox
Aluminiu
Electrozi: Rutilici si Bazici



QUICKMIG® 250&300

Sudarea SMAW



SMAW

QUICKMIG® 300

SMAW: 250A/30V@35%; 150A/26V@100%

Interval curent: 10A÷250A

Setarea valorii curentului de sudare [A]

Selectati procedeul SMAW



Setati valoarea ARC FORCE

Interval ajustare: de la 0 la 100.
Curentul de ieșire este crescut temporar pentru a elimina conexiunile de scurtcircuit dintre electrod și piesa de prelucrat. Valorile mai mici vor oferi mai puțin curent de scurtcircuit și un arc mai moale, iar cele mai mari vor oferi un arc puternic și, eventual, mai multi stropi.



În funcție de polaritatea electrodului folosit, conectați cablul de lucru și clestele portelectrod cu cablul la mufa de ieșire „+” sau „-” și blocați-le.

| | | Output socket | | |
|----------|--------|------------------|--|---|
| POLARITY | DC (+) | Electrode holder | | + |
| | | Work lead | | - |
| POLARITY | DC (-) | Electrode holder | | - |
| | | Work lead | | + |

LINCOLN
ELECTRIC

HIGHER
STANDARD.
2025 STRATEGY

QUICKMIG® 250 si 300

Autocolant interior sistem de derulare



GMAW (Synergic modes) - Standard CV

| Wire | Gas | 0.8 | 0.9 | 1.0 | 1.2 | 1.4 | 1.6 | 1.8 | 2.0 |
|-----------------|----------------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-----|-----|
| Steel | CO ₂ | 11/11 | 11/12 | 11/15 | | | | | |
| Steel | Ar/MiX | 11/11 | 11/12 | 11/14 | 11/16 | 11/17 | 11/18 | | |
| Steel (SSA) | Ar/MiX | 11/11 | 11/12 | 11/14 | | | | | |
| Steel (HPS) | Ar/MiX | 11/11 | 11/12 | 11/14 | | | | | |
| Stainless | Ar/MiX | 11/11 | 11/12 | 11/14 | | | | | |
| Stainless | Ar/ArCO ₂ | 11/11 | 11/12 | 11/14 | | | | | |
| Stainless (SSA) | Ar/MiX | 11/11 | 11/12 | 11/14 | | | | | |
| Aluminum (AlSi) | Ar | | | 11/16 | 11/17 | 11/18 | | | |
| Aluminum (AlMg) | Ar | | | 11/16 | 11/17 | 11/18 | | | |
| MIG Core | Ar/MiX | | 11/16 | 11/17 | 11/18 | 11/19 | | | |
| Core Wire | CO ₂ | | 11/16 | 11/17 | 11/18 | 11/19 | | | |
| Core Wire | Ar/MiX | | 11/16 | 11/17 | 11/18 | 11/19 | | | |
| Si Bronze | Ar | | 11/16 | 11/17 | 11/18 | 11/19 | | | |

| Process | Gas | Mode |
|--------------------------|-----------------|-----------|
| Stick | | 1 / 1 / 1 |
| TIG Lift | | 1 / 1 / 1 |
| TIG Lift Pulse | | 1 / 1 / 1 |
| Gouging (Compressed Air) | | 1 / 1 / 1 |
| GMAW, STANDARD CV | Ar/MiX | 1 / 2 / 3 |
| GMAW, STANDARD CV | CO ₂ | 1 / 3 / 3 |
| GMAW, STANDARD CV | Ar | 1 / 4 / 3 |
| FCAW-SS, STANDARD CV | | 6 / 6 / 6 |
| FCAW-GS, STANDARD CV | Ar/MiX | 1 / 7 / 3 |
| FCAW-GS, STANDARD CV | CO ₂ | 1 / 8 / 3 |

| Wire | Gas | 0.8 | 0.9 | 1.0 | 1.2 | 1.4 | 1.6 | 1.8 | 2.0 |
|------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| SOLID WIRES | | | | | | | | | |
| KP14150-006/08 | | | | | | | | | |
| KP14150-008/10 | | | | | | | | | |
| KP14150-010/12 | | | | | | | | | |
| KP14150-012/16 | | | | | | | | | |
| KP14150-016/24 | | | | | | | | | |
| KP14150-009/11 | | | | | | | | | |
| KP14150-014/20 | | | | | | | | | |
| CORED WIRES | | | | | | | | | |
| KP14150-010/12R | | | | | | | | | |
| KP14150-012/16R | | | | | | | | | |
| KP14150-016/20R | | | | | | | | | |
| KP14150-009/11R | | | | | | | | | |
| KP14150-014/20R | | | | | | | | | |
| ALU WIRES | | | | | | | | | |
| KP14150-UL572/A | | | | | | | | | |
| KP14150-UL2/36A | | | | | | | | | |
| KP14150-UL0/12A | | | | | | | | | |
| KP14150-UL08/10A | | | | | | | | | |
| KP14150-UL06/13A | | | | | | | | | |

Autocolante în interiorul sistemului de derulare cu :

- numerele și descrierea tuturor programelor de sudare disponibile
- Descriere și coduri de comandă pentru kit-uri de role

QUICKMIG® 250 si 300

Pregatit pentru viitor/ Proiectare ECO

Data obligatorie a noilor reglementări * este 2023

Cerinte cheie:

- Consum redus de energie (eficiență, putere inactiva)
 - Cerințe de documentare
 - Suport servicii post-vânzare
-
- ▶ Tehnologie inverter– ECO FRIENDLY
 - ▶ Consum redus de energie datorită eficienței ridicate **>85%**
 - ▶ Ventilator inteligent Fan as needed (F.A.N.)
 - ▶ Putere inactiva **<50W**

• *Directiva 2009/125/CE a Parlamentului European și a Consiliului
Publicarea în Jurnalul Oficial 1.10.2019 - 2019/1784/UE*



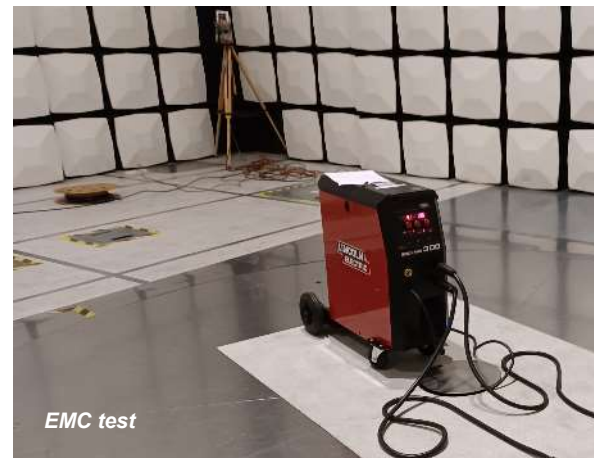
LINCOLN
ELECTRIC

**HIGHER
STANDARD.**
2025 STRATEGY

QUICKMIG® 250 si 300

Performanță și calitate dovedite

- ▶ Test vibratii
- ▶ Test rezistenta la praf
- ▶ Test mediu de lucru
- ▶ Test clasa IP (Test la ploaie)
- ▶ Test la cadere
- ▶ Test de viata
- ▶ Test electric
- ▶ Teste de teren

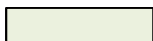


QUICKMIG® 250&300

Optionale si accesorii: Role si Optionale

Role de antrenare:

| Roll Kit For Solid Wires | |
|-----------------------------|-------------------------------|
| KP69025-0608 | SOLID DRIVE ROLL 0.6/0.8 |
| KP69025-0809 | SOLID DRIVE ROLL 0.8/0.9 |
| KP69025-0810 | SOLID DRIVE ROLL 0.8/1.0 |
| KP69025-1012 | SOLID DRIVE ROLL 1.0/1.2 |
| KP69025-1216 | SOLID DRIVE ROLL 1.2/1.6 |
| Roll Kit For Aluminum Wires | |
| KP69025-0608A | ALUMINUM DRIVE ROLL 0.6/0.8 |
| KP69025-0809A | ALUMINUM DRIVE ROLL 0.8/0.9 |
| KP69025-1012A | ALUMINUM DRIVE ROLL 1.0/1.2 |
| KP69025-0810A | ALUMINUM DRIVE ROLL 0.8/1.0 |
| KP69025-1216A | ALUMINUM DRIVE ROLL 1.2/1.6 |
| Roll Kit For Cored Wires | |
| KP69025-0608R | FLUX CORED DRIVE ROLL 0.6/0.8 |
| KP69025-0809R | FLUX CORED DRIVE ROLL 0.8/0.9 |
| KP69025-1012R | FLUX CORED DRIVE ROLL 1.0/1.2 |
| KP69025-0810R | FLUX CORED DRIVE ROLL 0.8/1.0 |
| KP69025-1216R | FLUX CORED DRIVE ROLL 1.2/1.6 |



- Disponibile ca standard in Europa
(restul poate fi disponibil la cerere)

Optionale:



K10158

Adaptor pentru bobina tip B300



K10158-1

Adaptor pentru bobina tip B300



R-1019-125-1/08R

Adaptor pentru bobina S200



Kit-uri MMA :

W000260684

KIT 25C50 3m, 300A@35%

W000011139

KIT 35C50 4m, 300A@35%



E/H-300A-50-5M

Cleste portelectrod cu cablu de 5m/300A

QUICKMIG® 250 si 300

Optionale si accesorii: LGS2 LINC GUN™

| MODEL | AIR COOLING | | | | |
|--|----------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------------|--------|
| | LGS2-150G | LGS2-250G | LGS2-240G | LGS2-360G | |
| Duty cycle [CO ₂ shielding gas] | 180 A @ 60% | 230 A @ 60% | 250 A @ 60% | 330 A @ 60% | |
| Applications | Thin plates, automotive industry | Thin plates, light fabrication | Thin plates, light fabrication | Vessel manufacture, steel structures | |
| Wire diameter | Up to 1.0 mm | Up to 1.2 mm | Up to 1.2 mm | Up to 1.6 mm | |
| Original equipment | Contact tip | 0.8 mm | 1.0 mm | 1.0 mm | 1.2 mm |
| | Conical nozzle | 12 mm | 15 mm | 12.5 mm | 16 mm |

| To order | | | | |
|----------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| 3 m | W10429-15-3M | W10429-25-3M | W10429-24-3M | W10429-36-3M |
| 4 m | W10429-15-4M | W10429-25-4M | W10429-24-4M | W10429-36-4M |
| 5 m | W10429-15-5M | W10429-25-5M | W10429-24-5M | W10429-36-5M |

Choose your gun

rating calculated using CO₂

 Air cooled

| SERIES | Size | Rate | 160A | 180A | 200A | 230A | 250A | 270A | 330A |
|--------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| LGS2 | 150G | 60% | | | | | | | |
| | 250G | | | | | | | | |
| | 240G | | | | | | | | |
| | 360G | | | | | | | | |



[Vezi mai multe informatii in brosură](#)