

## Modèles



	MicorMIG Pulse 300	MicorMIG Pulse 350	MicorMIG Pulse 400	MicorMIG Pulse 500
Plage de soudage	A 25 - 300	25 - 350	30 - 400	30 - 500
Réglage de la tension	continu	continu	continu	continu
Raccordement secteur 3~400 V	●	●	●	●
Raccordement secteur 3~230 V	○	○	○	○
<b>Concepts de commande</b>				
BasicPlus	●	●	●	●
ControlPro	●	●	●	●
<b>Variantes de refroidissement</b>				
Gas	●	●	●	●
Eau	●	●	●	●
<b>Variantes</b>				
Installation compacte	●	●	●	●
Installation avec coffret dévidoir	●	●	●	●

● au choix ● équipement de série ○ disponible en option

## Concepts de commande



### BasicPlus

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Réglage continu du courant de soudage
- Afficheur numérique volts et Ampères
- Possibilité d'activer le remplissage de cratère final
- Régulation à 7 échelons de la dynamique d'arc
- Réglage automatique (commande de synergie)
- Sélection des programmes de soudure dans le compartiment de dévidage.
- Possibilité de remise à niveau



### ControlPro

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Réglage continu du courant de soudage
- Afficheur numérique volts et ampères
- Écran graphique à forte luminosité (OLED) pour l'affichage du 3ème paramètre principal
- Possibilité d'activer le remplissage de cratère final
- Régulation à 21 échelons de la dynamique d'arc
- Réglage automatique (commande de synergie)
- Sélection des programmes de soudure dans le compartiment d'avance
- Mémoire de tâches Tiptronic pour 100 tâches de soudage
- Possibilité de remise à niveau

## Caractéristiques techniques

	MicorMIG Pulse 300	MicorMIG Pulse 350	MicorMIG Pulse 400	MicorMIG Pulse 500
Courant de soudage MIG-MAG	A 25 - 300	25 - 350	30 - 400	30 - 500
Courant FM à 100 %	A 200	250	300	370
Courant FM à 60 %	A 250	300	370	430
FM à I max.	% 45	45	45	45
Tension secteur	V 3~400	3~400	3~400	3~400
Tolérance secteur admissible	% ±15	±15	±15	±15
Prot. secteur par fusibles, temp.	A 32	32	32	32
Dimensions installation compacte (L x l x h)	mm 880 x 490 x 885	880 x 490 x 885	880 x 490 x 885	880 x 490 x 885
Dimensions installation avec coffret-dévidoir (L x l x h)	mm 880 x 490 x 955	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955
Poids, installation compacte, refroidie par gaz	kg 58	58	61	66
Poids coffret dévidoir	kg 10,6	10,6	10,6	10,6
Poids refroidissement par eau (liquide inclus)	kg 13,0	13,0	13,0	13,0

## Comparaison des performances

	MicorMIG Pulse	S-SpeedPulse XT
Pulse acier	●	●
Pulse multi-matériaux	○	●
TwinPuls	—	●
Pulse Réglage de dynamique	—	●
SpeedPulse	—	●
Régulation	U-I	I-I / I-U-I
Performance Acier	■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ ■ ■
Performance Acier inoxydable	■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ ■ ■
Performance Aluminium	■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ ■ ■
Vitesse	■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ ■ ■
longs Cordons	■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ ■ ■
Absorbions des points de pointages	■ ■ ■ ■ □	■ ■ ■ ■ ■

■ □ Performance ● équipement de série ○ disponible en option

Votre revendeur Lorch :

**LORCH**  
smart welding

UN GROS PLUS, POUR LES TÔLES FINES:

# LA SÉRIE MICORMIG PULSE

## FINIS LES REGIMES D'ARC DE TRANSITION

Souder sans projections, grâce à l'arc pulsé stable et maîtrisable

## NOMBREUSES APPLICATIONS

Pour chaque tâche, le bon arc : court, pulsé ou à pulvérisation axiale

## MANIPULATION SIMPLE

Réglage intuitif, commande simple et corrections minimales font de la MicorMIG-Pulse la série préférée du soudeur



www.lorch.eu

**LORCH**  
smart welding

# LA SÉRIE MICORMIG PULSE

## Pour débiter aisément dans le soudage pulsé avec un gros plus pour les tôles fines.

Oubliez l'arc de transition. Avec MicorMIG Pulse, vous économisez des retouches coûteuses ou du temps précieux lors du changement de fil de soudage. Que vous utilisiez l'acier, l'acier inoxydable ou l'aluminium, le procédé pulsé garantit un soudage sans projections et sans retouches coûteuses sur toute les caractéristiques de la courbe.

- **Arc pulsé.** À l'avenir, vous soudez pratiquement sans projections dans le régime d'arc dit de transition, avec le procédé pulsé robuste et simple à paramétrer du MicorMIG Pulse. Vous économiserez ainsi des retouches coûteuses ou du temps précieux lors des divers changement de fil de soudage.
- **Plus de puissance grâce à MicorBoost.** La technologie MicorBoost vous permet de souder encore plus efficacement avec un rendement supérieur dans le secteur MIG-MAG. La technique de contrôle rapide garantit en outre un transfert propre par gouttelettes de l'arc pulsé.
- **Capacité de mise à niveau.** Il n'a jamais été aussi simple d'adapter une installation de soudage aux exigences croissantes de la technique de soudage et de charger ultérieurement des procédés de soudage augmentant la productivité, ainsi que des programmes de soudage et des fonctions simplifiant le travail.
- **Ready for Speed.** Avec les procédés Speed de Lorch « SpeedUp » et « SpeedArc », disponibles en option pour l'installation MicorMIG Pulse, vous soudez de manière encore plus productive.
- **Système rapide.** Même le dévidoir facile d'accès de la série MicorMIG est très bien conçu jusque dans le moindre détail. Grâce au système d'indexation parfaitement adapté, rien ne s'oppose à l'échange rapide des galets d'avance robustes et durables de Lorch. Le tout, sans aucune vis.

**3** ANS  
GARANTIE  
INDUSTRIELLE  
LORCH

**+** Avec toutes les fonctions de la série MicorMIG

**LORCH**  
MICORBOOST  
TECHNOLOGY



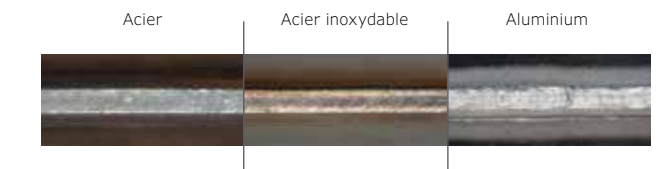
## Points forts

### Soudez pratiquement sans projections – l'acier, l'acier inoxydable ou l'aluminium

Le soudage avec un régime arc dit de transition donne souvent un cordon médiocre présentant de nombreuses projections. Cela signifie des retouches représentant une grande dépense de temps et d'argent. Jusqu'ici, la seule solution était de changer très souvent le diamètre du fil ou d'utiliser des gaz spéciaux.

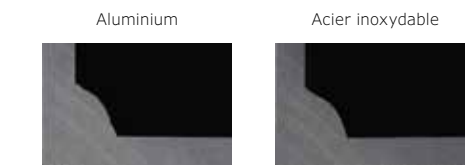


**La solution intelligente de Lorch :** Que vous utilisiez l'acier, l'acier inoxydable ou l'aluminium, la technique de réglage rapide et l'arc de MicorMIG Pulse éprouvé garantissent un soudage pratiquement sans projections, également dans le domaine des régimes d'arcs dits de transition et évite les retouches ennuyeuses.

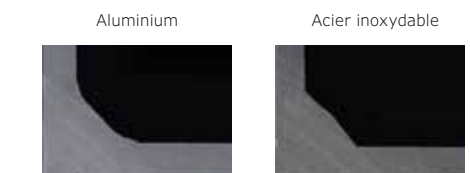


### Un cordon parfait – même sur l'aluminium et l'acier inoxydable

En cas de soudage de l'aluminium et de l'acier inoxydable avec un arc court, la qualité du cordon et du mouillage des flancs en cours de soudage ne satisfait presque jamais les exigences professionnelles. Le résultat : Perte de qualité et retouches représentant une grande dépense de temps et d'argent.



**La solution intelligente de Lorch :** Un cordon exempt de projections, des transitions douces de l'arc et du cordon et un meilleur mouillage des flancs. Voilà ce que vous obtiendrez aisément à l'avenir, grâce à l'arc et à la commande simple de la série MicorMIG Pulse.

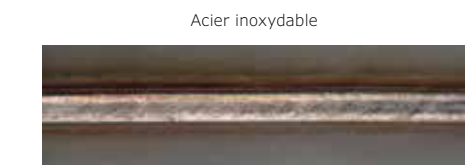


### Réduction des colorations thermiques ternes sur les cordons de soudure de l'acier inoxydable

Qui conque souhaite obtenir une racine optimale lors du soudage MIG-MAG de l'acier inoxydable, soude souvent avec des valeurs d'énergies nettement supérieur à la normale. Cela a pour conséquence d'avoir des forts apports thermiques dans les cordons lors du soudage de l'acier inoxydable.



**La solution intelligente de Lorch :** L'arc de la série MicorMIG Pulse transmet moins d'énergie à la pièce à souder et évite donc les apports thermiques indésirables. Les retouches représentant une grande dépense de temps et d'argent, par exemple pour éliminer les colorations thermiques ternes, elle sont maintenant réduites avec l'arc MicorMIG Pulse et avec une pénétration de la racine optimale.



# MicorMIG Pulse

www.lorch.eu

**LORCH**  
smart welding