

INVEST IN THE FUTURE

# MIG-MAG- SYNERGIEN

GYS-Know-how, zu Ihren Diensten



# Synergie-Modus

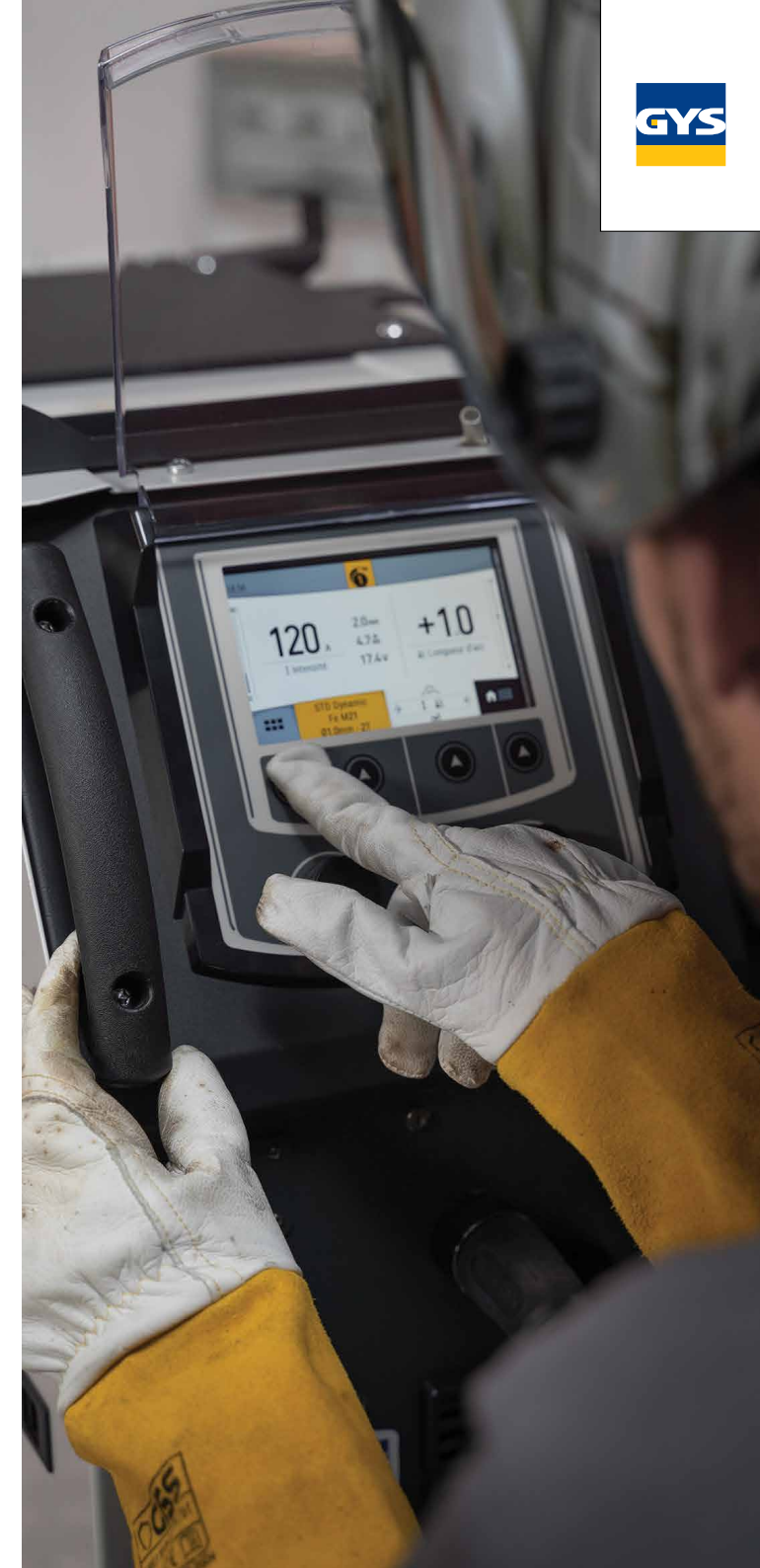
Eine Synergie ist eine Schweißhilfe, die die Einstellung von Schweißstromquellen erleichtert.

Nach Eingabe von 4 Daten:

- 1** Material/Gas
- 2** Drahtdurchmesser
- 3** Art der Verschweißung
- 4** Dicke

Das Produkt ermittelt automatisch die idealen Schweißparameter und ermöglicht es Ihnen, die Einstellungen (Drahtvorschubgeschwindigkeit, Spannung, Strom, Lichtbogenlänge) anzupassen.

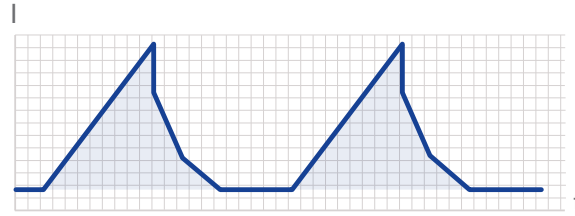
**Dadurch entfallen zeitaufwändige Einstellungen und der Schweißprozess wird optimiert.**



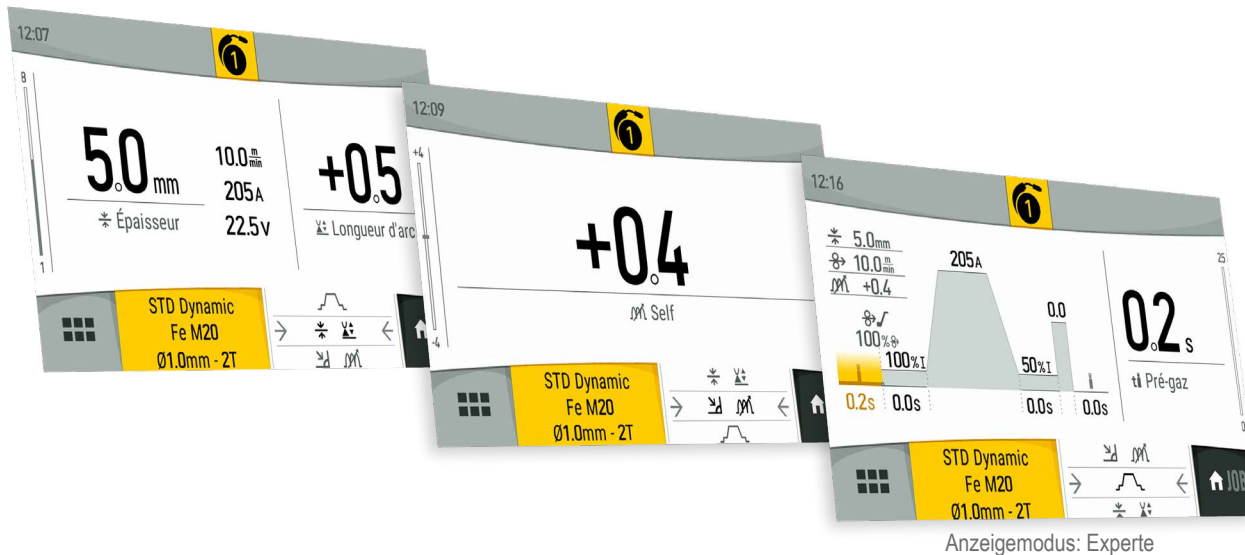
Schweisssmodus #1

## DYNAMISCHER STANDARD

Universalmodus, hohe  
Geschwindigkeit, sehr kompakt



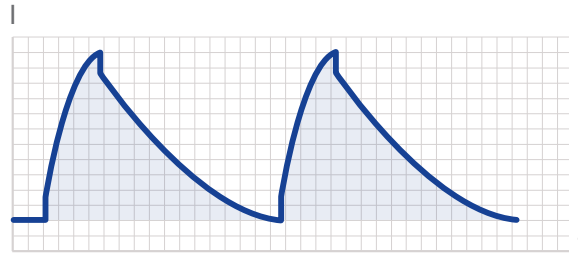
- Vollständig kontrollierte und adaptive Kurzschlussgeschwindigkeit für einfaches Schweißen
- Reduziert die kugelförmige Phase und erhöht die Geschwindigkeit
- Qualitätsschweißung in allen Positionen
- Ideal für Wurzelschweißungen an Kohlenstoff- und rostfreien Stählen
- Niedrige Spritzerrate
- Ausgezeichnete Lichtbogenstabilität
- Einsatzbereich: 0,8 mm bis 30 mm und mehr



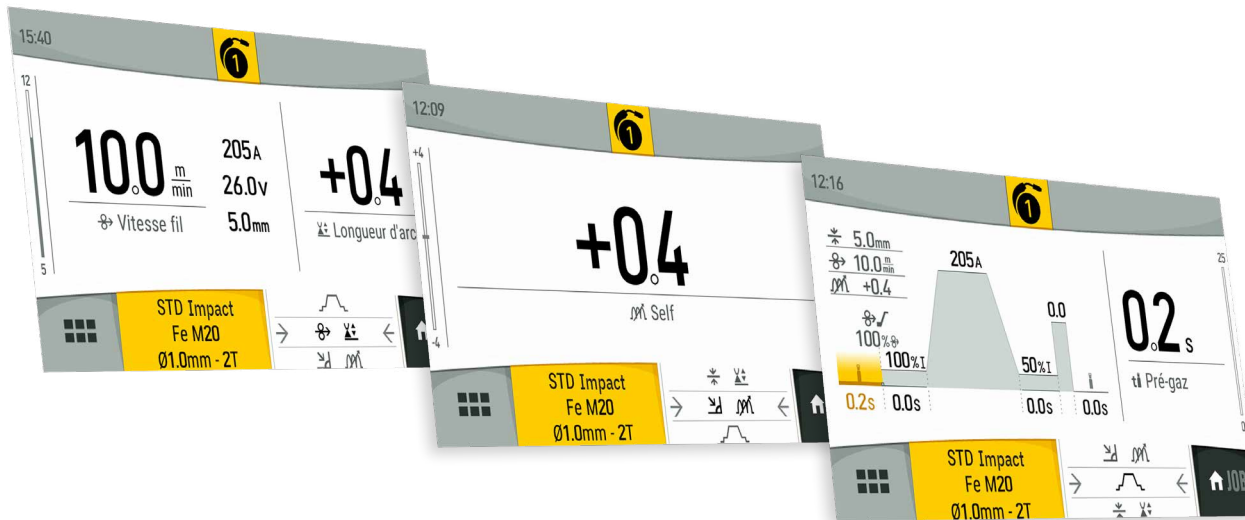
Schweißmodus #2

## STANDARD-SCHLAG

Konzentrierter Lichtbogen,  
tiefer Einbrand



- Ideal für Kohlenstoffstähle
- Hohe Produktivität, hohe Schweißgeschwindigkeit
- Stabiler Lichtbogen, geringe Spritzer, hohe Abschmelzleistung
- Ideal für das Schweißen in mehreren Lagen
- Hohe Wärmeübertragung auf das Metall für ein breites, glattes Schweißbad
- Anwendungsbereich: 1,5 mm bis 30 mm und mehr



Anzeigemodus: Experte



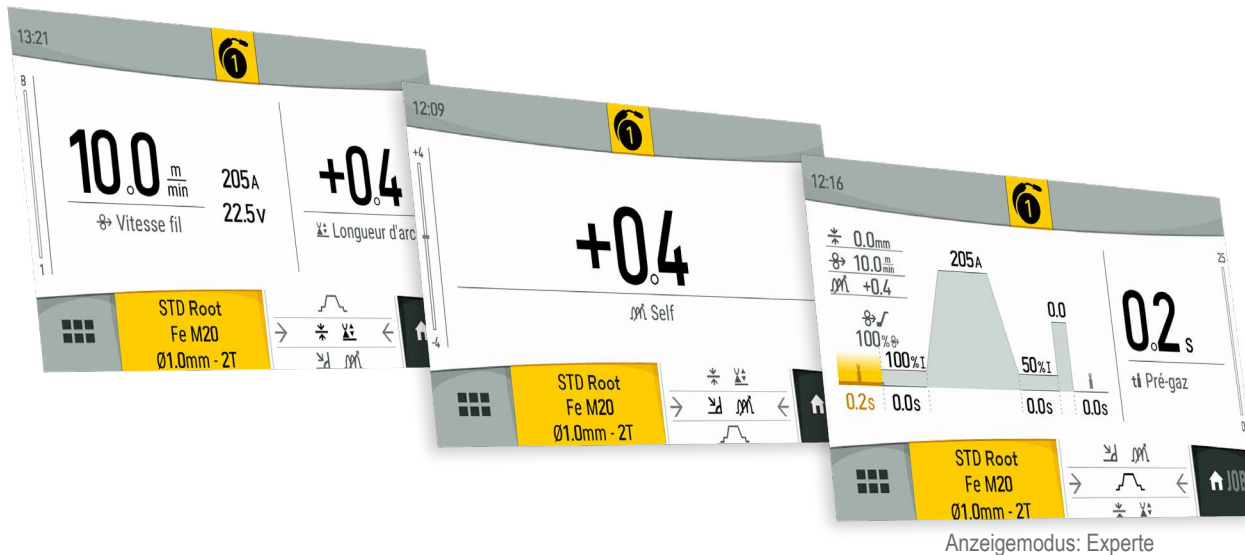
Schweißmodus #3

## STANDARD WURZEL

Fase/Faserstich



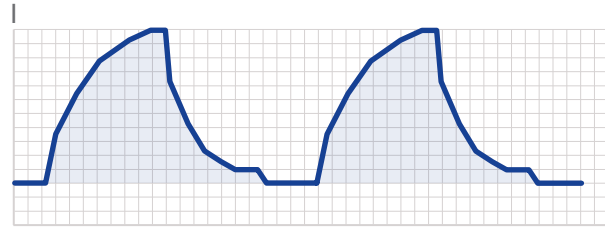
- Schweißen mit Einbrandkontrolle
- Vereinfachtes Schweißen einer Wurzellage, ohne Unterstützung, in allen Positionen.
- Breiterer Wulst, flache Wurzel, hervorragende Verschmelzung
- Einsatz beim Schweißen von Rohrleitungen
- Anwendungsbereich: 0,5 mm bis 5 mm



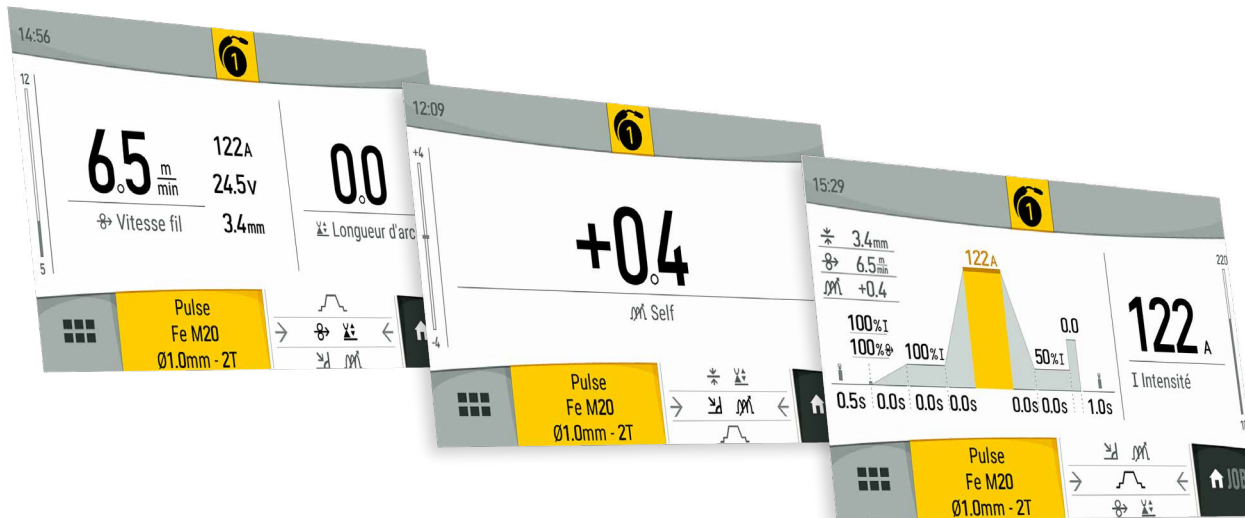
Schweisssmodus #4

## PULS

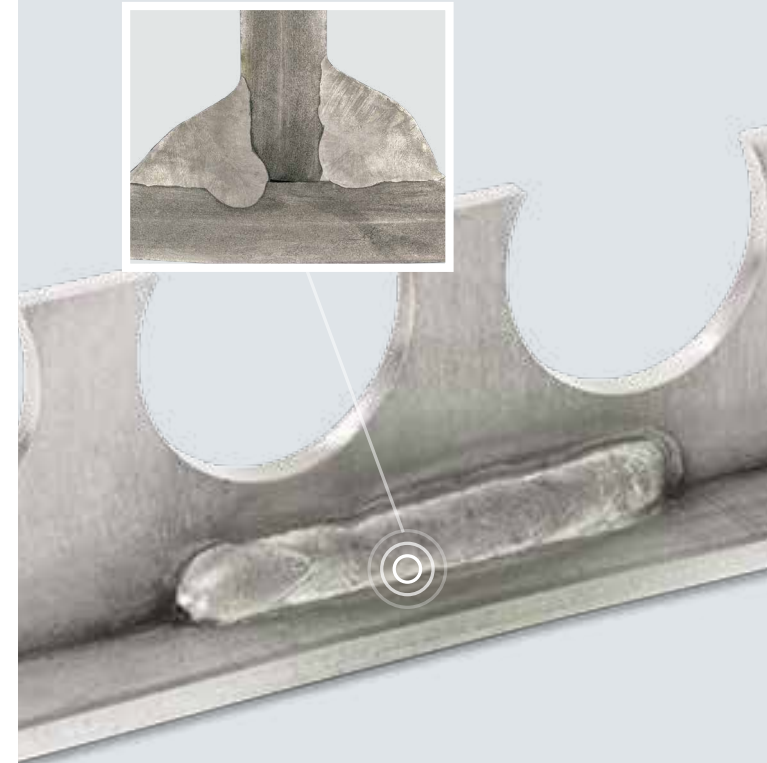
Leicht zu steuern in allen Positionen,  
spritzerarm



- Hochwertige Verbindungen mit minimaler Nachbearbeitung
- Konzentrierter, geringerer Wärmeeintrag in das Werkstück
- Weniger Verzug
- Kein Endraupenkrater und keine kalte Schweißnaht
- WIG-Schweißraupen mit 5-fach höherer Produktivität
- Ausgezeichnete Lichtbogenstabilität
- Anwendungsbereich: 0,8 mm bis 30 mm und mehr



Anzeigemodus: Experte



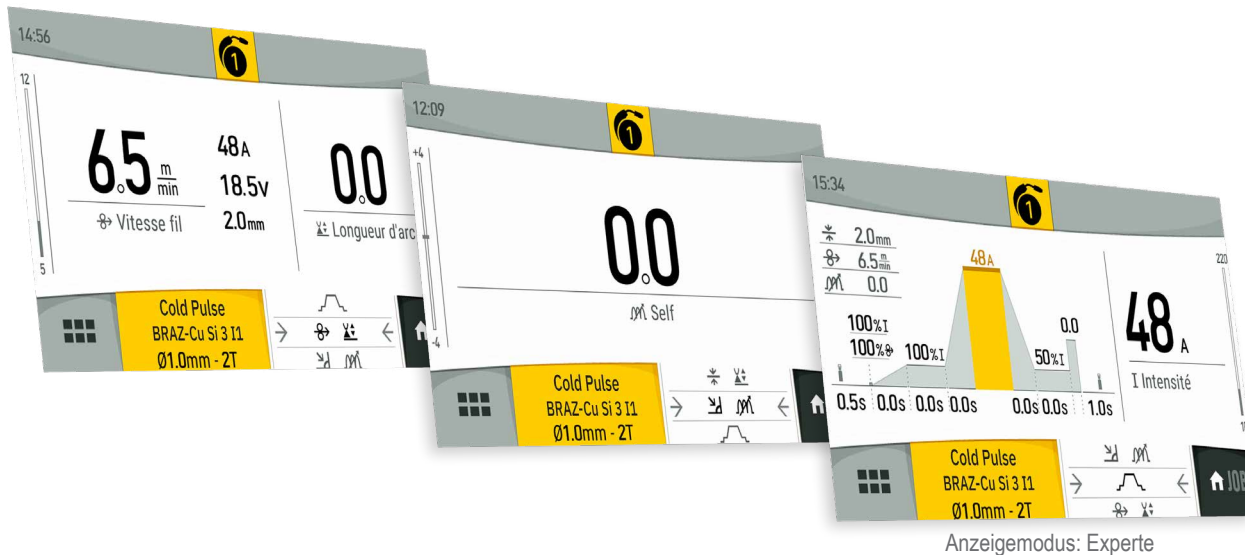
Schweisssmodus #5

## KALTER IMPULS

Sehr geringer Wärmeeintrag,  
spritzerfreies Löten



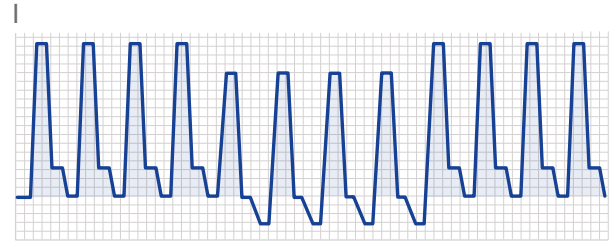
- Speziell für Automobilhersteller entwickelter Modus
- Äußerst stabiler Lichtbogen, ideal für dünne Bleche in allen Positionen
- Zum Löten von verzinkten Blechen mit Kupfer-Silizium-Lötendraht
- Äußerst geringe Blechverformung
- Einhaltung von Herstellerfreigaben
- Anwendungsbereich: 0,5 mm bis 3 mm



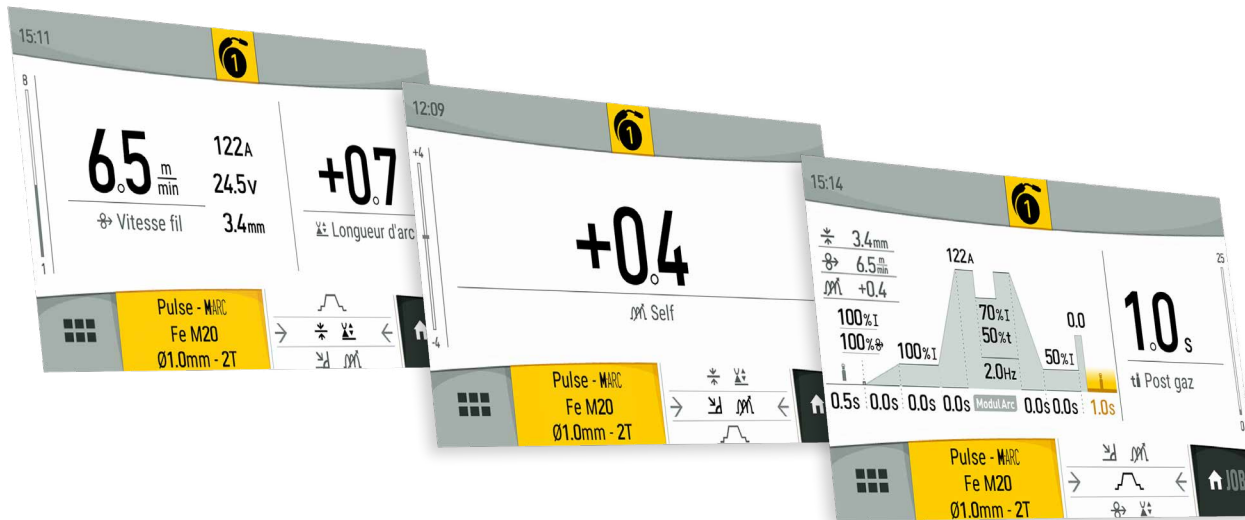
Schweißmodus #6

## MODULARC

TIG-Aussehen  
MIG-Produktivität



- Ausgezeichnete Schweißqualität in allen Positionen
- Ästhetisch hochwertige Schweißraupen
- Ausgezeichnete Kontrolle der Wärmezufuhr
- Hohe Produktivität bei Aluminium
- Verbesserte Schweißbadkontrolle für mehr Bedienerkomfort
- Einsatzbereich: 0,8 mm bis 30 mm und mehr



Anzeigemodus: Experte

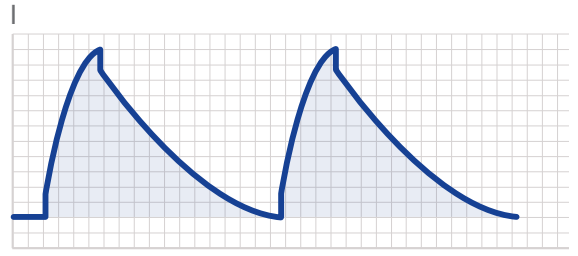




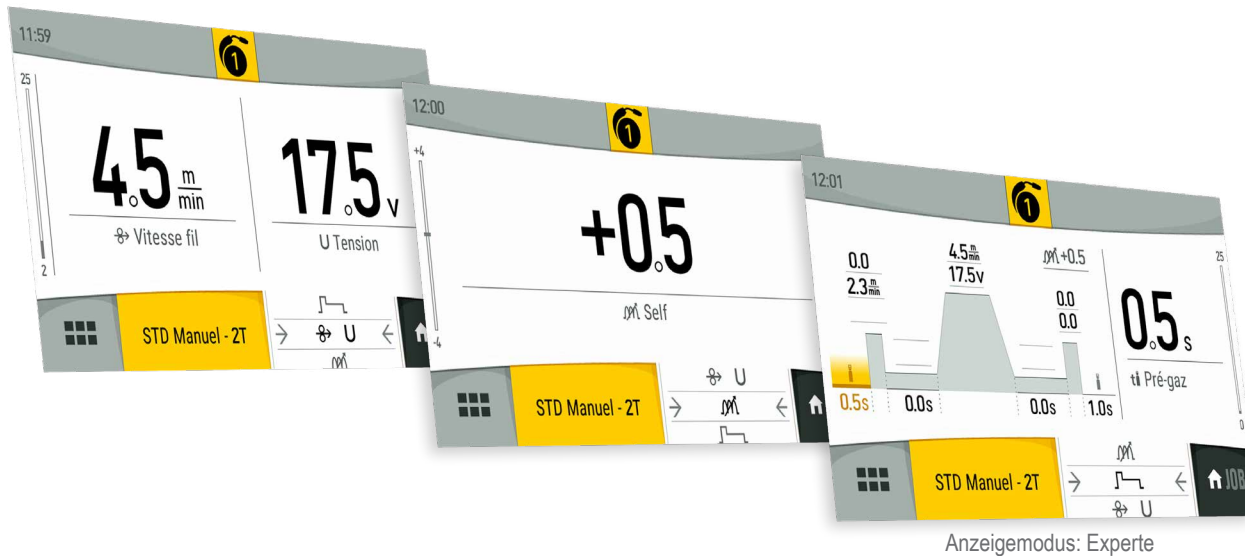
Schweisssmodus #7

## MANUELL

**Einfach und effektiv**  
**Geeignet für alle Drähte**



- Geeignet für die meisten Schweißanwendungen
- Manuelle Einstellung von Drahtspannung/Drehzahl und Drossel, falls erforderlich
- Ideal zum Schweißen von Kohlenstoffstahl
- Geeignet für erfahrene Schweißer und DMOS-Schweißen
- Arbeitsbereich: 1mm bis 30mm



# Synergien

## NEOPULSE 220 C / 220 C XL

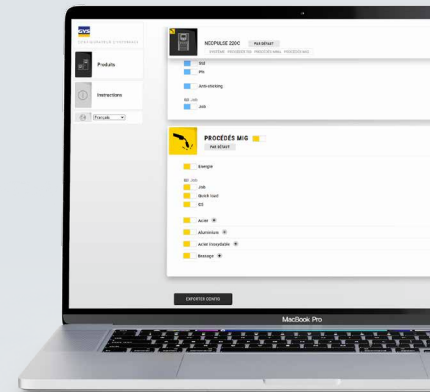
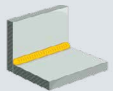


			Schweißmodus				DYNAMISCHER STANDARD		STANDARD-SCHLAG		STANDARD WURZEL		PULS			KALTER IMPULS			
			Drahtdurchmesser				0,6	0,8	1,0	1,2	0,8	1,0	0,8	1,0	0,8	1,0	1,2	0,8	1,0
			Position beim Schweißen				PB				PB		PB			PB			
			Synergie-Code				006	008	010	012	708	710	108	110	508	510	512	608	610
STAHL	101	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												✓				
MIG-LÖTEN	701	Cu Si 3 Ar 100%	I1		✓	✓								✓	✓		✓	✓	
	702	Cu Al 8 Ar 100%	I1		✓	✓								✓	✓				

### Legende

- ✓ Verfügbare Synergien für das Produkt
- ✓ Synergie steht über den Schnittstellenkonfigurator zum Download bereit

PB Kehlnaht



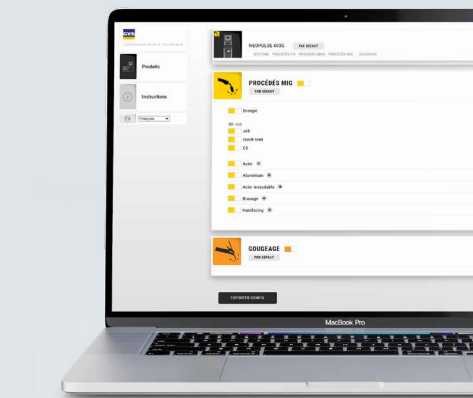
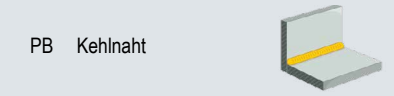
**Schnittstellen-  
Konfigurator**

Mit diesem über das Internet zugänglichen Tool, können Sie ihr Schweißgerät individuell anpassen: Synergien aktivieren oder deaktivieren, den Zugang zu bestimmten Schweißverfahren einschränken, Funktionen ausblenden usw. Ein [GYS-Konto](#) ist erforderlich.

			DYNAMISCHER STANDARD					STANDARD-SCHLAG			STANDARD WURZEL			PULS				KALTER IMPULS	
			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
Schweissmodus																			
Drahtdurchmesser																			
Position beim Schweißen																			
Synergie-Code																			
STAHL	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											✓	✓				
MIG-LÖTEN	701	Cu Si 3 Ar 100%	I1	✓	✓	✓							✓	✓	✓		✓	✓	
	702	Cu Al 8 Ar 100%	I1	✓	✓	✓							✓	✓	✓				
VERSCHLEISSAUFTRAG	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			✓									✓				

### Legende

- ✓ Verfügbare Synergien für das Produkt
- ✓ Synergie steht über den Schnittstellenkonfigurator zum Download bereit
- \* Nicht verfügbar für NEOPULSE 320 C



### Schnittstellen-Konfigurator

Mit diesem über das Internet zugänglichen Tool, können Sie ihr Schweißgerät individuell anpassen: Synergien aktivieren oder deaktivieren, den Zugang zu bestimmten Schweißverfahren einschränken, Funktionen ausblenden usw. Ein [GYS-Konto](#) ist erforderlich.

## GALAXY 220 / 250 / 320

## GALAXY 400

Schweißmodus

Drahtdurchmesser

Position beim Schweißen

Synergie-Code

	Synergie-Code	Synergie-Code
<b>STAHL</b>	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
<b>ALUMINIUM</b>	216 Al Mg Ar 100%	I1
	217 Al Si Ar 100%	I1
<b>INOX</b>	301 Cr Ni 308 Ar 2%Co2	M12
	302 Cr Ni 316 Ar 2%Co2	M12
<b>MIG-LÖTEN</b>	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
✓	✓	✓		✓	✓		
✓	✓	✓		✓	✓		
✓	✓	✓					
		✓	✓			✓	✓
		✓	✓			✓	✓
✓	✓	✓		✓	✓	✓	
	✓	✓			✓	✓	
✓	✓	✓		✓	✓	✓	
✓	✓			✓	✓		

## Legende

- ✓ Verfügbare Synergien für das Produkt
- \* Not available for GALAXY 220/250



		Schweissmodus	
		Drahtdurchmesser	
		Position beim Schweißen	
		Synergie-Code	
<b>STAHL</b>	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
<b>ALUMINIUM</b>	216	Al Mg Ar 100%	I1
	217	Al Si Ar 100%	I1
<b>INOX</b>	301	Cr Ni 308 Ar 2%Co2	M12
	302	Cr Ni 316 Ar 2%Co2	M12
<b>MIG-LÖTEN</b>	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	
✓	✓	✓	✓	
✓	✓	✓	✓	
✓	✓	✓		
		✓	✓	
		✓	✓	
✓	✓	✓		
	✓	✓		
✓	✓	✓		
✓	✓	✓		
✓	✓			

### Legende

- ✓ Verfügbare Synergien für das Produkt
- \* Not available for KRONOS 250/320

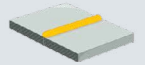


		Schweismodus				Schweismodus				Schweismodus		
		Drahtdurchmesser				Drahtdurchmesser			Drahtdurchmesser			
		Position beim Schweißen				Position beim Schweißen			Position beim Schweißen			
		Synergie-Code				Synergie-Code			Synergie-Code			
		IMPACT STANDARD				PULS			KALTER IMPULS			
		0,6	0,8	1,0	1,2	0,8	1,0	1,2	0,8	1,0		
		PA				PA			PA			
		006	008	010	012	508	510	512	608	610		
STAHL	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		✓	✓		✓	✓				
MIG-LÖTEN	701 Cu Si 3 Ar 100%	I1		✓	✓		✓	✓	✓	✓		
	702 Cu Al 8 Ar 100%	I1		✓	✓		✓	✓				

## Legende

✓ Verfügbare Synergien für das Produkt

PA I-Stoß Naht



		P1/P3 GYS AUTO				E GYS AUTO						
		STANDARD				PULS			STANDARD			
		0,6	0,8	1,0	1,2	0,8	1,0	1,2	0,6	0,8	1,0	1,2
		PA				PA			PA			
		006	008	010	012	508	510	512	706	708	710	712
Schweismodus	Drahtdurchmesser	PA				PA			PA			
Position beim Schweißen	Synergie-Code	006	008	010	012	508	510	512	706	708	710	712
STAHL	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		✓	✓		✓	✓			✓	✓	
MIG-LÖTEN	701 Cu Si Ar 100% I1		✓	✓		✓	✓			✓	✓	
	702 Cu Al Ar 100% I1		✓	✓		✓	✓			✓	✓	

### Legende

✓ Verfügbare Synergien für das Produkt

PA I-Stoß Naht

