



PROTON MIG PULS+ 270i

SYNCHRO PULS

HIGH SPEED PROCESSOR

INTERFACE

MULTIVOLTAGE



INTELLIGENT CAR BODY REPAIR

HIGH TECH **INTELLIGENCE** | OPTIMUM **PERFORMANCE**

PROTON **MIG PULS+** **270i**

+ MORE CONTROL

The quicker processor performance considers more parameters and therefore allows for even more precise analysis and inspection of the welding process. **MORE EFFECTIVE, CLEANER AND BETTER QUALITY WELDING:** More stable arc and higher welding speed with an optimum wire melting performance – Reduced spattering in the short arc process, precise droplet detachment, controlled ignition characteristics (reduced burnback) and much more.

+ ALWAYS UP-TO-DATE

Thanks to the internet capability of the Proton MIG puls+ 270i, **EASY UPDATE** can be used to stay up to date at all times. Simple upgrading of characteristics, welding processes, applications, etc. via the Ethernet interface (or via USB) – expand and update easily on site!

HIGH SPEED
PROZESSOR

SYNCHRO-PULS

DIGITAL
WELDING TECHNOLOGY

PRE-PROGRAMMED
CHARACTERISTICS
FOR EASY AND PRECISE OPERATION



INTERFACE
ETHERNET · USB



100%
REPRODUCIBLE
WELDING RESULTS



PROTON MIG PULS+ 270i



FEATURES

- ▶ quicker processor performance
- ▶ pulse package including **SynchroPulse**
- ▶ easy update: **Ethernet** and **USB interface**
- ▶ welding data documentation
- ▶ **multilanguage display** (22 languages can be set)

- ▶ 1-phase/3-phase and **MV (multivoltage)**
200 V–460 V = all in one
- ▶ energy efficient

- ▶ special characteristics and functions
for bodywork repair
- ▶ steel, CrNi, AlSi, AlMg, CuSi, CuAl, SP, CrNi
- ▶ tack function
- ▶ interval welding
- ▶ electrode welding
- ▶ viewing window for the wirepool + **LED internal lighting**
- ▶ wire-feed unit with **4-roller drive**
- ▶ welding torch **with LED** and up/down function

The right to make technical modifications is reserved.

TECHNICAL DATA

mains voltage	200 - 460 V
mains voltage tolerance	-10/+15%
10 min/40°C (104 F)	250 A / 40% 210 A / 60% 170 A / 100%
welding current range	3 - 270 A
working voltage range	14.2 - 27.5 V
open circuit voltage	66 V
protection class	IP 23
dimensions l / w / h mm	687 / 276 / 445
weight (without trolley)	33.95 kg
wire feed speed	1-25m / min

CONTENTS INCLUDE

microprocessor-controlled inverter power source
carriage with gas bottle holder (optionally raised with storage room)
welding torch: MTG 250i / Systemconnector / up-down / 3.5 m / 45° / LED
ground cable with clamp 35mm ² / 3m
pressure regulator Ar/CO ₂ standard 3–30 l/min
service spare parts box

OPTIONAL:

electrode welding torch (MMA)



FAN AUSTRIA GMBH
spot welding & car body repair technologies
Herderstraße 44, 4600 Wels, Austria
Tel. +43 7242 - 444 32, Fax +43 7242 - 694 38
office@fan-austria.com
www.fan-austria.com



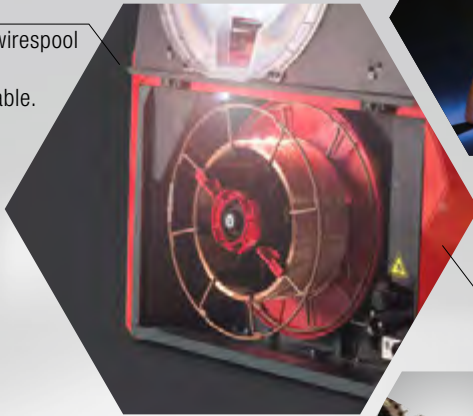
New generation of welding torch

Featuring up/down function / system connector
+ power LED spot.



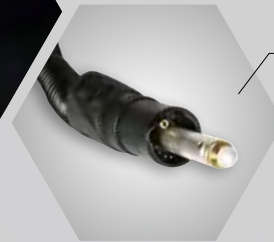
Illuminated interior

Viewing window for the wirepool
for quickly checking
the amount of wire available.



System connector

Reliable and quick
welding torch replacement
without the need for tools



Independent wire threading

Without having to open the wire-feed unit



Colour-coded Drive rollers



Optionally
with raised carriage

COMPACT > UNIVERSAL

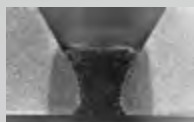
- Puls / SynchroPuls – quicker and safe pulse process
- MIG/MAG manual ➤ TIG-DC with SoftStart ➤ MMA welding

Digitally controlled welding process with **parameters specially optimised for bodywork repair** – for a reliable welding result.

- Steel
- Steel root
- Stainless steel
- Aluminium > AlMg 3, AlSi 5
- MIG brazing > CuSi 3, CuAl 9
- CrNi
- Interval welding (S4T Mode)
- Wire diameter
Ø 0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,4
(flux core wires up to 1.6)



SynchroPuls weld seam



Root passes



Ergonomic control panel with **DOT matrix display**.

Multilanguage display (22 languages can be set). – All menu items are displayed **quickly and clearly as text** (without abbreviations).

Easy handling including gas test function and wire feed inspection | **EasyJob**: Save performance, dynamic and correction at the touch of a button.
+ Welding data documentation.



PROTON MIG PULS+ 270i

SYNCHRO PULS

HIGH SPEED PROCESSOR

INTERFACE

MULTIVOLTAGE



INTELLIGENTE KAROSSERIEREPARATUR

HIGHTECH INTELLIGENZ | BESTE LEISTUNG

PROTON MIG PULS+ 270i

+ MEHR KONTROLLE

Die schnellere Prozessorleistung berücksichtigt mehr Parameter und ermöglicht dadurch eine noch genauere Analyse und Kontrolle des Schweißprozesses. **EFFEKTIVER, SAUBERER & QUALITATIVER SCHWEISSEN:** stabilerer Lichtbogen, höhere Schweißgeschwindigkeit bei einer gleichzeitig optimalen Drahtabschmelzleistung – reduzierte Spritzerbildung im Kurzlichtbogenprozess, präzise Tropfenablöse, kontrollierte Zündeigenschaften (reduzierter Burn-back) und vieles mehr.

+ IMMER UP-TO-DATE

Durch die Internetfähigkeit des Proton MIG puls+ 270i bleiben Sie mit **EASY UPDATE** immer auf dem neuesten Stand. Einfaches Upgrading über die Ethernet-Schnittstelle (oder via USB) von Kennlinien, Schweißprozessen, Applikationen, etc. – direkt vor Ort einfach erweitern und aktualisieren!

HIGH SPEED
PROZESSOR

SYNCHRO-PULS

DIGITALE
SCHWEISS-TECHNOLOGIE

VORPROGRAMMIERTE
KENNLINIEN
FÜR EINFACHES UND PRÄZISES ARBEITEN



INTERFACE
ETHERNET · USB



100%
REPRODUZIERBARE
SCHWEISSERGEBNISSE



PROTON MIG PULS+ 270i

HIGHLIGHTS AUF EINEN BLICK



- ▶ schnellere Prozessorleistung
- ▶ Puls Paket inkl. **SynchroPuls**
- ▶ Easy Update: **Ethernet-** und **USB-Schnittstelle**
- ▶ Schweißdaten-Dokumentation
- ▶ **Multi-Language Display** (22 Sprachen einstellbar)

- ▶ 1-phasig / 3-phasig und **MV - Multivoltage**
200 V - 460 V = all in one
- ▶ Energieeffizient

- ▶ Spezial-Kennlinien und Funktionen
für die Karosserie-Reparatur
- ▶ Stahl, CrNi, AlSi, AlMg, CuSi, CuAl, SP, CrNi
- ▶ Tack-Funktion
- ▶ Intervall Schweißen
- ▶ Elektroden Schweißen
- ▶ Sichtfenster zur Drahtspule + **LED-Innenbeleuchtung**
- ▶ Drahtvorschub mit **4-Rollen-Antrieb**
- ▶ Brenner **mit LED** und Up/Down Funktion

Technische Änderungen vorbehalten.

TECHNISCHE DATEN

Netzspannung	200 - 460 V
Netzspannungstoleranz	-10/+15%
10 min/40°C (104 F)	250 A / 40% 210 A / 60% 170 A / 100%
Schweißstrombereich	3 - 270 A
Arbeitsspannungsbereich	14.2 - 27.5 V
Leerlaufspannung	66 V
Schutzart	IP 23
Maße l / b / h mm	687 / 276 / 445
Gewicht (ohne Fahrwagen)	33.95 kg
Drahtvorschub	1-25m / min

LIEFERUMFANG

Microprozessor gesteuerte Inverter-Stromquelle
Fahrwagen mit Gasflaschenhalter (optional erhöht mit Staumöglichkeit)
Brenner: MTG 250i / Systemconnector / up-down / 3,5m / 45° / LED
Massekabel mit Klemme 35mm ² / 3m
Druckminderer Ar/CO ₂ Standard 3-30 l/min
Service-Ersatzteilbox

OPTIONAL:

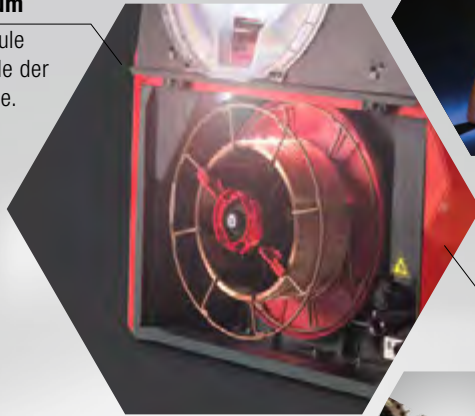
Elektroden-Schweißbrenner (MMA)



FAN AUSTRIA GMBH
Punktschweiß- und Karosserietechnologie
Herderstraße 44, 4600 Wels, Austria
Tel. +43 (0)7242 - 444 32, Fax +43 (0)7242 - 694 38
office@fan-austria.com
www.fan-austria.com

Beleuchteter Innenraum

Sichtfenster zur Drahtspule für eine schnelle Kontrolle der vorhandenen Drahtmenge.



Neue Brenner-Generation

mit Up/Down Funktion / Systemconnector
+ Power-LED-Spot.



Systemconnector

Prozesssicherer,
schneller Brennerwechsel
ohne Werkzeug



Selbständiges Drahteinfädeln

ohne Öffnen des Drahtvorschubs



Farbkodierte
Vorschubrollen



Optional mit
erhöhtem Fahrwagen

KOMPAKT > UNIVERSELL

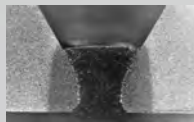
- Puls / SynchroPuls – schnellerer und sicherer Puls-Prozess
- MIG/MAG manuell
- WIG-DC mit Softstart
- E-Hand

Digital geregelter Schweißprozess mit **speziell für die Karosseriereparatur optimierten Parametern** – für ein zuverlässiges Schweißergebnis.

- Stahl
- Stahl Root
- Edelstahl
- Aluminium > AlMg 3, AlSi 5
- MIG Löten > CuSi 3, CuAl 9
- CrNi
- Intervall Schweißen (S4T Mode)
- Drahtdurchmesser
Ø 0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,4
(Fülldrähte bis 1,6)



SynchroPuls Naht



Wurzelschweißungen

Ergonomisches Bedienfeld mit **DOT-Matrix-Anzeige** Multi-Language-Display (22 Sprachen einstellbar). Sämtliche Menüpunkte werden **schnell und übersichtlich als Text** angezeigt (ohne Abkürzungen).

Einfachste Handhabung inkl. Gasprüffunktion und Drahtvorschubkontrolle | **EASYJOB** mit einem Tastendruck Leistung, Dynamik und Korrektur speichern. + Schweißdaten-Dokumentation.

