

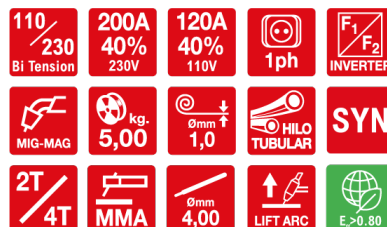
Smart 200 MP Syner

Equipo inverter portátil sinérgico multiproceso

FT-22300200MPS v0

Ref.: 22300200MPS

Date: 12/02/2025



Descripción:

Equipo portátil sinérgico para soldadura multiproceso MIG/MAG, MMA y TIG DC Lift Arc. Tecnología inverter de alta eficiencia.

Uso:

Ideal para trabajos de chapistería y cerrajería. Gran portabilidad, reducido peso, adecuado para trabajos de desplazamiento.

Alimentación:

Bitensión con detección automática. 1Ph. 110 / 220-230V - 50/60Hz ±10 %

Características técnicas básicas

Tensión de alimentación (U1): 1Ph 50/60 Hz	230 V ± 10%	110 V ± 10%
Intensidad entrada efectiva (I1eff) / máxima (I1max)	26 / 41 A	25 / 40 A
Potencia aparente efectiva (S1eff) / máxima (S1max)	6,0 / 9,4 kVA	2,8 / 4,4 kVA
Eficiencia	82%	81%
Margen de regulación U2 MIG/MAG	15,5-24 V	15,5-20 V
Margen de regulación velocidad de hilo v _h	1,5-15 m/min	1,5-15 m/min
Margen de regulación I2 MMA	25-180 A	25-108 A
Margen de regulación I2 TIG	15-200 A	15-120 A
Tensión en vacío	60 V	60 V
Corriente soldadura (I2) / Factor de marcha 40°C MIG/MAG/TIG	200 A / 40%	120 A / 40%
	160 A / 60%	100 A / 60%
	125 A / 100%	80 A / 100%
Ø de hilo aplicables		0,8-1.0 mm
Carretes de hilo		Ø 200 mm / 5 kg
Conectores de soldadura / antorcha	Dinse hembra 35-50mm ² / Euroconector	
Dimensiones (ancho x alto x largo)	225 x 345 x 460 mm	
Grado de protección / Peso	IP21S / 10,2 Kg	

SEGÚN NORMAS UNE-EN 60974-1

Accesorios incluidos:

Pinza masa con cable 16mm ² , 3m
Pinza porta electrodos con cable 16mm ² , 3m
Tubo gas 3m
Cepillo y Piqueta
12140301211 RULETA 0.8-1.0 mm "V"
121403012__ RULETA 0.8-0.9 mm "Estrizada"
12140301221 RULETA 0.8-1.0 mm "Estrizada"

Ventajas principales:

- MIG/MAG 200 A. Hilo macizo 0.8-1.0 mm
- Excelente estabilidad de arco tanto en programas MIX (Ar-CO₂) como en CO₂.
- Arco suave sin proyecciones. Control de inductancia.
- Cambio de polaridad. Aplicación con hilo animado SIN GAS.
- Detección automática de la tensión de entrada 110 / 220-230V
- Carrete de hilo Ø 200 mm / 5 kg.
- Soldadura de electrodo revestido: rutilos, básicos, inoxidable, hasta Ø 4.0mm.
- Panel de control digital con display LED de alta visibilidad.
- Proceso de soldadura TIG DC con tecnología Lift Arc.
- Conectores de soldadura 35/50mm² y Euroconector para antorcha
- Modo de antorcha 2T/4T/SPOT
- Funciones: Hot Start, Arc Force, Antipegado, Lift Arc, Control de Inductancia, Velocidad de Aproximación, Tiempo Post-Gas y Soldadura por Puntos.

Smart 200 MP Syner

Equipo inverter portátil sinérgico multiproceso

FT

galagar[®]
WELDING

Accesorios recomendados MIG/MAG:

Antorcha MIG 25	880026P
Estuche consumibles antorcha MIG 25	EMIG25
Pantalla Electrónica Gasweld DARK	5998F
Regulador Argón-CO ₂	37600000
RULETA 0.6-0.8 mm "V"	12140301210
RULETA 1.0-1.2 mm "U" (AL)	12140301231

Accesorios recomendados MMA:

Electrodos Ø 3.25 mm	23301632PQ
Electrodos Ø 4.0 mm	23301644PQ

Accesorios recomendados TIG:

Regulador Argón	36500001
Antorcha TIG SR26 V (4m)	19052604P
Caja electrodos Tungsteno negro Ø 2.4 mm	750244C
Estuche consumibles antorcha TIG	ETIG



	Ajuste de tensión de soldadura y corrección sinérgica. Display valor real y consignado.	
	Ajuste de potencia y funciones de soldadura. Display valor real y consignado.	
	Selección diámetro de hilo (mm) para soldadura MIG.	● 0.6 ● 1.0 ● 0.8 ● 1.2
	Selección de material y gas para soldadura MIG.	Fe+CO2 Fe+MIX FLUX ▲ ▲ ▲ SS+MIX AL+Ar Cu+Ar
	Selección modo de soldadura : MIG Sinérgico, MIG Manual, TIG DC Lift Arc, MMA.	➤ SYN ➤ MAN ➤ LIFT TIG ➤ MMA
	Selección de modo pulsación antorcha para soldadura MIG: 2 tiempos, 4 tiempos, soldadura por puntos.	2T 4T SPOT ▲ ▲ ▲
	Selección y ajuste de funciones de soldadura .	MMA
		MIG
		HOT START ● ● Inductancia
		ARC FORCE ● ● Velocidad de aproximación del hilo
ANTI STICK ● ● Tiempo de post-gas		
T ● ● Tiempo de soldadura por puntos		
	Purga de hilo en modos MIG.	

Todas las funciones se explican en detalle en el manual de usuario.

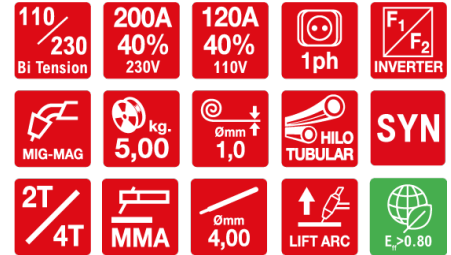
Smart 200 MP Syner

Multiprocess synergic portable inverter equipment

FT-22300200MPS v0

Ref.: 22300200MPS

Date: 12/02/2025



Description:

Synergic portable equipment for multi-process MIG/MAG, MMA and TIG DC Lift Arc welding. High efficiency inverter technology.

Use:

Ideal for sheet metal and locksmith work. High portability, low weight, suitable for mobile work.

Food:

Dual voltage with automatic detection. 1Ph. 110 / 220-230V - 50/60Hz $\pm 10\%$.

Main technical characteristics

Input voltage (U _i): 1Ph 50/60 Hz	230 V $\pm 10\%$	110 V $\pm 10\%$
Input current, effective (I _{1eff}) / max (I _{1max})	26 / 41 A	25 / 40 A
Apparent power, effective (S _{1eff}) / max (S _{1max})	6.0 / 9.4 kVA	2.8 / 4.4 kVA
Efficiency	82%	81%
MIG/MAG regulation range U ₂	15,5-24 V	15,5-20 V
Wire speed regulation range v _n	1.5-15 m/min	1.5-15 m/min
MMA regulation range I ₂	25-180 A	25-108 A
TIG regulation range I ₂	15-200 A	15-120 A
No-load voltage	60 V	60 V
	200 A / 40%	120 A / 40%
Welding current (I ₂) / Duty cycle factor 40°C MIG/MAG/TIG	160 A / 60%	100 A / 60%
	125 A / 100%	80 A / 100%
Applicable thread \emptyset		0.8-1.0 mm
Thread spools		\emptyset 200 mm / 5 kg
Welding / torch connectors	Dinse female 35-50mm ² / Euroconnector	
Dimensions (width x height x length)	225 x 345 x 460 mm	
Protection rating / Weight	IP21S / 10.2 Kg	

ACCORDING TO UNE-EN 60974-1 STANDARDS

Included accessories:

Earth clamp with cable 16mm ² , 3m
Electrode clamp with cable 16mm ² , 3m
Gas tube 3m
Brush and Pickaxe
12140301211 ROLLER 0.8-1.0 mm "V"
121403012 ROLLER 0.8-0.9 mm "Grooved"
12140301221 ROLLER 0.8-1.0 mm "Grooved"

Main features:

- MIG/MAG 200 A. Solid wire 0.8-1.0 mm
- Excellent arc stability in both MIX (Ar-CO₂) and CO₂ programmes.
- Soft arc without projections. Inductance control.
- Polarity change. Application with GAS-FREE animated wire.
- Automatic detection of the input voltage 110 / 220-230V
- Thread spool \emptyset 200 mm / 5 kg.
- Coated electrodes welding, rutile, basic, stainless steel, up to \emptyset 4.0mm.
- Digital control panel with high visibility LED display.
- TIG DC welding with Lift Arc technology.
- Soldering connectors 35/50mm² and Euroconnector for torch
- 2T/4T/SPOT torch mode
- Functions: Hot Start, Arc Force, Anti-Stick, Lift Arc, Inductance Control, Approach Speed, Post-Gas Time, Spot Welding.

Smart 200 MP Syner

Multiprocess synergic portable inverter equipment

DS

galagar
WELDING

Recommended MIG/MAG accessories:

MIG 25 torch	880026P
MIG 25 torch consumables case	EMIG25
Electronic Mask Gasweld DARK	5998F
Argon-CO ₂ Regulator	37600000
ROLLER 0.6-0.8 mm "V".	12140301210
ROLLER 1.0-1.2 mm "U" (AL)	12140301231

Recommended MMA accessories:

Electrodes Ø 3.25 mm	23301632PQ
Electrodes Ø 4.0 mm	23301644PQ

Recommended TIG accessories:

Argon Regulator	36500001
SR26 V TIG torch (4m)	19052604P
Electrode box Tungsten black Ø 2.4 mm	750244C
TIG torch consumables case	ETIG



	Welding voltage setting and synergic correction . Actual and set value display.	
	Welding power setting and welding functions . Actual and set value display.	
	Wire diameter selection (mm) for MIG welding.	● 0.6 ● 1.0 ● 0.8 ● 1.2
	Material and gas selection for MIG welding.	Fe+CO ₂ Fe+MIX FLUX ▲ ▲ ▲ SS+MIX AL+Ar Cu+Ar
	Welding mode selection: Synergic MIG, Manual MIG, TIG DC Lift Arc, MMA.	➤ SYN ➤ MAN ➤ LIFT TIG ➤ MMA
	Torch pulse mode selection for MIG welding: 2-stroke, 4-stroke, spot welding.	2T 4T SPOT ▲ ▲ ▲
	Selection and adjustment of welding functions .	MMA
		MIG
		HOT START ● ● Inductance
		ARC FORCE ● ● Wire approach speed
ANTI STICK ● ● Post-gas time		
T ● ● Spot welding time		
	Wire purge in MIG modes.	

All functions are explained in detail in the user manual.

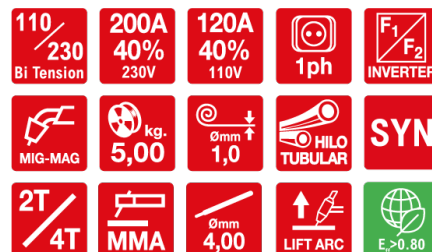
Smart 200 MP Syner

Équipement portable à onduleur synergétique multiprocédé

FT-22300200MPS v0

Réf.: 22300200MPS

Date: 12/02/2025



Description :

Poste portable synergique pour le soudage multi-processus MIG/MAG, MMA et TIG DC Lift Arc. Technologie inverter à haut rendement.

Utiliser :

Idéal pour les travaux de tôlerie et de serrurerie. Grande portabilité, faible poids, convient au travail mobile.

L'alimentation :

Bitension avec détection automatique. 1Ph. 110 / 220-230V - 50/60Hz ±10 %.

Caractéristiques techniques de base

Tension d'entrée (U ₁) : 1Ph 50/60 Hz	230 V ± 10%	110 V ± 10%
Courant d'entrée effectif (I _{1eff}) / maximal (I _{1max})	26 / 41 A	25 / 40 A
Puissance apparente effective (S _(1eff)) / maximale (S _{1max})	6,0 / 9,4 kVA	2,8 / 4,4 kVA
Efficacité	82%	81%
Marge de régulation U ₂ MIG/MAG	15,5-24 V	15,5-20 V
Marge de régulation de la vitesse du fil v _h	1,5-15 m/min	1,5-15 m/min
Marge de régulation I ₂ MMA	25-180 A	25-108 A
Marge de régulation I ₂ TIG	15-200 A	15-120 A
Tension à vide	60 V	60 V
	200 A / 40%	120 A / 40%
Courant de soudage (I ₂) / Facteur de marche 40°C MIG/MAG/TIG	160 A / 60%	100 A / 60%
	125 A / 100%	80 A / 100%
Fil applicable Ø		0,8-1,0 mm
Bobines de fil		Ø 200 mm / 5 kg
Connecteurs à souder / torche	Dinse femelle 35-50mm ² / Euroconnecteur	
Dimensions (largeur x hauteur x longueur)	225 x 345 x 460 mm	
Classe de protection / Poids	IP21S / 10,2 Kg	

SELON LES NORMES UNE-EN 60974-1

Accessoires inclus :

Pince de masse avec câble 16mm², 3m

Pince porte-électrode avec câble 16mm², 3m

Tube à gaz 3m

Brosse et pic

12140301211 ROULETTE 0,8-1,0 mm "V".

121403012 ROULETTE 0,8-0,9 mm "Moletée".

12140301221 ROULETTE 0,8-1,0 mm " Moletée"

Principaux avantages :

- MIG/MAG 200 A. Fil solide 0.8-1.0 mm
- Excellente stabilité de l'arc dans les programmes MIX (Ar-CO₂) et CO₂.
- Arc doux sans projections. Contrôle de l'inductance.
- Changement de polarité. Application avec le fil animé GAS-FREE.
- Détection automatique de la tension d'entrée 110 / 220-230V
- Bobine de fil Ø 200 mm / 5 kg.
- Soudage d'électrodes enrobées : rutile, basique, acier inoxydable, jusqu'à Ø 4.0mm.
- Panneau de commande numérique avec affichage LED à haute visibilité.
- Procédé de soudage TIG à l'arc en courant continu avec torche à soupape manuelle.
- Connecteurs de soudure 35/50mm² et Euroconnecteur pour torche
- Mode torche 2T/4T/SPOT
- Fonctions : Hot Start, Arc Force, Anti-Stick, Lift Arc, contrôle de l'inductance, vitesse d'approche, temps post-gaz et soudage par points.

Smart 200 MP Syner

Équipement portable à onduleur synergétique multiprocédé

FT

galagar
WELDING

Accessoires MIG/MAG recommandés :

Torche MIG 25	880026P
Kit de consommables pour torche MIG 25	EMIG25
Masque Électronique Gasweld DARK	5998F
Régulateur Argon-CO ₂	37600000
ROULETTE 0,6-0,8 mm "V".	12140301210
ROULETTE 1.0-1.2 mm "U" (AL)	12140301231

Accessoires MMA recommandés :

Électrodes Ø 3,25 mm	23301632PQ
Électrodes Ø 4,0 mm	23301644PQ

Accessoires TIG recommandés :

Régulateur d'argon	36500001
Torche TIG SR26 V (4m)	19052604P
Boîte à électrodes Tungstène noir Ø 2,4 mm	750244C
Kit de consommables pour torche TIG	ETIG



	Réglage de la tension de soudage et correction synergique . Affichage de la valeur réelle et de la valeur de consigne.	
	Réglage de la puissance et des fonctions de soudage . Affichage de la valeur réelle et de la valeur de consigne.	
	Sélection du diamètre du fil (mm) pour le soudage MIG.	● 0.6 ● 1.0 ● 0.8 ● 1.2
	Sélection du matériau et du gaz pour le soudage MIG.	Fe+CO2 Fe+MIX FLUX SS+MIX AL+Ar Cu+Ar
	Sélection du mode de soudage : MIG Synergique, MIG Manuel, TIG DC Lift Arc, MMA.	SYN MAN LIFT TIG MMA
	Sélection du mode d'impulsion de la torche pour le soudage MIG : 2 temps, 4 temps, soudage par points.	2T 4T SPOT
	Sélection et réglage des fonctions de soudage .	MMA
		HOT START ● ● Inductance
		ARC FORCE ● ● Vitesse d'approche
		ANTI STICK ● ● Post-gaz
	Purge du fil en mode MIG.	T ● ● Temps de soudage par points

Toutes les fonctions sont expliquées en détail dans le manuel.