CEBORA
welding&cutting

INVERTER MIG-MAG
SYNERGIC - PULSE

SYNSTAR 200 M
SYNSTAR 250 M
SYNSTAR 200 T
SYNSTAR 270 T

INVERTER MIG-MAG

SYNSTAR 200 M SYNERGIC

Art.	322	Dati tecnici Specification
	230 V 50/60 Hz + 15% / -20%	Alimentazione monofase Single phase input
	16 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)
	6,3 kVA 20% 3,8 kVA 60% 3,1 kVA 100%	Potenza assorbita Input power
AMP	**20 A ÷ 200 A**	Corrente min.-max. ottenibile in saldatura Min.-max. current that can be obtained in welding
X%	**200 A 20% 140 A 60% 120 A 100%**	Fattore di servizio (10 min.40°C) secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1
	Electronic	Regolazione continua Stepless regulation
	0,6/0,8/0,9/1,0 Fe 0,6/0,8/0,9/1,0 /1,2 Al 0,8/0,9/1,0 Inox-CuSi3% 0,9 Cored	Curve sinergiche in dotazione standard Standard supplied synergic programs
	Fe/Al/CuSi3/Inox	Curve sinergiche pulsate opzionali - Art. 238 Optional pulsed synergic programs- Art. 238
	Ø 300 mm / 15 Kg	Bobina filo trainabile max. Max. wire spool size
IP..	**IP 23 S**	Grado di protezione Protection class
	45 Kg	Peso Weight
	480x830x825 mm	Dimensioni (LxPxH) Dimensions (WxLxH)

PFC
EN 61000-3-12

LCD display.

Torcia PUSH-PULL Raffreddata ad aria (Art. 2003)
Air cooled PUSH-PULL torch (Art. 2003)

La nuova SYNSTAR 200 M è un generatore inverter sinergico monofase per saldatura MIG-MAG con gruppo trainafilo Cebora a 2 rulli.
Il generatore è dotato di **28 curve sinergiche** per filo pieno da Ø 0,6/0,8/0,9/1,0 mm e per filo animato da Ø 0,9 mm. I fili animati possono essere saldati sia con che senza gas di protezione, mediante semplice cambio di polarità.
Con l'upgrade opzionale della funzione pulsato (Art. 238), che permette di attivare curve sinergiche pulsate dedicate per ferro, acciaio inox, alluminio e CuSi3, **la SYNSTAR 200 M dispone di oltre 50 programmi di saldatura**.
Il pannello LCD permette all'operatore di leggere tipo di filo e di gas, corrente e spessore, tensione e velocità del filo.
Il generatore dispone di diverse funzioni regolabili dal pannello frontale, quali: lunghezza d'arco, selezione processo short o pulsato, 2 tempi / 4 tempi, tempo di puntatura, tempo di pausa, impedenza, push-pull force, Burn Back, accostaggio ecc., nonché tre importanti funzioni specifiche per una saldatura ottimale dell'alluminio (3 livelli, Hot Start Automatico, Crater Filler Automatico).
È un generatore particolarmente versatile, adatto a diverse applicazioni, specialmente riparazioni, manutenzione e riparazioni di carrozzeria, caratterizzato da un basso assorbimento (PFC).
Il connettore Euro permette di usare sia una torcia MIG standard che una torcia Push-Pull 2003 Cebora.
È possibile lavorare con due diversi tipi di bobine: Ø 200 mm o Ø 300 mm.
Conforme alla norma EN 61000-3-12.

The new SYNSTAR 200 M is an inverter single-phase synergic power source for MIG-MAG welding, with 2-roller Cebora wire feed unit.
The power source features **28 synergic curves** for Ø 0.6 / 0.8 / 0.9 / 1.0 mm solid wire as well as for Ø 0.9 mm flux cored wire. The cored wires can be welded either with or without shielding gas, by simple polarity reverse.
With the optional pulse function upgrade (Art. 238) that allows to activate devoted pulse synergic curves for mild steel, stainless steel, aluminium and CuSi3, **the SYNSTAR 200 M has more than 50 welding programs available**.
The LCD panel allows the operator to read wire and gas type, current and thickness, voltage and wire speed.
The power source is complete with many functions adjustable from control panel such as: Arc Length, short or pulsed arc welding process selection, 2 times / 4 times, Spot Time, Pause Time, Inductance, push-pull force, Burn Back, Soft Start etc., as well as three important functions particularly useful for an optimal welding of aluminium (3 levels, Automatic Hot Start, Automatic Crater Filler).
It is a specially versatile power source, suitable for various applications, especially repairs, maintenance and car body repairs, marked out by a low electrical input (PFC).
The Euro connector allows to use either a standard MIG torch or the Cebora Push-Pull 2003 torch.
It is possible to work with two different types of coils: Ø 200 mm or Ø 300 mm.
Complies with EN 61000-3-12.

INVERTER MIG-MAG

SYNSTAR 250 M SYNERGIC

Art.	358	Dati tecnici Specification
	230 V 50/60 Hz + 15% ÷ -20%	Alimentazione monofase Single -phase input
	25 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)
	8,6 kVA 20% 6,2 kVA 60% 5,4 kVA 100%	Potenza assorbita Input power
AMP	20 ÷ 250 A	Corrente min.-max. ottenibile in saldatura Min.-max. current that can be obtained in welding
X%	250 A 20% 200 A 60% 180 A 100%	Fattore di servizio (10 min.40°C) secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1
	Electronic	Regolazione continua Stepless regulation
	0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Fe 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Al 0,8/0,9/1,0/1,2 Inox 0,8/0,9/1,0 CuSi3% 0,9 Cored	Curve sinergiche in dotazione standard Standard supplied synergic programs
	Fe/Al/CuSi3/Inox	Curve sinergiche pulsate opzionali- Art. 238/813 Optional pulsed synergic programs- Art. 238/813
	Ø 300 mm / 15 Kg	Bobina filo trainabile max. Max. wire spool size
IP..	IP 23 S	Grado di protezione Protection class
	45 Kg	Peso Weight
	480x830x825 mm	Dimensioni (LxPxH) Dimensions (WxLxH)

PFC
EN 61000-3-12

LCD display.

Foto del vano bobina con trainafilo a 4 rulli
Photo of the spool compartment with 4-roller wire feeder.

La nuova **SYNSTAR 250 M (art. 358)** è un generatore inverter sinergico monofase per saldatura MIG-MAG con gruppo trainafilo Cebora a 4 rulli.
Il generatore è dotato di **45 curve sinergiche** per filo pieno da Ø 0,6/0,8/0,9/1,0 /1,2 mm e per filo animato da Ø 0,9 mm. I fili animati possono essere saldati sia con che senza gas di protezione, mediante semplice cambio di polarità.
Con l'upgrade opzionale della funzione pulsato (art. 238) o doppio pulsato (238 + 813), che permette di attivare curve sinergiche pulsate dedicate per ferro, acciaio inox, alluminio e CuSi3, **la SYNSTAR 250 M dispone di oltre 80 programmi di saldatura**.
Il pannello LCD permette all'operatore di leggere tipo di filo e di gas, corrente e spessore, tensione e velocità del filo.
Il generatore dispone di diverse funzioni regolabili dal pannello frontale, quali: lunghezza d'arco, 2 tempi / 4 tempi, tempo di puntatura, tempo di pausa, impedenza, Burn Back, accostaggio, pre-gas, post-gas, Hot Start Automatico, Crater Filler Automatico, 3 livelli ecc.
È un generatore particolarmente versatile, adatto a diverse applicazioni, in particolare nella piccola - media carpenteria, caratterizzato da un basso assorbimento (PFC).
Il connettore Euro permette di usare sia una torcia MIG standard che una torcia Push-Pull 2003 Cebora, (in questo caso la corrente erogata dal generatore viene automaticamente limitata a 200 A).
È possibile lavorare con due diversi tipi di bobine: Ø 200 mm o Ø 300 mm.
Conforme alla norma EN 61000-3-12.

The new **SYNSTAR 250 M (art. 358)** is an inverter single-phase synergic power source for MIG-MAG welding, with 4-roller Cebora wire feed unit.
The power source features **45 synergic curves** for Ø 0.6/0.8/0.9/1.0/1,2 mm solid wire as well as for Ø 0.9 mm flux cored wire. The cored wires can be welded either with or without shielding gas, by simple polarity reverse.
With the optional pulse function upgrade (art. 238) or with the double pulse (238 + 813), that allows to activate devoted pulse synergic curves for mild steel, stainless steel, aluminium and CuSi3, **the SYNSTAR 250 M has more than 80 welding programs available**.
The LCD panel allows the operator to read wire and gas type, current and thickness, voltage and wire speed.
The power source is complete with many functions adjustable from the control panel such as: Arc Length, 2 times / 4 times, Spot Time, Pause Time, Inductance, Burn Back, Soft Start, pre-gas, post-gas, Automatic Hot Start, Automatic Crater Filler, 3 levels etc. It is a specially versatile power source, suitable for various applications, in particular for light - medium metal works, marked out by a low electrical input (PFC).
The Euro connector allows to use either a standard MIG torch or the Cebora Push-Pull 2003 torch, (in this case the current supplied by the power source is automatically limited to 200 A)
It is possible to work with two different types of coils: Ø 200 mm or Ø 300 mm.
Complies with EN 61000-3-12.

INVERTER MIG-MAG

SYNSTAR 200 T SYNERGIC

Art.	323	Dati tecnici Specification
	400 V 50/60 Hz (*) + 15% / -20%	Alimentazione trifase Three phase input
	10 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)
	6,2 kVA 20% 4,4 kVA 60% 3,2 kVA 100%	Potenza assorbita Input power
AMP	20 A ÷ 200 A	Corrente min.-max. ottenibile in saldatura Min.-max. current that can be obtained in welding
X%	200 A 20% 160 A 60% 120 A 100%	Fattore di servizio (10 min.40°C) secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1
	Electronic	Regolazione continua Stepless regulation
	0,6/0,8/0,9/1,0 Fe 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Al 0,8/0,9/1,0 Inox-CuSi3% 0,9 Cored	Curve sinergiche in dotazione standard Standard supplied synergic programs
	Fe/Al/CuSi3/Inox	Curve sinergiche pulsate opzionali - Art. 238 Optional pulsed synergic programs- Art. 238
	Ø 300 mm / 15 Kg	Bobina filo trainabile max. Max. wire spool size
IP..	IP 23 S	Grado di protezione Protection class
	45 Kg	Peso Weight
	480x830x825	Dimensioni mm (LxPxH) Dimensions mm (WxLxH)

PFC
EN 61000-3-12

LCD display.

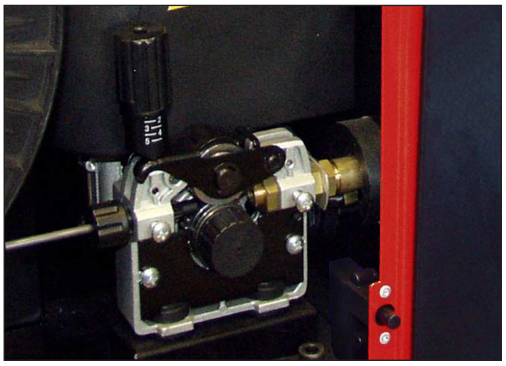

Foto del vano bobina con trainafilo a 2 rulli
Photo of the spool compartment with 2-roller wire feeder.

* Anche disponibile, a richiesta, con autotrasformatore trifase 50/60Hz, (200)-220-440-480V.

La nuova SYNSTAR 200 T è un generatore inverter sinergico trifase per saldatura MIG-MAG con gruppo trainafilo Cebora a 2 rulli.
Il generatore è dotato di **28 curve sinergiche** per filo pieno da Ø 0,6/0,8/0,9/1,0 mm (alluminio anche Ø 1,2 mm) e per filo animato da Ø 0,9 mm. I fili animati possono essere saldati sia con che senza gas di protezione, mediante semplice cambio di polarità.

Con l'upgrade opzionale della funzione pulsato (Art. 238), che permette di attivare curve sinergiche pulsate dedicate per ferro, acciaio inox, alluminio e CuSi3, **la SYNSTAR 200 T dispone di oltre 50 programmi di saldatura**.
Il pannello LCD permette all'operatore di leggere tipo di filo e di gas, corrente e spessore, tensione e velocità del filo.
Il generatore dispone di diverse funzioni regolabili dal pannello frontale, quali: lunghezza d'arco, 2 tempi / 4 tempi, tempo di puntatura, tempo di pausa, impedenza, Burn Back, accostaggio, pre-gas, post-gas, Hot Start Automatico, Crater Filler Automatico, 3 livelli ecc.
È un generatore particolarmente versatile, adatto a diverse applicazioni, in particolare nella piccola - media carpenteria, caratterizzato da un basso assorbimento (PFC).
Il connettore Euro permette di usare sia una torcia MIG standard che una torcia Push-Pull 2003 Cebora.
È possibile lavorare con due diversi tipi di bobine: Ø 200 mm o Ø 300 mm.
Conforme alla norma EN 61000-3-12.

* Also available, on request, with three-phase autotransformer 50/60Hz, (200)-220-440-480V.

The new SYNSTAR 200 T is an inverter three-phase synergic power source for MIG-MAG welding, with 2-roller Cebora wire feed unit.
The power source features **28 synergic curves** for Ø 0.6/0.8/0.9/1.0 mm solid wire (aluminium also Ø 1.2 mm) as well as for Ø 0.9 mm flux cored wire. The cored wires can be welded either with or without shielding gas, by simple polarity reverse.

With the optional pulse function upgrade (Art. 238) that allows to activate devoted pulse synergic curves for mild steel, stainless steel, aluminium and CuSi3, **the SYNSTAR 200 T has more than 50 welding programs available**.
The LCD panel allows the operator to read wire and gas type, current and thickness, voltage and wire speed.
The power source is complete with many functions adjustable from the control panel such as: Arc Length, 2 times / 4 times, Spot Time, Pause Time, Inductance, Burn Back, Soft Start, pre-gas, post-gas, Automatic Hot Start, Automatic Crater Filler, 3 levels etc.
It is a specially versatile power source, suitable for various applications, in particular for light - medium metal works, marked out by a low electrical input (PFC).
The Euro connector allows to use either a standard MIG torch or the Cebora Push-Pull 2003 torch.
It is possible to work with two different types of coils: Ø 200 mm or Ø 300 mm.
Complies with EN 61000-3-12.

INVERTER MIG-MAG

Foto del generatore con gruppo di raffreddamento opzionale (Art. 1681).

Picture of the power source with the optional cooling unit (Art. 1681).

SYNSTAR 270 T SYNERGIC

Art.	324	Dati tecnici Specification
	400 V 50/60 Hz (*) + 15% / -20%	Alimentazione trifase Three phase input
	16 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)
	9,0 kVA 20% 8,3 kVA 40% 6,3 kVA 60% 4,9 kVA 100%	Potenza assorbita Input power
	20 A ÷ 270 A	Corrente min.-max. ottenibile in saldatura Min.-max. current that can be obtained in welding
X%	270 A 20% 250 A 40% 220 A 60% 180 A 100%	Fattore di servizio (10 min.40°C) secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1
	Electronic	Regolazione continua Stepless regulation
	0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Fe 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Al 0,8/0,9/1,0/1,2 Inox 0,8/0,9/1,0 CuSi3%	Curve sinergiche in dotazione standard Standard supplied synergic programs
	Fe/Al/CuSi3/Inox	Curve sinergiche pulsate opzionali - Art. 238 Optional pulsed synergic programs- Art. 238
	Ø 300 mm / 15 Kg	Bobina filo trainabile max. Max. wire spool size
IP..	IP 23 S	Grado di protezione Protection class
	50 Kg	Peso Weight
	480x830x825 mm	Dimensioni (LxPxH) Dimensions (WxLxH)

Foto della presa RS 323 per aggiornamento software.
Photo of the RS 323 port for software updating.

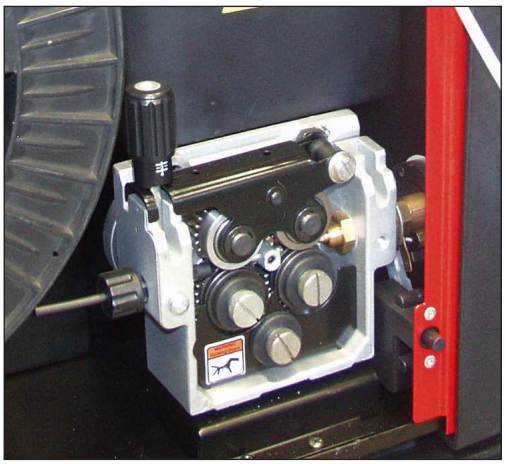

Foto del vano bobina con trainafilo a 4 rulli.
Photo of the spool compartment with 4-roller wire feeder.

* Anche disponibile, a richiesta, con autotrasformatore trifase 50/60Hz, (200)-220-440-480V.

* Also available, on request, with three-phase autotransformer 50/60Hz, (200)-220-440-480V.

La nuova SYNSTAR 270 T è un generatore inverter sinergico trifase per saldatura MIG-MAG **con gruppo trainafilo Cebora a 4 rulli**.
Il generatore è dotato di oltre **35 curve sinergiche** per filo pieno da Ø 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2.
Con l'upgrade opzionale della funzione pulsato (Art. 238), che permette di attivare curve sinergiche pulsate dedicate per ferro, acciaio inox, alluminio e CuSi3, **la SYNSTAR 270 T dispone di oltre 60 programmi di saldatura**.
Con questo generatore è possibile utilizzare 3 diversi tipi di torce:
- Torcia push-pull raffreddata ad aria Art. 2003 (160A 40%) da metri 4.
- Torcia Cebora raffreddata ad aria Art. 1242 (280A 60%) da metri 3,5.
- Torcia Cebora raffreddata ad acqua Art. 1241 (380A 60%) da metri 3,5.

Il pannello LCD permette all'operatore di leggere tipo di filo e di gas, corrente e spessore, tensione e velocità del filo.
Il generatore dispone di diverse funzioni regolabili dal pannello frontale, quali: lunghezza d'arco, selezione processo short o pulsato, 2 tempi / 4 tempi, tempo di puntatura, tempo di pausa, impedenza, push-pull force, Burn Back, accostaggio ecc., nonché tre importanti funzioni specifiche per una saldatura ottimale dell'alluminio (3 livelli, Hot Start Automatico, Crater Filler Automatico).
È disponibile, a richiesta, il gruppo di raffreddamento o Art. 1681.
È un generatore particolarmente versatile adatto a diverse applicazioni, in particolare nella media carpenteria, caratterizzato da un basso assorbimento (PFC).
Conforme alla norma EN 61000-3-12.

The new SYNSTAR 270 T is an inverter three-phase synergic power source for MIG-MAG welding, **with 4-roller Cebora wire feed unit**.
The power source features over **35 synergic curves** for Ø 0.6/0.8/0.9/1.0/1.2mm solid wire.
With the optional pulse function upgrade (Art. 238), that allows to activate devoted pulse synergic curves for mild steel, stainless steel, aluminium and CuSi3, **the SYNSTAR 270 T has more than 60 welding programs available**.
This power source can be equipped with 3 different types of torch:
- 4 m air cooled push-pull torch art. 2003 (160A at 40%)
- 3.5 m air cooled Cebora torch art. 1242 (280A at 60%)
- 3.5 m water cooled Cebora torch art. 1241 (380A at 60%)

The LCD panel allows the operator to read wire and gas type, current and thickness, voltage and wire speed.
The power source is complete with many functions adjustable from control panel such as: Arc Length, short or pulsed arc welding process selection, 2 times / 4 times, Spot Time, Pause Time, Inductance, push-pull force, Burn Back, Soft Start etc., as well as three important functions particularly useful for an optimal welding of aluminium (3 levels, Automatic Hot Start, Automatic Crater Filler).
An optional cooling unit (art. 1681) is also available.
It is a specially versatile power source, suitable for various applications, in particular for medium metal works, marked out by a low electrical input (PFC).
Complies with EN 61000-3-12.

TORCE MIG - MIG TORCHES

Art.1241

Art. 1242

Art. 2003

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	per/for Art.
1241	Torcia 'CEBORA 380 A' - 3,5 m. Raffreddata ad acqua. Attacco 'Euro'	'CEBORA 380 A' water cooled torch 3,5 m length (11 ft) 'Euro' type connection	324
1242	Torcia 'CEBORA 280A' - 3,5 m (280A - 60%). Attacco 'Euro'	'CEBORA 280A' torch - 3,5 m length (11 ft) (280A - 60%). 'Euro' type connection	322-323-324-358
2003	Torcia CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN - 4 m	4 m (12 ft) CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN torch	322-323-324-358

CEBORA
welding&cutting
SYNSTAR 250 M
SYNSTAR 200 M
SYNSTAR 270 T
SYNSTAR 200 T
1
3

CEBORA SI RISERVA DI APPORTARE MODIFICHE TECNICHE AI PRODOTTI RAPPRESENTATI SENZA PREAVVISO.
CEBORA RESERVES THE RIGHT OF MODIFYING THE TECHNICAL SPECIFICATIONS OF THE PRODUCTS INCLUDED IN THIS CATALOGUE WITHOUT NOTICE.

CEBORA welding&cutting

CEBORA S.p.A - Via A. Costa, 24 - 40057 Cadriano (BO) - Italy
Tel. +39.051.765.000 - Fax +39.051.765.222
www.cebora.it - e-mail: cebora@cebora.it

CEBORA STAMPA TECNICA / stampato **C 414-R6-IT-EN** / 09-2019 / 000