



# MULTITECH

## **RANGE**

MULTIPROCESS **3PH**

MIG/MAG Pulse • MIG/MAG Synergic • MIG/MAG Manual

Gouging • TIG DC Lift • MMA



**BRIGHT  
EVOLUTION™**

**Helvi S.p.A.**

Viale Galileo Galilei, 123 - 36066 - Sandrigo (VI) Italy • Tel. (+39) 0444 666999 - Fax (+39) 0444 750070

[www.helvi.com](http://www.helvi.com) - [info@helvi.com](mailto:info@helvi.com)

**MULTITECH 505**  
**MULTITECH 465****STANDARD:**

MIG/MAG manual · MIG/MAG Synergic · MMA  
TIG DC Lift · Gouging

**OPTIONAL:**

MIG/MAG Pulse ready

**MULTITECH 365****STANDARD:**

MIG/MAG manual · MIG/MAG Synergic  
MMA · TIG DC Lift

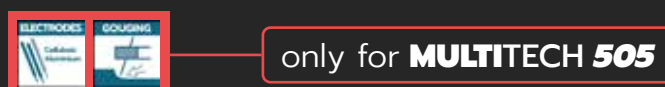
**OPTIONAL:**

MIG/MAG Pulse ready



	MULTITECH 505			MULTITECH 465			MULTITECH 365		
Input Voltage	(3ph) 400V 50/60Hz			(3ph) 400V 50/60Hz			(3ph) 400V 50/60Hz		
Power 60%	22 KVA			18,5 KVA			12 KVA		
	MMA	TIG	MIG	MMA	TIG	MIG	MMA	TIG	MIG
U <sub>o</sub>	82 V	12 V	82 V	77 V	12 V	77 V	60 V	12 V	60 V
Amp. Min-Max	10 ÷ 500 A	5 ÷ 500 A	30 ÷ 500 A	10 ÷ 400 A	5 ÷ 470 A	10 ÷ 470 A	10 ÷ 350 A	5 ÷ 350 A	30 ÷ 350 A
Amp. 60974-1	500A 60% 400A 100%	500A 60% 400A 100%	500A 60% 400A 100%	400A 60% 320A 100%	470A 50% 435A 60% 335A 100%	470A 50% 435A 60% 335A 100%	350A 50% 280A 100%	350A 50% 280A 100%	350A 50% 280A 100%
Aluminium	-	-	0,8 ÷ 1,6	-	-	0,8 ÷ 1,6	-	-	0,8 ÷ 1,6
Steel	-	-	0,6 ÷ 1,6	-	-	0,6 ÷ 1,6	-	-	0,6 ÷ 1,6
Flux Core	-	-	0,8 ÷ 2,0	-	-	0,8 ÷ 2,0	-	-	0,8 ÷ 1,6
Stainless Steel	-	-	0,8 ÷ 1,6	-	-	0,8 ÷ 1,6	-	-	0,8 ÷ 1,6
Ø E	1,6 ÷ 8	-	-	1,6 ÷ 8	-	-	1,6 ÷ 6	-	-
Electr. type	6010 - 6011 - 6013 - 7018 Cast Iron - Alu - CrNi			6013 - 7018 Cast Iron - Alu - CrNi			6013 - 7018 Cast Iron - CrNi		
Insulation	H			H			H		
Protec. degree	IP23S			IP23S			IP23S		
Dimens. (LxWxH)	Power Source 650x320x530 mm			Power Source 650x320x530 mm			Power Source 650x320x530 mm		
Box (LxWxH)	Power Source 810x390x630 mm · Wire feeder 695x315x500 mm Trolley 510x1035x300 mm						Power Source 840x390x630 mm Trolley 300x1065x365 mm		

## FEATURES · CARATTERISTICHE · CARACTERÍSTICAS · FUNKTIONEN · CARACTÉRISTIQUES



**POWER SOURCES**



**MULTITECH 505**  
Weight 55/52,4 Kg

99850007



**MULTITECH 465**  
Weight 53,4/50,8 Kg

99850006



**MULTITECH 365**  
Weight 43,4/40,8 Kg

99825005

**WIRE FEEDERS**

For: 505 · 465



**Z4W**

Spool wire 5/15Kg  
580x270x460 mm  
Weight 22/20,7 Kg

99420074



**Mini ZF4**

Spool wire 5Kg  
Weight 21,2/20,1 Kg

99420075



**MaXXi Z4W**

Spool wire 15Kg  
Weight 23,6/21,6 Kg

99420076

**INTERCONN. CABLES**

For: 505 · 465

**WATER COOLED**

70mm<sup>2</sup> - 5m · 44890364

70mm<sup>2</sup> - 10m · 44890365

**AIR COOLED**

70mm<sup>2</sup> - 5m · 44890362

70mm<sup>2</sup> - 10m · 44890363

**SOFTWARE UPGRADE**



**Ready Pulse**  
for 365

99990301



**Ready Pulse**  
for 465 · 505

99990302



**T-LINK®**

04600519

**COOLER UNITS**

**COOLER UNIT HD**

For interconn. cables > 25m  
690x315x230 mm  
Weight 27/25,7 Kg  
**NOT suitable for 365**



99490023K

**COOLER UNIT XL**

690x315x230 mm  
Weight 24,6/23,3 Kg



99490024K

**COOLING LIQUID**

**CL 500 · 5Kg**



10910035

**TORCHES**



**TBi 360 4m**

23000431



**TBi 511 4m**

Water cooled

23000444



**M3X 500 SC**

Water cooled

23000462 · 3m  
23000460 · 4m  
23000463 · 5m



**EuroTig 26V 4m**

Trafimet - 50mm<sup>2</sup>

23020167



**Electrode Holder**

5m - 50mm<sup>2</sup>

43205037K

**TROLLEYS**



**Trolley ECO**

Weight 26,4/25,4 Kg

99900187



**Trolley HD**

Weight 38,6/37 Kg

99900201

**DRIVE ROLLS**

**Drive roll for Aluminium**

Ø 30 mm · 0,8 - 1,0 mm

33805104

**Drive roll for Aluminium**

Ø 30 mm · 1,0 - 1,2 mm

33805115

**OTHERS**



**Face Shield VISION 2.1**

Electro-optical filter - 2 sensors

21905100



**Adjustable face Shield**

Electro-optical filter - 4 sensors

21905098



**Adjustable face Shield**

Auto darkening T-Link® filter - 2 sensors

21905096



**T-Link® filter**

21905097



**HD welding gloves**

TIG

21905133



**HD welding gloves**

MIG/MMA

21905134



**ENG** • Microprocessor-controlled, multi-process welding inverter compact or with separate wire feeder suitable for MIG/MAG (manual, synergic, ready pulse), TIG-DC (continuous) and MMA welding. An intuitive and easy to use control panel fitted with 2 digital display, shows all the welding parameters. In synergic MIG/MAG welding, the microprocessor ensures easy and quick setting of the programs thus always guaranteeing optimal arc stability and high welding quality. MIG-MAG features: continuous - pre-set synergic curves – storage of custom welding settings - 2T/4T, spot function selection - pre-post gas time regulation – electronic inductance, soft start, burn back time, hot start, slope down, crater filler. TIG DC features: lift arc - continuous welding - 2T/4T - Current, final current up/down slope regulation. MMA features – antisticking - adjustable hot start and arc force. Ideal for professional use, medium-light workshop, metallic furnishings fabrication, industrial and automotive bodyshop, shipbuilding and piping. Thanks to an excellent arc control you can obtain high quality deposition. The user can save and recall more than 200 working point and to store them in a customized JOB LIST. Easy to update thanks to USB interface. For models Multitech 465-505, from the separate wire-feeder the user can set all the parameters up to a distance of 50 meters from the power source.

**ITA** • Inverter di saldatura compatto o a traino separato multi processo controllato a microprocessore, adatto alla saldatura MIG-MAG (manuale, sinergico, ready pulse), TIG-DC (solo per acciai) e MMA. L'intuivo e facile da usare pannello frontale è dotato di 2 display dove si può visualizzare tutti i parametri di saldatura. In modalità MIG-MAG sinergica il microprocessore assicura una facile e rapida impostazione dei programmi garantendo sempre un'ottimale stabilità dell'arco e un'elevata qualità di saldatura. Caratteristiche MIG-MAG: Funzionamento in continuo - curve sinergiche pre-memorizzate - memorizzazione programmi di saldatura personalizzati - selezione funzionamento 2/4 tempi, spot – regolazioni tempo di pre e post gas, induttanza elettronica, soft start, tempo di post bruciatura, Hot start, slope down, crater filler. Caratteristiche TIG-DC: lift arc. Caratteristiche MMA – anti incollaggio – funzioni di hot-start e arc-force regolabili. Indicata per un uso professionale, carpenteria medio leggera, fabbricazione arredamenti metallici, automotive e carrozzeria industriale, cantieristica navale e tubazioni. Grazie ad un eccellente controllo dell'arco si ottengono depositi di alta qualità. L'utente può salvare oltre 200 punti operatore e inserirli in liste lavoro personalizzate richiamabili da remoto. Aggiornamenti facili grazie all'interfaccia USB. Per i modelli Multitech 465-505, dal trainafile, grazie all'interfaccia evoluta, tutti i parametri sono direttamente impostabili aumentandone la produttività in caso di utilizzo di prolunghe anche fino a 50 metri.

**ES** • Inverter de soldadura compacto o con equipo arrastra hilo separado, multi-proceso, controlado con microprocesador, adecuado a la soldadura MIG-MAG (manual, sinérgico, ready pulse), TIG-DC (continuo) y MMA. El panel frontal está equipado con 2 displays donde se miran todos los parámetros de la soldadura permitiendo que la programación sea inmediata e intuitiva. En la soldadura MIG-MAG sinérgica, el microprocesador asegura una programación fácil y rápida de los programas garantizando siempre una excelente estabilidad del arco y una gran calidad en la soldadura. Características MIG-MAG: Funcionamiento en continuo, curvas sinérgicas pre-memorizadas – memorización de programas de soldadura personalizados – selección de funcionamiento 2/4 tiempos y punteado - regulaciones de tiempo pre- y post gas, reactancia electrónica, soft start, regulador de tiempo de recalentamiento de hilo, Hot start, slope down, crater filler. Características TIG-DC: Lift arc. Características MMA – antistick – funciones hot-start y arc-force regulables. Ideal para uso profesional, en talleres de calderería livianos y medianos, talleres de muebles metálicos, industriales y de carrocería, en la construcción naval y de tubería. Gracias a un excelente control del arco se obtienen depósitos de alta calidad. El usuario puede guardar más de 200 puntos operador, almacenarlos en una lista de trabajo y recuperarlos de forma remota. Fácil de actualizar gracias a la interfaz USB. Los modelos Multitech 465-505 permiten al usuario configurar todos los parámetros directamente en el equipo arrastra hilo hasta una distancia máxima del generador de 50 metros.

**DEU** • Mikroprozessorgesteuerter Schweißinverter, geeignet für MIG-MAG (Manuell-, Synergisch, ready pulse), WIG-DC (kontinuierlich) und E-Hand. Auf dem Digital Display werden sämtliche Schweißparameter angezeigt, einfach und intuitiv einstellbar. Beim synergischen und gepulsten MIG / MAG-Schweißen, ermöglicht die Mikroprozessor Steuerung eine einfache Einstellung der Programme, optimale Stabilität des Lichtbogens und somit eine hohe Qualität der Schweißung. MIG-MAG Merkmale: kontinuierlich - voreingestellte synergische Programme, Speichern benutzerdefinierter Schweißprogramme; Auswahl zwischen 2T/4T Modus, Punktschweißen, Einstellung der Gas Vor- und Nachströmzeit; elektronische Drossel, Soft Start, Drahrückbrand, Hot Start, Down-Slope, Absenken, Endstrom. WIG DC Merkmale LIFT ARC; 2T/4T; Einstellung Up / Down-Slope Einstellung; Endstrom. E-Hand Merkmale: Antistick, einstellbarer Hot Start und Arc Force. Die Anlage ist für den professionellen Gebrauch geeignet, für kleinere bis mittlere Stahlbaubetriebe, Schlossereien, Automotive und Industrielle Karosseriewerkstätten, Werften und Rohrleitungsbau. Dank einer exzellenten Kontrolle des Lichtbogens, lässt sich eine sehr hohe Schweißqualität erzielen. Der Benutzer kann bis zu 200 individuelle Jobs erstellen und diese in eine persönliche Arbeitsliste speichern. Einfaches Update Dank USB Anschluss. Bei den Modelle Multitech 465-505 besteht die Möglichkeit alle Parameter direkt auf den Drahtvorschubkoffer auszuwählen bzw. zu verändern, dies ermöglicht auch eine einfache Bedienung bei einer Verwendung von bis zu 50m Zwischenschlauchpaket.

**FR** • Onduleur de soudage compact multiprocédés compact ou avec entraînement de fil contrôlé par un microprocesseur, adapté au soudage MIG-MAG (manuel, synergique, ready pulse), TIG-DC (continu) et MMA. Les afficheurs digitaux affiche tous les paramètres du soudage en permettant de les régler immédiatement et de manière intuitive. Dans le soudage MIG-MAG synergique, le microprocesseur permet un réglage facile et rapide des programmes tout en garantissant toujours une excellente stabilité de l'arc et une grande qualité de soudage. Caractéristiques MIG-MAG: Fonctionnement en continu, courbes synergiques mémorisées au préalable - mémorisation des programmes de soudage personnalisés - sélection du fonctionnement en 2/4 temps, spot - réglages du temps de pré/post-gaz, self électronique, soft start, longueur du fil libre, Hot start, évanouissement, crater-filler. Caractéristiques TIG-DC: - lift arc - fonctionnement continu, 2/4 temps - Réglage de la rampe de montée et de descente du courant, courant final. Caractéristiques MMA – anti-stick – fonctions de hot-start et de arc-force réglables. Indiqué pour un usage professionnel, charpentes métalliques, fabrication des aménagements métalliques, automotive et carrosserie industrielle, dans les secteurs des chantiers navals et des tuyauteries. Grâce à un excellent contrôle de l'arc, on obtient dépôts de haute qualité. L'utilisateur peut mémoriser plus de 200 jobs de soudage personnalisés. avec accès à distance à distance. Facile à mettre à jour grâce à l'interface USB. Pour les modèles Multitech 465-505 tous les paramètres peuvent être réglés directement depuis le panneau frontal du dévidoir séparé qui peut être éloigné du générateur de 50 mètres.

**CONTROL PANEL****POWER SOURCE • GENERATORE • GENERADOR • STROMQUELLE • GÉNÉRATEUR**

- 1** Display • Display • Pantalla • Display • Afficheur graphique
- 2** Process Selection • Selezione processo • Selección del proceso  
Mode-Taste • Sélection du procédé
- 3** MMA: Hot Start / Arc Force  
MIG: Inductance • Induttanza • Inductancia • Induktivität • Inductance
- 4** Regulation knob • Manopola di regolazione • Mandos de regulación •  
Einstellknöpfe • Boutons de réglage

**WIRE FEEDER • TRAINAFILO • DEVANADORA • DRAHTANTRIEB • DEVIDOIR**

- 1** Display • Display • Pantalla • Display • Afficheur graphique
- 2** Regulation knobs • Manopole di regolazione  
Mandos de regulación • Einstellknöpfe • Boutons de réglage
- 3a** MIG:  
Spot welding time • Tempo puntatura  
Tiempo de punteado Punktschweißen Zeit • Pointage temps  
  
MMA: Arc Force
- 3b** MIG man:  
Inductance • Induttanza • Inductancia • Induktivität • Inductance  
  
MIG syn:  
Dynamics • Dinamica • Dinámica • Dynamik • Dynamique
- 4** Process Selection • Selezione processo • Selección del proceso  
Mode-Taste • Sélection du procédé
- 5** MIG: 2T/4T Spot - Hot Start - Setup menu
- 6** Parameters Save & Recall • Salvataggio e richiamo parametri • Memorias  
de programas del operador • Speichern und Abrufen der Parameter  
Enregistrement et rappel des points opérateur

Watch our videos on **YouTube**and follow us on **Facebook**