

Ficha técnica



| Alimentación | Corriente Máxima de Salida 60% C.T. | Corriente Nominal de Salida 100% C.T. | Rango de Corriente / Volts de Soldadura | Voltaje Max. de Circuito Abierto | Consumo a Carga Nominal, 60 HZ A kW | | Dimensiones mm (pulgadas) | Peso kg (lb) |
|--------------|-------------------------------------|---------------------------------------|---|----------------------------------|-------------------------------------|----|--|-------------------------------------|
| | | | | | | | | |
| 220 V | 450 A @ 38 V cd | 400 A @ 36 V cd | 5 A - 500 A 10 V - 37 V | 90 V | 47.4 | 17 | Alto: 457 (18) Ancho: 368 (14.5) Largo: 660 (26) | Neto: 54.5 (120) Emb: 58 (127.8) |
| 440 V | | | | | 23.7 | | | |

Procesos:

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de CD en diámetros desde 1.6 mm a 6.4 mm (1/16" a 1/4").
- Soldadura TIG (GTAW) de CD con sistema especial de arranque del arco tipo CONTACT-TIG.
- TIG (GTAW-P) para realizar soldaduras con TIG pulsado.
- Soldadura MIG (GMAW) con electrodo micro alambre y MIG pulsado (GMAW-P) con pulsador MIG opcional en diámetros desde 0.9 hasta 1.6 mm (0.035" a 1/16").
- MIG (FCAW) Soldadura con electrodo tubular y núcleo de fundente diámetros desde 0.9 mm hasta 2.4 mm (0.035" a 3/32").
- Corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire (CAC-A) hasta un diámetro de electrodo (9.52 mm 3/8").

Se Surte Con:

- Manual que incluye: Guía de operación, guía de mantenimiento, lista de partes y póliza de garantía

Accesorios Opcionales:

- Para CC:
- Control pulsador PULSTIG 302
 - Antorcha TIG 200 y TIG 300
 - Controles remoto:
 - RFC 14 de pie
 - Control remoto de mano con switch RHS 14
 - Unidad de alta frecuencia HFU 252
 - Juego de cables para soldar PAS 400

Accesorios Opcionales:

- Para VC:
- Alimentador S 302 T, S 302 MT, S 604 T y S 604 MT.
 - Antorcha para aluminio AEC 200.
 - Antorcha MIG 400
 - Cables de interconexión
 - Pulsador PULSARC.



Ficha técnica

Ventajas:

- Bajo consumo de corriente
- Control de arco para facilitar la aplicación de electrodos “difíciles” o fuera de posición
- Control de inductancia electrónico para proceso MIG.
- Compensación de las variaciones de la red de alimentación (+/- 10%)
- Cuadro indicador de fallas que indica en la pantalla el código del error
- Ventilador de operación automática, trabaja solamente cuando lo necesita, reduce el ruido, reduce la cantidad de contaminantes introducidos en la máquina.
- Selector de procesos de soldadura
- Voltímetro y amperímetro digitales, permiten pre ajustar los valores de soldadura
- Ligera y fácil de transportar.
- Fuente de poder tipo inversor con tecnología IGBT.
- Sistema CONTACT-TIG. Permite un arco de arranque que minimiza la contaminación del electrodo y sin el uso de alta frecuencia.
- Receptáculo de 14 pines. Provee una conexión directa hacia los alimentadores, pulsadores y control remoto.
- MIG pulsado con accesorio PULSARC (opcional). Reduce la salpicadura y la distorsión, permite mejor control del arco para soldaduras fuera de posición y provee reducción de emisión de humo y partículas.

Aplicaciones:

- Fabricación de recipientes y pailas usados en la industria química, petrolera, ferroviaria, naval y farmacéutica
- Manufactura de equipo automotriz
- Montaje de equipo para la industria alimenticia y cervecera

