

Enlace al producto: <https://magnum-pro.es/equipo-de-soldadura-tig-dc-digital-200-a-230-v-arco-pulsado-p-745.html>



Equipo de soldadura TIG DC Digital 200 A 230 V Arco pulsado

precio	640.00 Euro
Disponibilidad	disponible
Tiempo de envío	4 días
Número de catálogo	MP10020165
Código del fabricante	10020165
Código EAN	4250928690418

Descripción del producto

Equipo de soldadura TIG DC Digital 200 A 230 V Arco pulsado

Información del producto "Soldador TIG / MMA 200A 230 V HF" Soldadora TIG / MMA - 200A - 230 V - HF

El moderno soldador **TIG / MMA** fue creado para el trabajo profesional en astilleros, plantas de reparación, en obras de construcción y en todo tipo de talleres. El modelo es adecuado para unir casi todos los metales soldables y sus aleaciones, incluidos hierro, níquel, magnesio, cobre. La fabricación de alta calidad basada en los problemas alemanes se traduce en una larga vida útil de la máquina Welbach.

Soldador TIG para soldar descripción

Un equipo eficaz permite soldar hasta **200 A (ciclo de trabajo del 35%)**. El rendimiento va de la mano con la funcionalidad. Para la conveniencia del usuario, el soldador tiene un encendido por arco sin contacto, **Puls, Arc-Force, Hot Start**, así como el tiempo de subida y bajada de la corriente. El modelo es muy fácil de usar gracias al panel de control intuitivo. La protección contra sobrecalentamiento y un ventilador eficiente aumentan la seguridad operativa.

El soldador **TIG / MMA** lo ayuda a soldar piezas con un espesor de solo **1 mm**. La capacidad de trabajo en cualquier posición y los mangos largos son otras ventajas del dispositivo de Welbach. La máquina ofrecida incluye los accesorios necesarios (boquillas de gas, mangas, tapas).

Soldadura TIG y MMA
Conexión con corriente de 200A
Muchas características adicionales
Encendido por arco sin contacto
Calidad Aleman

Detalles técnicos:

Estado del artículo: **Nuevo**
Funciones: **TIG AC/DC, MMA**
Voltaje: **230 V**
Frecuencia: **50 Hz**
Potencia absorbida máx.: **44,3 A (TIG)-37,1 A (MMA)**
Máx. vatiaje de entrada. (KVA): **10,5 KVA (TIG)-8,6 kVA (MMA)**
Tensión sin carga: **59 V**
Cebado del arco (TIG): **HF - Alta frecuencia**
Amperaje TIG DC (A): **10 - 200 A**
Amperaje MMA: **10 - 180 A**

Ciclo de trabajo (%):**35 % (TIG)-20 % (MMA)**
Amperaje con el 100% del ciclo de trabajo:**118 A (TIG)-80 A (MMA)**
Amperaje con el 60% del ciclo de trabajo:**152 A (TIG)-103 A (MMA)**
Amperaje TIG con el 35% del ciclo de trabajo:**200 A**
Amperaje en MMA con el 20% del ciclo de trabajo:**180 A**
Rendimiento:**85%**
Coeficiente de rendimiento:**0,7 %**
Corriente del pulso:**5 - 200 A**
Frecuencia del pulso:**0,5 - 200 Hz**
Corriente base del pulso:**10 - 200 A**
Corriente de pico del pulso:**10 - 200 A**
Corriente final del pulso:**5 - 200 A**
Corriente de base:**10 - 200 A**
Ancho del pulso:**10-90%**
Rampa de subida:**0 - 60 s**
Rampa de bajada:**0 - 60 s**
Soldadura por puntos:**0,1 - 10 s**
Post-gas:**0 - 20 s**
Pre-gas:**0 - 0,3 s**
Diámetro del electrodo (TIG):**1 - 3,2 mm**
Diámetro del electrodo (MMA):**1,6 - 5 mm**
Grosor de la soldadura (TIG):**1 - 8 mm**
Grosor de la soldadura (MMA):**1,5 - 10 mm**
Hot Start:**0,01 - 1 s**
ARC FORCE:**0 - 180 A**
2-/4-Tiempos:**Si**
Interruptor de funciones:**Pulsador**
Pantalla:**Si**
Diámetro de la entrada de gas:**9 mm**
Diámetro de la conexión de gas:**12 mm**
Diámetro de la conexión de la manguera TIG:**13 mm**
Pinza portaelectrodos:**3,6 m**
Longitud del cable de masa:**2,6 m**
Longitud de la manguera TIG:**3,7 m**
Longitud del cable de alimentación:**2,15 m**
Clase de aislamiento:**H**
Clase de protección:**IP21S**
Refrigeración del aparato:**Ventilador**
Refrigeración de la antorcha:**Gas**
Dimensiones (LxAxA) cm:**42 x 14 x 28,5 cm**
Peso:**6,4 kg**
Dimensiones del envío (LxAxA) en cm:**47 x 27 x 33 cm**
Peso del envío:**10,8 kg**

Contenido del envío:

- Equipo de soldadura TIG IOTA 200
- Pinza portaelectrodos 3,6 m
- Cable de masa con pinza 2,6 m
- Antorcha con manguera: 3,7 m
- 3 boquillas de gas (5, 6, 7 mm)
- Tapón de la antorcha largo
- Tapón de la antorcha corto
- 3 Mordazas, 2,0, 2,4, 3,2 mm
- Porta mordaza
- Manual de instrucciones

Funciones:

IGBT

El IGBT es un transistor bipolar con puerta aislada. IGBT proviene del inglés Insulated Gate Bipolar Transistor. Este tipo de componentes semiconductores se utilizan cada vez más en la electrónica de potencia, ya que integra las ventajas de dos tipos de transistores: la facilidad de manejo de los transistores de campo y una elevada tensión de ruptura así como rapidez de conmutación. Otra ventaja de estos transistores es su protección contra cortocircuitos, ya que el IGBT limita el paso de corriente. La tecnología IGBT es un desarrollo de la MOS-FET.

VENTILADORES

Los potentes ventiladores garantizan una óptima disipación del calor.

GAS DE PROTECCIÓN

Para la soldadura tipo TIG/MIG/MAG es necesario un gas de protección. Para este fin se utilizan gases inertes, como argón y helio, activos (dióxido de carbono) y mezclados. Una válvula de control regula el flujo de gas. Esta válvula se regula a través de un botón en la antorcha.

TOMA DE TIERRA

CONEXIÓN ANTORCHA MMA

CONEXIÓN ANTORCHA TIG

ALIMENTACIÓN

El aparato funciona con una conexión monofásica (230V +/- 10 %).

CEBADO HF - SIN CONTACTO

Un encendido sin contacto en modo TIG garantiza un comienzo de soldadura más limpio.

PRE GAS

Es el rango de tiempo desde que se pulsa el gatillo de la antorcha hasta el encendido del arco. En esta fase se abre la válvula de control. El gas liberado suministra oxígeno y protege la soldadura durante el cebado del arco.

CORRIENTE DE ARRANQUE

Es el valor de la corriente de soldadura tras el cebado del arco. Este parámetro se puede regular. Para una soldadura de precisión se recomienda reducir la corriente de arranque lo máximo posible, para comenzar el proceso de forma suave y adaptarla tras un tiempo en base a sus necesidades.

RAMPA DE SUBIDA

Es el tiempo de aumento progresivo del amperaje hasta que se alcanza la corriente de soldadura seleccionada.

CORRIENTE DE SOLDADURA

RAMPA DE BAJADA

Es el tiempo de descenso progresivo del amperaje cuando dejamos de soldar.

CORRIENTE FINAL

Es el valor del amperaje antes de finalizar la soldadura. La corriente final evita la aparición de cráteres en el cordón de soldadura.

POST GAS

Se trata del flujo gas una vez dejamos de soldar que sirve para refrigerar la antorcha y proteger la soldadura contra la oxidación.

FUNCIÓN ARCO PULSADO

Esta función reduce la deformación de la pieza por efecto del calor. Es muy recomendable para la soldadura de chapas finas. Además, es la solución perfecta en soldadura MIG para procesar aluminio.

FRECUENCIA DEL PULSO

Frecuencia de los impulsos durante la soldadura en modo de arco pulsado.

CORRIENTE BASE

Es la corriente base que mantiene el arco en la función de pulso.

2T - 2 TIEMPOS

Significa que la soldadura comienza cuando se pulsa el gatillo de la antorcha y cesa cuando se suelta.

4T - 4 TIEMPOS

Al pulsar el gatillo de la antorcha se abre la válvula de control y el gas comienza a fluir. Tras el pre- gas se enciende el arco de soldadura con la corriente de arranque. Al dejar de pulsar el gatillo la corriente sube hasta el valor seleccionado. La soldadura finaliza cuando se vuelve a pulsar el gatillo de la antorcha.

HOT START

Esta función facilita el cebado del arco, ya que aumenta automáticamente la tensión al inicio del proceso. Tras el encendido del arco el equipo cambia al valor seleccionado previamente.

ARC FORCE

El valor de la corriente se eleva automáticamente, cuando el arco es más corto.

SOLDADURA TIG

Soldadura por electrodo no consumible bajo la protección de gases inertes.

SOLDADURA MMA

Soldadura por electrodo. Electrodo revestido.

SELECCIÓN DEL PARÁMETRO/ FUNCIÓN

INTERRUPTOR "2T/4T"

Selección del modo de 2 o 4 tiempos.

INTERRUPTOR DEL MODO DE SOLDADURA/strong>

Mediante este interruptor se puede seleccionar el modo de soldadura.

DISPLAY

Muestra los parámetros de soldadura o corte.

PILOTO DE SOBRECARGA TÉRMICA / AVERÍA

En caso de sobrecarga térmica o avería se enciende este piloto.