Datos válidos para el día: 24-02-2026 11:56

Enlace al producto: https://magnum-pro.es/soldador-de-aluminio-200-a-230-v-pulso-p-740.html

Soldador de aluminio 200 A 230 V Pulso

precio	**555.00 Euro**
Disponibilidad	**no disponible**
Tiempo de envio	**4 dias**
Número de catálogo	**MP10020094**
Código del fabricante	**10020094**
Código EAN	**4250928686749**

Descripción del producto

Soldador de aluminio 200 A 230 V Pulso

Información del producto "Soldador TIG AC / DC 200 A 230 V Pulso"

Soldador TIG MMA

La soldadora **TIG AC / DC** permite soldar con corriente alterna y continua de varios materiales, entre otros. aluminio, cobre, hierro, acero y fundición. El modelo trabajará en trabajos de reparación, metal-plástico y renovación. El dispositivo tiene un método **TIG** y **MMA**. Funciona en base a la tecnología de inversor V-MOSFET, que garantiza una eficiencia del **93%.**

Soldadora TIG AC / DC características

La soldadura precisa es el resultado del equipo . Se puede hacer, entre otros. gracias a la función Puls, que mejora la estabilidad del arco y reduce las salpicaduras, Clean Width, lo que le permite controlar el ancho de la soldadura y el flujo de gas después de la soldadura, protegiendo la soldadura de la oxidación. Con el modo TIG, se pueden procesar materiales de **0,5 mm** de espesor y un electrodo recubierto de **1,5 mm**.

Los parámetros son infinitamente ajustables; son visibles en la pantalla **LED**. Dos asas facilitan el transporte del dispositivo. Tiene una conexión de pedal. Debido al montaje superficial de los componentes eléctricos, la soldadora **TIG** es resistente a los golpes.

MOSFET
TIG y MMA
Operación fácil
Características adicionales
Pantalla LED
Asas de transporte

Detalles técnicos:

Estado:**Nuevo**
Voltaje de entrada:**230 V, 1-Phase**
Frecuencia:**50/60**
Ciclo de trabajo:**60%**
Amperios en el ciclo de trabajo al 100%:**135**
Encendido:**Alta frecuencia**
Fuerza de soldadura MMA:**0,5 mm - 4 mm**
Fuerza de soldadura TIG/WIG:**0,5 mm - 6 mm**
Tensión de entrada ef./max.:**14,7 / 20,4 A**
Tensión de circuito abierto:**70 V**
Enfriamiento:**Ventilador**
Clase de protección:**IP21S**
Clase de isolación:**F**
Protección termal y contra sobrevoltaje:**Sí**
Selector de 2 y 4 tiempos:**Sí**

Válvula de gas/ Válvula magnética:**Sí**
Corriente de soldadura DC WIG:**5 - 200 A**
Corriente de soldadura AC WIG:**20 - 200 A**
corriente de soldadura electrodo/MMA regulable:**10 - 160 A**
Diametro de los electrodos soldadura WIG:**1 - 3,2 mm**
Diametro de los electrodos soldadura eléctrico manual:**1 - 4 mm**
flujo prolongado de gas regulable:**1 - 10 Sek.**
Corriente de impulsión:**20 - 200 A**
Ancho de la impulsión:**0,1 - 0,9 (10 - 90%)**
Frecuencia de la impulsión:**0,5 - 25Hz**
caliente/Antiadherente/Fuerza del arco:**Sí**
Corriente inicial:**Sí**
Corriente final:**Sí**
Conexión de control remoto:**Sí**
Frecuencia AC:**60 Hz**
Corriente del desbarbador SP:**30 - 70%**
Dimensiones(LxAxA):**50 x 33 x 35,5 cm**
Peso neto:**19,95 kg**
Cantidad de envío(LxAxA)**:59 x 43 x 43 cm**
Peso de envío:**28,3 kg**

Contenido del envío:

- Clip de tierra 3m
- Soplete WIG 3 m
- Soporte de electrodos 3m
- Manguito de sujeción 2,0mm
- Manguito de sujeción 2,4mm
- Manguito de sujeción 3,2mm
- Carcasa para el manguito de sujeción
- Diversas toberas de cerámica (Gr. 5, Gr. 6, Gr. 7)

Funciones:

MOSFET
El equipo utiliza la tecnología MOS-FET. Esta tecnología combina un máximo rendimiento con un tamaño y peso reducidos. El resultado es una eficiencia del 93%! La corriente de soldadura es muy estable, lo que garantiza un perfecto cordón de soldadura.
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 cabono) 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

En la parte trasera del equipo se encuentra un tornillo con la marca de tierra. Antes del uso es necesario conectar el equipo a tierra a través de un cable, cuya sección sea de al menos 6 mm².

TOMA DE TIERRA

CONEXIÓN ANTORCHA MMA

CONEXIÓN ANTORCHA TIG

CONEXIÓN PEDAL

El dispositivo puede ser operado mediante un pedal.

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.

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.

CORRIENTE DE SOLDADURA

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.

ANCHO DEL PULSO

Indica el tiempo de cada impulso.

CORRIENTE BASE

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

CLEAN WIDTH - PARAMETROS DEL BALANCE DE LA CORRIENTE ALTERNA

Diferencia porcentual entre el tiempo de corriente de soldadura en dirección positiva y negativa.

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.

SOLDADURA TIG

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

SOLDADURA MMA

Soldadura por electrodo. Electrodo revestido.

INTERRUPTOR ON/ OFF

INTERRUPTOR "2T/4T"

Selección del modo de 2 o 4 tiempos.

INTERRUPTOR TIG DC/TIG AC

Selecciona el modo de soldadura TIG en AC (corriente alterna) y DC (corriente continua).

INTERRUPTOR DE LA FUNCIÓN DE PULSO

Sirve para encender y apagar la función de pulso.

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 TERMICA / AVERÍA

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