

Enlace al producto: <https://magnum-pro.es/soldador-de-aluminio-225-a-230-v-pulso-digital-24-tiempos-p-278.html>



Soldador de aluminio 225 A 230 V Pulso digital 2/4 Tiempos

precio	623.00 Euro
Disponibilidad	disponible
Tiempo de envío	4-6 días
Número de catálogo	MP10020054
Código del fabricante	10020054
Código EAN	4260223023132

Descripción del producto

Soldador de aluminio 225 A 230 V Pulso digital 2/4 Tiempos

Información del producto "Soldador TIG / MMA 225 A 230 V"

Soldadora TIG / MMA 225 A 230 V

El soldador **TIG / MMA** ofrecido es un dispositivo funcional que ha sido diseñado para la soldadura profesional de varios metales y sus aleaciones (por ejemplo, hierro, aluminio, cobre, níquel, magnesio, titanio). El equipo de Welbach funciona muy bien en la industria, construcción, producción, así como en plantas de reparación y renovación. El modelo es una máquina eficiente y versátil, adecuada para usar tanto en interiores como en exteriores.

Soldadora TIG / MMA 225 A características

Antorcha TIG El método **TIG** funciona bien al soldar metales y sus aleaciones, por ejemplo, aluminio, cobre, níquel, magnesio, titanio, acero, etc. Es ideal para unir elementos muy delgados, desde **0,5 mm**. Este tipo de método se puede utilizar en cualquier posición: plana, horizontal, vertical y por encima de la cabeza. Tiene una soldadura precisa y limpia.

El método **MMA** es un tipo de soldadura dedicado especialmente para el hierro y sus aleaciones, por ejemplo, hierro fundido. También se utiliza con éxito para soldar aluminio, níquel, cobre y sus aleaciones. Es un método que se puede utilizar con éxito en interiores y exteriores gracias a un electrodo recubierto (no requiere gases de protección).

La función **CA / CC** permite que el se use para soldadura de corriente alterna (**CA**) o corriente continua (**CC**). Metales como el aluminio y el titanio se combinan con la corriente alterna. La soldadura de **CC** se utiliza para soldar otros materiales, por ejemplo, hierro y sus aleaciones.

La tecnología de inversor IGBT combina las ventajas de dos tipos de transistores: la velocidad de conmutación de los transistores bipolares, así como la facilidad de control y el alto voltaje de ruptura característico de los transistores de efecto de campo. La alta eficiencia del soldador ofrecido se combina con su alta confiabilidad.

El modo **4T / 2T** es una conveniencia para el soldador soldador. Al trabajar en **2T**, el botón se mantiene presionado con el dedo y, después de soltarlo, el dispositivo se apaga. Esta opción funciona bien cuando es necesario soldar piezas pequeñas. El cambio a **4T**, a su vez, permite un funcionamiento libre y prolongado de la soldadora cuando, por ejemplo, se une a chapas de varios metros.

Soldadora **TIG / MMA AC / DC** - funciones adicionales

La función de memoria le permite guardar los últimos parámetros establecidos. Es muy conveniente porque después de reiniciar el dispositivo no necesita ingresarlos nuevamente.

El encendido sin contacto del arco **HF** (High Frequency Ignition) es que el operador no necesita tocar el material con el electrodo para comenzar a soldar. La función se basa en el uso de alta frecuencia y un arco auxiliar.

El pulso es un aumento temporal de la potencia sin cambiar la temperatura. Le permite crear una soldadura precisa y fácil de limpiar. Funciona especialmente bien al soldar láminas de aluminio delgadas. Características características de la función:

evita la deformación de elementos delgados;
reduce el astillado;

aumenta la resistencia de la soldadura;

reduce el riesgo de precipitación de carburo;

aumenta la estabilidad del arco, la penetración y la velocidad de transferencia.

Arranque en caliente, o el llamado arranque en caliente, permite un aumento temporal de la corriente de soldadura por encima del valor establecido por el soldador. Después del encendido, el dispositivo vuelve automáticamente al voltaje preestablecido.

Anti Stick evita el sobrecalentamiento excesivo del electrodo. La corriente de soldadura se desconecta cuando entra en contacto con la pieza de trabajo. Se utiliza para reducir el riesgo de pegar un electrodo al material soldado.

Arc Force facilita el ajuste de la dinámica del arco de soldadura. Disminuir el valor provoca una profundidad de penetración menor, mientras que aumentar el valor de la función provoca una penetración más profunda y la posibilidad de soldadura por arco corto.

Panel de control grande El panel de control transparente garantiza un funcionamiento conveniente e intuitivo. La **pantalla LCD** muestra los parámetros de soldadura. Los indicadores **LED** indican sobrecalentamiento y posible falla. Los botones y la perilla (regulador de corriente) son lo suficientemente grandes como para funcionar con guantes de soldadura.

El soldador **TIG / MMA** presentado por Welbach es una herramienta universal, adecuada para unir metales tanto en interiores como en exteriores. El dispositivo funciona en industrias: construcción, renovación, reparación e industria. El se caracteriza por su alto rendimiento. Adecuado para soldar metales y diversas aleaciones, por ejemplo, hierro, aluminio, cobre, níquel, magnesio, titanio. Es un equipo duradero y sólido con dimensiones compactas.

Detalles técnicos:

Estado:**Nuevo**

Voltaje de entrada nominal:**230 V, 1-Fase**

Frecuencia de entrada:**50/60 Hz**

Corriente nominal:**23 A**

Corriente máxima de entrada:**29 A**

Potencia de entrada nominal:**5 kVA**

Máxima potencia de entrada nominal:**6,3 kVA**

Tensión de circuito abierto:**64 V**

Soldadura TIG-DC corriente [A]:**10 - 225 A**

Corriente TIG-AC:**10 - 225 A**

Soldadura MMA:**10 - 225 A**

Ciclo de trabajo:**60 %**

Corriente con el 100% de soldadura ED:**174 A**

Corriente de soldadura con un ciclo de trabajo del 80%:**195 A**

Corriente de soldadura con un ciclo de trabajo del 60% (6 min.):**225 A**

Corriente del pulso:**15 - 225 A**

Frecuencia del pulso (Modo AC):**0,2 - 20 Hz**

Frecuencia del pulso (Modo DC):**0,2 - 500 Hz**

Ancho del pulso:**1 - 99 %**

Frecuencia de la corriente de salida (AC):**20 - 150 Hz**

Equilibrio de la corriente (AC):**10 - 90 %**

Clean scope - % corriente negativa en AC]:**-20 - +20 %**

Ancho neto - tiempo de corriente negativa en AC:**-40 - +40 %**

Válvula electromagnética de gas:**Si**

Tiempo para el pre- gas:**1 - 99,9 s**

Tiempo de post-gas:**0 - 99,9 s**

Rampa de subida de la corriente:**1 15 s**

Rampa de bajada de la corriente:**1 - 15 s**

Diámetro del electrodo (TIG):**1 - 3,2 mm**

Diámetro del electrodo (MMA):**1 - 4 mm**

Ignición (TIG):**HF - De alta frecuencia**

Función ARC-force:**Si**

Hot start (arranque en caliente):**Si**

Anti Stick:**Si**

Conexión para pedal:**Si**

Interruptor para 2 - 4 tiempos:**Si**

Refrigeración del equipo:**Ventiladores**

Refrigeración de la antorcha:**Aire**

Grosor de la soldadura:**0,5 - 10 mm**

Factor de potencia:**0,7 - 0,9**

Eficiencia (bajo potencia nominal):**≥ 0,85**

Clase de aislamiento:**F**

Clase de protección:**IP 21 S**
Medidas (LxAxA):**51 x 25 x 48 cm**
Peso:**28,5 kg**
Medidas del envío (LxAxA):**62 x 32 x 58 cm**
Peso del envío:**35,4 kg**

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

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.

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.

ANCHO DEL PULSO

Indica el tiempo de cada impulso.

CORRIENTE DEL PULSO

Es el valor máximo de la corriente en la función de pulso.

CORRIENTE BASE

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

BALANCE CORRIENTE ALTERNA- AC

Diferencia porcentual del tiempo de corriente de soldadura en dirección positiva y negativa. Esta función permite el control sobre el ancho del cordón de soldadura y la penetración.

CLEAN WIDTH - PARAMETROS DEL BALANCE DE LA CORRIENTE ALTERNA

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

CLEAN SCOPE - PARAMETRO DEL BALANCE AC

La diferencia porcentual del valor positivo y negativo de la corriente de soldadura.

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.

ANTI-STICK

Esta función evita que el electrodo se derrita y se pegue a la pieza si hay un corte o bajada de corriente.

SOLDADURA TIG

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

SOLDADURA MMA

Soldadura por electrodo. Electrodo revestido.

INTERRUPTOR ON/ OFF

SELECCIÓN DEL PARÁMETRO/ FUNCIÓN

REGULADOR DEL PARAMETRO/ FUNCIÓN

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.

INTERRUPTOR DEL MODO DE CONTROL DEL EQUIPO DE SOLDADURA

Selección entre el modo "MANUAL", en el que todos los parámetros se introducen de forma manual, y el "SYNERGIC/EASY", en el cual los parámetros vienen parcialmente dados por el equipo.

DISPLAY

Muestra los parámetros de soldadura o corte.

PILOTO DE SOBRECARGA TERMICA / AVERÍA

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

PILOTO DE CAÍDA DE FASE ELÉCTRICA

Este piloto se enciende cuando una de las fases de la conexión se cae.