



# Soldador de aluminio con pedal 200 A pulso- mangueras de 8 metros pedal

precio	<b>790.00 Euro</b>
Disponibilidad	<b>disponible</b>
Tiempo de envío	<b>4 días</b>
Número de catálogo	<b>MP10020001</b>
Código del fabricante	<b>10020001</b>
Código EAN	<b>4250928694911</b>

## Descripción del producto

### Soldador de aluminio con pedal 200 A pulso mangueras de 8 metros pedal

#### Información del producto "Soldador TIG AC / DC 200 A 230 V Pulso interruptor de pie"

#### Soldador inversor TIG AC / DC

La soldadora con función **AC y DC** tiene un 93% de eficiencia gracias a la tecnología **MOSFET**. El modelo tiene los métodos **TIG y MMA**. El kit incluye un pedal y cables largos (**8 m**).

#### Soldadora TIG MMA S-AC 200P características

El equipo es adecuado para elementos de soldadura, incluidos cobre, hierro, acero, hierro, aluminio de **1,5 mm** de espesor en modo **MMA** y de **0,5 mm** de espesor en **TIG**. Le permite realizar una soldadura de alta calidad. Se generan pocas chispas y salpicaduras durante la operación. Numerosas funciones adicionales aumentan la precisión y la conveniencia del procesamiento.

El modelo proporciona ignición de arco sin contacto, ajuste de la corriente de inicio y finalización. La precisión de la soldadura se ve influenciada positivamente por la función Pulse, que aumenta la potencia sin cambiar la temperatura, y la opción Clean Width le permite controlar el ancho de la soldadura. El arranque en caliente evita que el electrodo se adhiera al material, y Anti Stick facilita la separación.

Los ciclos de dos o cuatro ciclos se pueden adaptar según el tiempo de trabajo, para trabajos de soldadura a corto y largo plazo. La fiabilidad del dispositivo se ha incrementado debido a la válvula solenoide de gas. El panel de control transparente está equipado con indicadores y una pantalla **LED**.

## Detalles técnicos:

Estado del artículo:**nuevo**

Funciones:**TIG AC/DC, pulso, MMA**

Material de la carcasa:**acero, plástico**

Voltaje de entrada nominal:**230 V, monofase**

Frecuencia:**50 Hz**

Corriente nominal de entrada:**19 A**

Corriente máx. de entrada:**28 A**

Potencia nominal de entrada:**4,1 kVA**

Potencia máx. de entrada:**6 kVA**

Tensión en circuito abierto:**56 V**

Cebado (TIG):**HF - alta frecuencia**

Corriente de soldadura TIG-DC:**5 - 200 A**

Corriente de soldadura TIG-AC:**20 - 200 A**

---

Corriente soldadura MMA:**10 - 200 A**  
Ciclo de trabajo / duty cycle:**60 %**  
Corriente de soldadura al 100 % de ciclo de trabajo:**154 A**  
Corriente de soldadura al 60 % de ciclo de trabajo:**200 A**  
Balance de corriente (AC):**20 - 80 %**  
Válvula eléctrica:**sí**  
Corriente de pulso:**10 - 200 A**  
Frecuencia de pulso:**0,2 - 25 Hz**  
Ancho del pulso:**10 - 90 %**  
Hot Start:**sí**  
Tiempo de post-gas:**1 - 10 s**  
Clean width:**-5 - +5**  
Diámetro del electrodo (TIG):**1 - 3,2 mm**  
Diámetro del electrodo (MMA):**1 - 4 mm**  
Grosor de la soldadura:**0,5 - 10 mm**  
Interruptor 2/4 tiempos:**sí**  
Interruptor AC/DC:**sí**  
Interruptor de pulso:**sí**  
Conexión para pedal:**sí**  
Longitud del portaelectrodos con cable:**8 m**  
Longitud del cable de masa:**8 m**  
Longitud de la manguera TIG:**8 m**  
Longitud de la manguera de gas:**8 m**  
Clase de aislamiento:**F**  
Clase de protección:**IP21**  
Refrigeración del equipo:**ventilador**  
Refrigeración de la antorcha:**gas**  
Dimensiones (LxAxA):**50 x 32,7 x 35,7 cm**  
Peso:**19,8 kg**  
Dimensiones del envío (LxAxA):**60 x 44 x 53,5 cm**  
Peso del envío:**36 kg**

#### Contenido del envío:

- Soldador de aluminio S-AC 200P
- Cable de la tierra con pinza de 8 m
- Portaelectrodos con cable: 8 m
- Antorcha TIG con paquete de mangueras de 8 m
- 3 mordazas (2/2,4/3,2 mm)
- Portamordaza
- Tapón de antorcha largo
- Tapón de antorcha corto
- Electrodo de tungsteno, Ø 2 mm
- 3 boquillas de cerámica (5/6/7 mm)
- Bolsa para accesorios
- Instrucciones

## 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 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 mm<sup>2</sup>.

---

## **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.

## **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.

#### **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**

#### **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.