



## Soldador de aluminio Stamos Selection 315 A 400 V Pulso digital 2/4 Tiempos

precio	<b>862.00 Euro</b>
Disponibilidad	<b>disponible</b>
Tiempo de envío	<b>4 días</b>
Número de catálogo	<b>MP10020066</b>
Código del fabricante	<b>10020066</b>
Código EAN	<b>4260223024467</b>

### Descripción del producto

### Soldador de aluminio Stamos Selection 315 A 400 V Pulso digital 2/4 Tiempos

#### Información del producto "Soldador TIG AC / DC 315 A 400 V Pulso 2/4 tiempos"

#### Soldador inversor TIG

La soldadora **TIG (AC / DC) / MMA** es un dispositivo multifuncional profesional con una corriente de soldadura de **315 A** utilizada para unir una amplia gama de materiales metálicos de **0,5 mm** de espesor. El **S-DIGITAC 315P** es perfecto para plantas industriales, artesanales y de reparación. Su eficiencia del ciclo de trabajo es del 60% y las numerosas instalaciones diseñadas por ingenieros alemanes garantizan una soldadura extremadamente precisa y cómoda.

#### Soldador TIG (AC / DC) / MMA con pantalla LED descripción

Gracias a la gran memoria interna del **S-DIGITAC 315P**, se pueden guardar **10** programas de soldadura. El dispositivo funciona en modo **2T o 4T** según las necesidades. El encendido por arco sin contacto (**HF**) y la función de arranque en caliente facilitan enormemente la unión precisa de metales. La válvula solenoide garantiza un cambio rápido de opciones. La tecnología de inversor **V-MOFSET** utilizada garantiza una eficiencia del equipo del **93%**.

El modo **PULS** permite un funcionamiento limpio y preciso de la soldadora **TIG (AC / DC) / MMA**, mientras que la opción Clean Width le permite controlar el ancho de la soldadura y la profundidad de penetración. El flujo de gas antes y después de la soldadura protege la soldadura terminada de la oxidación. La corriente inicial, la corriente base y la corriente final se pueden ajustar sin problemas para obtener la máxima precisión. El funcionamiento del equipo se ve facilitado por un panel de control intuitivo y **LED** que indican sobrecalentamiento o falla. La máquina altamente eficiente es enfriada por ventiladores. El conjunto incluye todos los accesorios de trabajo necesarios.

Soldadura TIG y MMA  
 HF, Hot Start, 2T / 4T, funciones PULS  
 Ciclo de trabajo del 60%  
 Función de memoria  
 Conexión de pedal  
 Pantalla legible e indicadores

### Detalles técnicos:

Estado:**Nuevo**  
 Voltaje de entrada nominal [V]:**400 V, alta tensión trifásica**  
 Frecuencia de entrada [Hz]:**50/60 Hz**  
 Corriente nominal [amp]:**9,7 A**  
 Corriente máxima de entrada. A:**13,7 A**

---

Potencia de entrada nominal [kVA]:**6,4 kVA**  
Máxima potencia de entrada nominal [kVA] [kVA]:**9 KVA**  
Tensión de circuito abierto:**45 V**  
Soldadura TIG-DC corriente [A]:**10 - 315 A**  
Corriente TIG-AC [A]:**10 - 315 A**  
Soldadura MMA [A]:**10 - 295 A**  
Ciclo de trabajo [%]:**60 %**  
Corriente con el 100% de soldadura ED [A]:**244 A (WIG)**  
Corriente de soldadura con un ciclo de trabajo del 60% (6 min.) [A]:**315 A (TIG)**  
Corriente del pulso [A]:**10 - 315 A**  
Frecuencia del pulso (Modo AC) (Hz):**0,3 - 20 Hz**  
Frecuencia del pulso (Modo DC) [Hz]:**0,3 - 20 Hz**  
Ancho del pulso [de %]:**10 - 90 %**  
Frecuencia de la corriente de salida (AC) (Hz):**20 - 100 Hz**  
Equilibrio de la corriente (AC) [%]:**10 - 90 %**  
Válvula electromagnética de gas:**Sí**  
Tiempo para el pre- gas[s]:**0 - 2 s**  
Tiempo de post-gas [s]:**0 - 9,9 s**  
Rampa de subida de la corriente [s]:**0 - 9,9**  
Rampa de bajada de la corriente [s]:**0 - 9,9 s**  
Diámetro del electrodo (TIG) [mm]:**1 - 4 mm**  
Diámetro del electrodo (MMA) [mm]:**1 - 5 mm**  
Ignición (TIG):**HF (alta frecuencia)**  
Función ARC-force:**Sí**  
Hot start (arranque en caliente):**Sí**  
Anti Stick:**Sí**  
Conexión para pedal:**Sí**  
Interruptor para 2 - 4 tiempos:**Sí**  
Refrigeración del equipo:**Ventiladores**  
Refrigeración de la antorcha:**Aire / Agua \*\*\***  
Grosor de la soldadura [mm]:**0,5 - 15 mm**  
Factor de potencia:**0,93**  
Eficiencia (bajo potencia nominal):**≥ 0,85**  
Clase de aislamiento:**F**  
Clase de protección:**IP 21 S**  
Dimensiones (LxAxA):**60 x 33 x 37,5 cm**  
Peso:**42 kg**  
Dimensiones con embalaje (LxAxA):**71,5 x 47 x 45 cm**  
Peso con embalaje:**43,9 kg**

## Contenido del envío:

- Máquina de soldar S-DIGITAC 315P
- Cable de TIG 4 m
- Cable de tierra: 3 m.
- Porta electrodos: 3 m.
- Boquillas de cerámica 3 Unidades
- Pinzas portaelectrodos 2 Unidades
- Electrodo de tungsteno universal: 1 Unidad
- Tapón para antorcha 1 Unidad
- Instrucciones de funcionamiento

## 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 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 equipo funciona con una conexión trifásica (400V +/- 10 %).

#### **CONEXIÓN DEL SISTEMA DE REFRIGERACIÓN**

Cuando la corriente de soldadura es superior a 200 A, se recomienda utilizar un refrigerador. Las conexiones del equipo de soldar y refrigerador están señaladas con colores correspondientes.

#### **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.

#### **PROG**

Selección de programa. El equipo de soldadura permite memorizar diferentes programas. Pulsando la tecla PROG encenderá el programa deseado.

#### **SAVE**

Permite memorizar los parámetros de soldadura seleccionados bajo el número de programa deseado.

#### **DISPLAY**

Muestra los parámetros de soldadura o corte.