

Enlace al producto: <https://magnum-pro.es/soldador-tig-200-a-230-v-pulso-digital-24-tiempos-p-279.html>



Soldador tig 200 A 230 V Pulso digital 2/4 Tiempos

precio	580.00 Euro
Disponibilidad	disponible
Tiempo de envío	4 días
Número de catálogo	MP10020062
Código del fabricante	10020062
Código EAN	4260223024412

Descripción del producto

Soldador tig 200 A 230 V Pulso digital 2/4 Tiempos

Información del producto "Soldador TIG / MMA 200 A 230 V Pulso 2T / 4T" Soldador inversor TIG

El soldador **Stamos Eco TIG** es un equipo de soldadura eficiente para muchos metales y sus aleaciones, por ejemplo, hierro, cobre, aluminio, acero y hierro fundido. El **S-DIGTRON 200P** tiene modos **TIG y MMA**. Funciona bien durante trabajos de reparación, renovación y carpintería metálica. El dispositivo utiliza tecnología **V-MOSFET**.

Soldadora TIG MMA características

El producto permite soldaduras de alta calidad. La soldadora está equipada con la función de encendido por arco sin contacto (**HF**) y la regulación de la corriente, el cumplimiento del pulso, la frecuencia, el tiempo de flujo de gas antes y después de la soldadura, así como el tiempo de pendiente descendente. También puede elegir entre los modos **2T y 4T**. El método TIG tiene la opción Pulse. La operación del electrodo recubierto es compatible con las opciones de arranque en caliente, antiadherente, **ARC-Force**. La válvula solenoide facilita el cambio y también es responsable de la vida útil más larga del **S-DIGTRON 200P**.

El uso seguro está garantizado por el sistema de protección contra sobrecalentamiento. Una luz de advertencia indicará cuando la temperatura es demasiado alta. Además, el soldador es enfriado por un ventilador. La pantalla **LED** legible muestra los valores de los parámetros. Además, puede guardar parámetros adaptados al tipo específico de metal en la memoria de la máquina de soldar. Si es necesario, seleccionará un programa guardado previamente sin tener que volver a establecer sus valores. El diseño compacto y la cómoda asa hacen que el equipo sea fácil de transportar.

TIG y modo MMA

Características adicionales

Opción de programación

Tecnología de inversor V-MOSFET

Soldadura de alta calidad

Operación simple

Diseño compacto

Detalles técnicos:

Estado:**Nuevo**

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

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

Corriente nominal:**14,6 A (TIG)-14,6 A (MMA)**

Corriente máxima de entrada.:**20,7 A (WIG)-28,2 A (MMA)**

Potencia de entrada nominal:**3,2 kVA (WIG)-4,2 kVA (MMA)**

Máxima potencia de entrada nominal:**4,4 kVA (WIG)-6,3 kVA (MMA)**

Tensión de circuito abierto:**56 V**

Soldadura TIG-DC corriente:**20 - 200 A**

Soldadura MMA:**10 - 180 A**
Ciclo de trabajo [%]:**60%**
Corriente con el 100% de soldadura ED:**DC 155 A (WIG)-139 A (MMA)**
Corriente de soldadura con un ciclo de trabajo del 60% (6 min.):**DC 200 A (WIG)-180 A (MMA)**
corriente del pulso:**10 - 200 A**
Frecuencia del pulso (Modo DC):**1 - 200 Hz**
Ancho del pulso:**10 - 90%**
Válvula electromagnética de gas:**Si**
Tiempo para el pre- gas:**0 - 2 s**
Tiempo de post-gas:**0 - 9,9 s**
Rampa de subida de la corriente:**0 - 9,9 s**
Rampa de bajada de la corriente:**0 - 9,9 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:**No**
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:**0,93**
Eficiencia (bajo potencia nominal):**≥ 0,85**
Clase de aislamiento:**F**
Clase de protección:**IP 20 S**
Dimensiones (LxAxA):**40 x 17 x 31 cm**
Peso:**15,4 kg**
Dimensiones con embalaje (LxAxA):**53 x 32 x 39 cm**
Peso con embalaje:**16,1 kg**

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 mm².

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.

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.

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 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.