

Enlace al producto: <https://magnum-pro.es/soldador-tig-225-a-230-v-pulso-24-tiempos-selection-p-741.html>



# Soldador tig 225 A 230 V Pulso 2/4 Tiempos SELECTION

precio	<b>462.00 Euro</b>
Disponibilidad	<b>disponible</b>
Tiempo de envío	<b>4 días</b>
Número de catálogo	<b>MP10020037</b>
Código del fabricante	<b>10020037</b>
Código EAN	<b>4260223023989</b>

## Descripción del producto

### Soldador tig 225 A 230 V Pulso 2/4 Tiempos SELECTION

#### Información del producto "Soldador TIG / MMA 225 A 230 V Pulso 2T / 4T"

##### Soldador inversor TIG

La soldadora **TIG** es un equipo de soldadura eficiente para muchos metales y sus aleaciones, por ejemplo, hierro, cobre, aluminio, acero y hierro fundido. El 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 después de la soldadura y el tiempo de pendiente descendente. También puede elegir entre los modos **2T y 4T**. El método **TIG** tiene la opción Pulse. Trabajar con un electrodo recubierto es compatible con la opción de arranque en caliente.

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. El diseño compacto y la cómoda asa facilitan su transporte.

TIG y modo MMA

Características adicionales

Tecnología de inversor V-MOSFET

Soldadura de alta calidad

Operación simple

Diseño compacto

##### Detalles técnicos:

Estado:**Nuevo**

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

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

Corriente nominal [amp]:**17,4 A**

Corriente máxima de entrada [A]:**24,6 A**

Potencia de entrada nominal [kVA]:**3,8 kVA**

Máxima potencia de entrada nominal [kVA]:**5,4 kVA**

Tensión de circuito abierto:**56 V**

Soldadura TIG-DC corriente [A]:**20 - 225 A**

---

Soldadura MMA [A]:**10 - 225 A**  
Ciclo de trabajo [%]:**60%**  
Corriente con el 100% de soldadura ED [A]:**174 A**  
Corriente de soldadura con un ciclo de trabajo del 60% (6 min.) [A]:**225 A**  
Corriente del pulso [A]:**10 - 225 A**  
Frecuencia del pulso (Modo DC) [Hz]:**0,5 - 200 Hz**  
Anchura del pulso/grado de palpación [de %]:**10 - 90%**  
Válvula electromagnética de gas:**Si**  
Tiempo para el comienzo del fluido del gas [s]:**0 s**  
Tiempo de post flujo de gas [s]:**0 - 10 s**  
Tiempo de la bajada de la corriente [s]:**0 - 5 s**  
Diámetro del electrodo (TIG) [mm]:**1 - 3,2 mm**  
Diámetro del electrodo (MMA) [mm]:**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**  
Cambie para 2 - 4 tiempos:**Si**  
Refrigeración del equipo:**Ventiladores**  
Refrigeración de la antorcha:**Aire**  
Grosor de la soldadura [mm]:**0,5 - 8 mm**  
Factor de potencia:**0,93**  
Eficiencia (bajo potencia nominal): $\geq$  **0,85**  
Clase de aislamiento:**F**  
Clase de protección:**IP 21 S**  
Medidas (LxAxA):**48 x 37 x 21 cm**  
Peso:**13,1 kg**  
Medidas del envío (LxAxA):**60 x 45 x 44 cm**  
Peso del envío:**18,9 kg**

## Contenido del envío:

- S-WIGMA 225PH
- Cable de TIG 3,5 m
- Electroodos, tapones de cerámica
- Cable de la tierra: 4 m
- Porta electroodos: 4 m
- Pinzas portaelectrodo
- Tapón para antorcha
- Instrucciones de uso

## 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**

### **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 SOLDADURA**

#### **RAMPA DE BAJADA**

Es el tiempo de descenso progresivo del amperaje cuando dejamos de soldar.

#### **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.

#### **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.

#### **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 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 TÉRMICA / AVERÍA**

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