

Enlace al producto: <https://magnum-pro.es/soldador-tig-dc-200-a-liftarc-hf-digital-230-v-pulso-p-744.html>



# Soldador TIG DC 200 A Liftarc/HF digital 230 V pulso

precio	<b>547.00 Euro</b>
Disponibilidad	<b>disponible</b>
Tiempo de envío	<b>4 días</b>
Número de catálogo	<b>MP10020234</b>
Código del fabricante	<b>10020234</b>
Código EAN	<b>4250928685582</b>

## Descripción del producto

### Soldador TIG DC 200 A Liftarc/HF digital 230 V pulso

#### Información del producto "Soldador TIG 200 A IGBT"

Welbach es un dispositivo multifuncional para unir materiales. El equipo tiene las ventajas de las máquinas de soldar: TIG, LIFT TIG y MMA, también es eficientemente enfriado por un ventilador. Tiene un cable de alimentación de 2,3 my genera ruido a 62 dB. El dispositivo garantiza una soldadura duradera y cumple con las expectativas de los profesionales.

#### MAQUINA DE SOLDADURA TIG 200 A 230 V descripción

Durante un ciclo de trabajo del **35%**, es posible una corriente de **200 A** después de solo **3,5 minutos**, y el equipo se enfría después de **6 minutos**. La pantalla **LED** digital informa inmediatamente sobre los parámetros de operación incorrectos. El soldador es multifuncional. En la función **Lift TIG**, el arco eléctrico no se encenderá hasta que el electrodo toque el material. **HF** crea un encendido por arco sin contacto con el objeto. El equipo también tiene un modo **2T / 4T** y corriente constante. El flujo de gas enfría adicionalmente la soldadura y la protege de la oxidación.

El ancho de pulso en el modo **TIG PULSE** es **5-95%**, mientras que la frecuencia es **0.5-200 Hz**. Lift Start ayuda a mantener afilado el tungsteno, permite soldar casi todos los metales y sus aleaciones. Puede combinar materiales de hasta **1 milímetro** con una cantidad mínima de salpicaduras.

versatilidad  
Soldadura PULS  
Modo 2T / 4T  
Un eficiente sistema de enfriamiento  
Tecnología IGBT  
Pantalla LED

#### Detalles técnicos:

Estado del artículo:**Nuevo**  
Funciones:**TIG DC/ TIG Liftarc/ MMA**  
Voltaje de entrada nominal:**230 V**  
Frecuencia:**50 Hz**  
Corriente nominal de entrada:**20 A**  
Corriente máxima de entrada:**34 A**  
Potencia nominal de entrada:**4,2 kVA**  
Potencia máxima de entrada:**5,8 kVA**  
Tensión en circuito abierto:**89 V**  
Ignición (TIG):**HF - de alta frecuencia / Liftarc**

---

Corriente de soldadura TIG-DC:**5 - 200 A**  
Corriente soldadura E-Hand (MMA):**5 - 200 A**  
Ciclo de trabajo:**35 %**  
Corriente de soldadura al 100 % de ciclo de trabajo:**120 A**  
Corriente de soldadura al 60 % de ciclo de trabajo:**155 A**  
Corriente de soldadura al 35 % de ciclo de trabajo:**200 A**  
Eficiencia:**85 %**  
Coeficiente de potencia:**0,75 %**  
Corriente de pulso:**5 - 200 A**  
Frecuencia de pulso:**0,5 - 200 Hz**  
Corriente inicial de pulso (solo para 4 T):**5 - 200 A**  
Corriente pico de pulso:**5 - 200 A**  
Corriente de pulso (solo para 4T):**5 - 200 A**  
Corriente base:**5 - 200 A**  
Ancho de pulso:**5 - 95 %**  
Rampa de subida:**0 - 10 s**  
Rampa de bajada:**0 - 10 s**  
Tiempo de post-gas:**0 - 10 s**  
Tiempo de pre-gas:**0 - 2 s**  
Diámetro del electrodo (TIG):**1 - 2,4 mm**  
Diámetro del electrodo (MMA):**1,6 - 5 mm**  
Grosor de soldadura (TIG):**1 - 5,5 mm**  
Grosor de soldadura (MMA):**1,5 - 10 mm**  
Hot Start:**Sí (0 - 10)**  
Arc Force:**Sí (0 - 10)**  
Anti Stick:**Sí**  
2/4 Tiempos:**Sí**  
Interruptor de función:**Pulsador**  
Pantalla:**Sí**  
Diámetro de la conexión de la antorcha TIG:**13 mm**  
Longitud del cable portaelectrodos:**3 m**  
Longitud del cable de masa:**2,8 m**  
Longitud de la manguera TIG:**3,75 m**  
Longitud del cable de alimentación:**2,3 m**  
Clase de aislamiento:**F**  
Clase de protección:**IP21S**  
Refrigeración del equipo:**Ventilador**  
Refrigeración de la antorcha:**Gas**  
Dimensiones (LxAxA):**17 x 43,5 x 33,5 cm**  
Peso:**7,75 kg**  
Dimensiones del envío (LxAxA):**51 x 40,5 x 38 cm**  
Peso del envío:**14,4 kg**

## Contenido del envío:

- Soldador TIG IOTA 200 S
- Porta electrodos con cable de 3 m
- Pinza de masa con cable de 2,8 m
- Antorcha TIG con cable de 3,75 m
- 4 boquillas de cerámica (4, 5, 6, 7 mm)
- 4 mordazas (1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 mm)
- Capuchón largo
- Capuchón corto
- Electrodo del tungsteno 1,6 mm
- Conector de cable con cubierta
- Llave
- Instrucciones

## 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**

### **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.

### **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.

#### **SELECCIÓN DEL PARÁMETRO/ 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.

##### **DISPLAY**

Muestra los parámetros de soldadura o corte.

##### **PILOTO DE SOBRECARGA TÉRMICA / AVERÍA**

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