

Enlace al producto: <https://magnum-pro.es/soldadora-de-hilo-350-a-400-v-24-tiempos-p-732.html>



# Soldadora de hilo 350 A 400 V 2/4 Tiempos

precio	<b>1 250.00 Euro</b>
Disponibilidad	<b>disponible</b>
Tiempo de envío	<b>4-6 dias</b>
Número de catálogo	<b>MP10020080</b>
Código del fabricante	<b>10020080</b>
Código EAN	<b>4260223026515</b>

## Descripción del producto

### Soldadora de hilo 350 A 400 V 2/4 Tiempos

#### Información del producto "Soldador MIG / MAG 350 A 400 V 2/4 Takt"

##### Soldador MIG / MAG 350 A 400 V Tacto 2/4

El equipo de soldadura presentado de se utiliza para conectar una amplia gama de materiales de soldadura: hierro y sus aleaciones, así como metales no ferrosos. La soldadora **MIG / MAG S-MIG 350C** ofrece la posibilidad de soldar en los modos **MIG, FCAW, MAG** y **MMA**. Es un dispositivo de alto rendimiento destinado a uso profesional.

##### Máquina de soldar MIG / MAG y MMA características

El método **MIG / MAG** que involucra soldadura con gas (inerte / activo) funciona bien en todas las posiciones. El trabajo es rápido y la soldadura tiene muy buena calidad. Una variante relacionada de esta opción es el modo **FCAW**, que se basa en la soldadura con alambre de autoprotección. Está lleno de fundente o produce gases protectores (no es necesario protegerlo del viento, corrientes de aire, etc.). El soldador **MIG / MAG** ofrecido es, por lo tanto, ideal para trabajar al aire libre.

El método **MMA** está diseñado para procesar hierro, hierro fundido, níquel y también cobre. Solda materiales con un espesor de **1,5 mm**. Durante la soldadura con un electrodo recubierto, la corriente de soldadura es muy estable. La soldadura resultante tiene buenas propiedades mecánicas. El **S-MIG 350C** que funciona en este modo tampoco requiere el uso de gas de protección, por lo que es perfecto para tareas realizadas en alturas.

##### Soldador MIG MAG funciones y construcción

El arranque en caliente le permite aumentar temporalmente la corriente de soldadura por encima del valor establecido por el soldador. Después del encendido, el dispositivo vuelve automáticamente al voltaje preestablecido.

Salpicadura: esta característica le permite aumentar la estabilidad de la soldadura y la profundidad de penetración al tiempo que reduce la cantidad de salpicadura.

El modo **4T / 2T** es una conveniencia para el operador de la máquina de soldadura de . Al trabajar en **2T**, el botón se mantiene presionado con el dedo y, después de soltarlo, el dispositivo se apaga. Esta opción se utiliza cuando es necesario soldar piezas pequeñas. Cambiar a **4T**, a su vez, permite la conexión libre de, por ejemplo, ángulos o chapas de varios metros.

Los mangos son ergonómicos y los mangos de soldadura ergonómicos ayudan a obtener una soldadura limpia. Se adaptan bien a la mano, por lo que funcionarán durante un trabajo largo y continuo. Las asas de transporte aumentan la movilidad del equipo ofrecido, y un ventilador eficiente lo protege del sobrecalentamiento.

El panel de control es legible y su funcionamiento intuitivo. La **pantalla LCD** muestra los parámetros de soldadura. Los indicadores **LED** indican un aumento excesivo de temperatura y una posible falla. Los botones y las perillas son lo suficientemente grandes como para funcionar con guantes de soldadura.

---

La máquina de soldadura **MIG / MAG** presentada por es una herramienta práctica para todos los usuarios que trabajan con la unión profesional de metales y sus aleaciones, incluyendo hierro, níquel, titanio y cobre. **EI S-MIG 350C** es un dispositivo eficiente y moderno; Construcción sólida. Se caracteriza por una atractiva relación calidad-precio del producto ofrecido.

4 en 1: modos MIG, FCAW, MAG y MMA  
Versatilidad: para soldar una amplia gama de metales  
Rendimiento: tecnología de inversor IGBT  
Funcionalidad: arranque en caliente, 2T / 4T y otras opciones  
Utilidad: para trabajos en interiores y exteriores  
Ergonomía: panel de control legible y manijas

## Detalles técnicos:

Estado: **Nuevo**

Voltaje de entrada: **400 V, 3 Fases**

Funciones: **MIG / MAG MMA**

Corriente de entrada : **25 A 21 A**

Potencia : **16,5 kVA 13,8 kVA**

Corriente nominal de salida: **50 - 350 A 50 - 330 A**

Voltaje de salida : **16,5 - 31,5 V 22 - 33,2 V**

Ciclo de trabajo: **60 %**

Factor de potencia: **0,93**

Eficiencia: **85 %**

Tipo de alimentación del alambre: **Por separado**

Velocidad de alimentación del alambre: **2,5 - 16 m/min**

Tiempo de retardo: **1 s**

Diámetro del soporte para el alambre: **270 milímetros**

Diámetro del alambre de soldadura: **0,8/1,0/1,2 mm**

Clase de protección: **IP23**

Clase de aislamiento: **F**

Medidas (LxAxA): **64 x 26,5 x 47,5 cm**

Peso: **30,5 kg**

Medidas de envío (LxAxA): **75 x 38 x 52 cm**

Peso del envío: **33,45 kg**

## 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 MIG/MAG

### ALIMENTACIÓN

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

### FUNCIONES Y PARAMETROS

### 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.

**INDUCTANCIA spatter**

Junto con el valor de la corriente se modifica también el de la inductancia, que permite reducir las salpicaduras de la soldadura.

**SOLDADURA MMA**

Soldadura por electrodo. Electrodo revestido.

**SOLDADURA MIG/MAG**

Soldadura por alambre con protección de gas.

**INTERRUPTORES**

**INTERRUPTOR ON/ OFF**

**INTERRUPTOR "2T/4T"**

Selección del modo de 2 o 4 tiempos.

**INTERRUPTOR DEL MODO DE SOLDADURA**

Mediante este interruptor se puede seleccionar el modo de soldadura.

**INDICADORES Y PILOTOS LUMINOSOS**

**DISPLAY**

Muestra los parámetros de soldadura o corte.

**PILOTO DE SOBRECARGA TÉRMICA / AVERÍA**

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

**PILOTO SOBRECARGA DE TENSIÓN**

Este piloto se enciende si la tensión sobrepasa el 10% del valor nominal.

**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.

**INDUCTANCIA spatter**

Junto con el valor de la corriente se modifica también el de la inductancia, que permite reducir las salpicaduras de la soldadura.

**SOLDADURA MMA**

Soldadura por electrodo. Electrodo revestido.

**SOLDADURA MIG/MAG**

Soldadura por alambre con protección de gas.

**INTERRUPTOR ON/ OFF**

**INTERRUPTOR "2T/4T"**

Selección del modo de 2 o 4 tiempos.

**INTERRUPTOR DEL MODO DE SOLDADURA**

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.

**PILOTO SOBRECARGA DE TENSIÓN**

Este piloto se enciende si la tensión sobrepasa el 10% del valor nominal.