



Soldadora multiproceso TIG 160 A Cut 40 A

precio	385.00 Euro
Disponibilidad	disponible
Tiempo de envío	4 días
Número de catálogo	MP10020013
Código del fabricante	10020013
Código EAN	4250928695147

Descripción del producto

Soldadora multiproceso TIG 160 A Cut 40 A

Información del producto "Dispositivo multifunción TIG 160 A CUT 40 A MMA"

Dispositivo multifunción TIG 160 A CUT 40 A MMA

El dispositivo multifunción ofrecido **S-MULTI 41** es un equipo universal y muy práctico para muchas industrias que se ocupan de la metalurgia. La soldadora-cortadora trabajará en talleres más pequeños, así como en grandes obras de construcción, astilleros de reparación y plantas de reparación.

Cortadora de soldador

La máquina permite soldar con métodos **TIG y MMA (máx. 160 A)**, por ejemplo, aluminio, hierro, acero, acero inoxidable, hierro fundido, cobre y sus aleaciones, níquel, titanio. El corte con una corriente de hasta **40 A** funciona sin problemas y el espacio resultante es pequeño. La máquina multifunción tiene opciones de arranque en caliente, **HF** y flujo de gas después de la soldadura. Aumentan significativamente la comodidad del trabajo. El panel de control se caracteriza por la legibilidad y la simplicidad de uso.

El modelo es un equipo de soldadura útil y ergonómico. Gracias a la tecnología **MOSFET**, el dispositivo multifunción tiene pequeñas dimensiones y peso, lo que aumenta la movilidad. Las manijas con cables largos son útiles. La calidad alemana de la mano de obra, así como el precio favorable hacen que la compra sea atractiva.

MOSFET

Soldadura TIG / MMA

Corte de plasma

movilidad

Técnica alemana

Detalles técnicos:

Estado del artículo:**Nuevo**

Voltaje nominal de entrada:**230 V, 1 fase**

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

Corriente nominal de entrada:**17 A**

Corriente máxima de entrada:**24 A**

Potencia de entrada nominal:**3,7 kVA**

Máxima potencia de entrada:**5,2 kVA**

Función:**TIG-MMA-CUT**

Tensión de circuito abierto:**56 V-56 V-230 V**

Corriente de soldadura / de corte:**10 - 160 A-10 - 160 A-0 - 40 A**

Ciclo de trabajo / Duty Cycle:**60%-60%-60%**

Corriente de soldadura / de corte al 100% de ciclo de trabajo:**124 A-124 A-30 A**

Corriente de soldadura / de corte al 80% de ciclo de trabajo:**160 A-160 A-40 A**

Ignición:**HF - alta frecuencia**

Contacto:**Contacto**
Válvula electromagnética de gas:**Sí**
Diámetro del electrodo (TIG):**1 - 3,2 mm**
Diámetro del electrodo (MMA):**1 - 4 mm**
Espesor de corte:**6 mm**
Rendimiento de corte:**12 mm**
Longitud manguera (TIG):**4 m**
Longitud cable de soldadura (MMA):**3,5 m**
Longitud manguera (CUT):**4 m**
Longitud cable de tierra:**3,6 m**
Longitud cable de conexión:**1,2 m**
Refrigeración del equipo:**Ventilador**
Refrigeración de la antorcha:**Aire**
Factor de potencia:**0,93**
Eficiencia (bajo potencia nominal):**≥ 85**
Clase de aislamiento:**F**
Clase de protección:**IP20S**
Medidas (LxAxA):**20,5 x 43 x 32 cm**
Peso:**13 kg**
Medidas del envío (LxAxA):**63,5 x 29 x 41 cm**
Peso del envío:**21,5 kg**

Contenido del envío:

- S-MULTI 41
- antorcha TIG, longitud de la manguera: 4 m
- antorcha plasma, longitud la manguera: 4 m
- portaelectrodo, longitud de cable: 3,5 m
- cable de la tierra con pinza de 3,6 m
- tubo del aire
- reductor de presión e manómetro
- consumibles (ver imagen)

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.

CONEXIÓN DE GAS/ AIRE

Para el corte por plasma es necesario un gas que elimine el metal fundido de la zona de corte. El aire comprimido suele ser la solución común. Los cortadores de plasma están provistos una conexión para el compresor de aire.

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

CONEXIÓN ANTORCHA CORTE PLASMA

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

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.

2T - 2 TIEMPOS

Significa que la soldadura comienza cuando se pulsa el gatillo de la antorcha y cesa cuando se suelta.

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.

CORTE POR PLASMA

El arco de plasma derrite el metal y lo elimina a través de la energía cinética del aire comprimido.

INTERRUPTOR ON/ OFF

PILOTO DE SOBRECARGA TERMICA / AVERÍA

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

INDICADOR DE PRESIÓN MANOMETRO

Muestra el valor de la presión del aire que el compresor suministra al cortador de plasma. El cortador de plasma dispone asimismo de un regulador de la presión del aire.