

Enlace al producto: <https://magnum-pro.es/soldadora-multiproceso-tig-migmag-mma-fcaw-195-a-p-747.html>



Soldadora multiproceso TIG MIG/MAG MMA FCAW 195 A

precio	620.00 Euro
Disponibilidad	disponible
Tiempo de envío	4 días
Número de catálogo	MP10020162
Código del fabricante	10020162
Código EAN	4250928642301

Descripción del producto

Soldadora multiproceso TIG MIG/MAG MMA FCAW 195 A

Información del producto "Soldador TIG / MIG / MAG / MMA 195 A IGBT"

El soldador **IGBT** funcionará durante los trabajos de reparación y renovación. y metal-plásticos con diferentes materiales. El modelo funciona en los modos **TIG, MIG / MAG, FCAW y MMA**. La corriente de soldadura máxima es de **195 A**. El equipo utiliza la tecnología de transistor **IGBT**.

Soldadora S-MULTI 195 IGBT características

Panel de control del soldador El soldador tiene la posibilidad de un control sinérgico y el uso del encendido **Lift Start**. El dispositivo tiene numerosas funciones adicionales, que incluyen inductancia, **2T, 4T**, arranque suave, arranque en caliente, antiadherente y **ARC-Force**. La seguridad operativa está garantizada por la opción VRD que reduce el voltaje sin carga. El equipo está equipado con un alimentador de alambre (**velocidad de alimentación 3.19 m / min, diámetro del alambre 0.8 mm / 1 mm, carrete D200 hasta 5 kg**).

El modelo de Stamos Alemania le permite realizar soldaduras limpias de alta calidad. Hay muy pocas deformaciones, y el tiempo de caída actual de **TIG** protege contra cráteres y grietas (**el llamado ojo de pez**). El tiempo de flujo de gas antes de soldar proporciona la capa protectora inicial de la soldadura. El flujo de gas después de la soldadura lo protege de la oxidación y también enfría el mango.

Modos TIG, MIG / MAG, FCAW, MMA
 Transistores IGBT
 2 pasos y 4 pasos
 Inicio de elevación de encendido
 Arranque suave
 sinergia
 Arranque en caliente, antiadherente, ARC-Force
 Función VRD

Detalles técnicos:

Estado del artículo:**Nuevo**
 Voltaje de entrada nominal:**230 V, monofase**
 Frecuencia de entrada:**50 Hz**
 Corriente nominal [A]:**MIG 15,2 A / TIG 15 A / MMA 15,3 A**
 Corriente de entrada máx.:**MIG 33,9 A / TIG 25,4 A / MMA 39,6 A**
 Potencia nominal de entrada:**9,1 kVA**
 Potencia de entrada máx.:**9,7 kVA**
 Tensión en circuito abierto:**50 V**

Corriente de soldadura TIG-DC:**10 - 195 A**
Corriente de soldadura MIG:**30 - 195 A**
Soldadura MMA:**10 - 195 A**
Corriente de soldadura al 100 % de ciclo de trabajo:**87 A (MIG), 115 A (TIG), 76 A (MMA)**
Corriente de soldadura al 60 % de ciclo de trabajo:**112 A (MIG), 148 A (TIG), 98 A (MMA)**
Corriente de soldadura al 35 % de ciclo de trabajo:**195 A (TIG)**
Corriente de soldadura al 20 % de ciclo de trabajo:**195 A (MIG)**
Corriente de soldadura al 15 % de ciclo de trabajo:**195 A (MMA)**
Válvula de gas:**Sí**
Diámetro del electrodo (TIG):**1,6; 2,4; 3,2 mm**
Diámetro del electrodo MMA:**1,6 - 5 mm**
Diámetro del alambre de soldadura (MIG):**0,8 - 1 mm**
Diámetro del rollo de alambre:**200 mm (peso: 5 kg)**
Velocidad de alimentación de alambre:**3 - 19 m/min**
Cebado (TIG):**Liftarc**
Función ARC-force:**Sí**
Hot Start:**Sí**
Anti Stick:**Sí**
Interruptor para función 2/4 tiempos:**Sí**
Refrigeración del equipo:**Potente ventilador**
Grosor de la soldadura:**0,5 - 10 mm**
Factor de potencia:**0,7**
Eficiencia (bajo potencia nominal):**≥ 0,85**
Clase de aislamiento:**F**
Clase de protección:**IP 21 S**
Manguera MIG:**3 m**
Cable de soldadura MMA con portaelectrodos:**4 m**
Manguera TIG:**4 m**
Cable de tierra:**3 m**
Cable de alimentación:**2,7 m**
Dimensiones (LxAxA):**55 x 19,5 x 37,5 cm**
Peso:**20,6 kg**
Dimensiones del envío (LxAxA):**62 x 32 x 42 cm**
Peso del envío:**20,8 kg**

Contenido del envío:

- Equipo de soldar
- Manguera TIG de 4 m
- Manguera MIG de 3 m
- Manguera MMA de 4 m con portaelectrodo
- Cable de tierra con pinza, 3 m
- Mordazas, 1,6 mm, 3,2 mm
- Portamordaza
- Boquillas de gas cerámicas, 4, 5, 6, 7 mm
- Tapón de antorcha largo
- Tapón de antorcha corto
- 2 abrazaderas
- 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

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 MIG/MAG

ALIMENTACIÓN

El aparato funciona con una conexión monofásica (230V +/- 10 %).

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 TIG

Soldadura por electrodo no consumible bajo la protección de gases inertes.

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.