

Ficha técnica

Voltaje de Alimentación	Corriente de Salida Nominal 40% C.T.	Corriente de Salida Nominal 60% C.T.	Corriente de Salida Continua 100% C.T.	Rango de Corriente de Soldadura	Voltaje Máx. de Circuito Abierto	Consumo a Carga Nominal, 50/60 Hz A KVA KW	Dimensiones mm (pulgadas)	Peso kg (lb)
220 V ca (3 Fases)	280 A @ 31 V	-	175 A @ 27 V	20 A - 285 A	75 V	41 15.6 11.5	Alto: 340 (13.5) Sin asa	Neto: 17.5 (38.5) Emb: 21.5 (47.4)
220 V ca (1 Fase)	-	200 A @ 28 V	150 A @ 26 V	20 A - 200 A		52 11.4 7.2	Ancho: 235 (9.25) Largo: 480 (19)	

Procesos:

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) en diámetros desde 1.6 mm hasta 6.4 mm (1/16" a 1/4").
- Soldadura TIG (GTAW) CD, electrodos de tungsteno de hasta 3 mm (1/8")
- Soldadura TIG pulsado (GTAW-P) de CD.

Se Surte Con:

- Control remoto manual RSH-2 para el arranque de la alta frecuencia.
- Manguera para gas con conexiones.
- Juego de cables para soldar, con conector rápido.
- Manual de usuario que incluye: guía de operación, guía de mantenimiento, lista de partes y póliza de garantía.

Accesorios Opcionales:

- Antorcha TIG-150, TIG-200 y TIG-300.

Aplicaciones:

- Talleres de soldadura
- Reparación de moldes y reconstrucción mecánica
- Plantas de procesos industriales.
- Pequeños talleres de herrería.
- Prácticas de aficionado (amateur).
- Talleres mecánicos automotrices.
- Mantenimiento a edificios y escuelas.



Ficha técnica

Ventajas:

- Fuente de poder tipo inversor, con tecnología IGBT.
- Bajo consumo de corriente
- Ligera y fácil de transportar.
- Ideal para aplicaciones de soldadura en proceso TIG en CD. Su diseño especial con funciones de gatillo y pulsador integrado, permite realizar trabajos de la más alta calidad en materiales de espesor muy delgado y fuera de posición.
- Control electrónico de corriente, que permite un ajuste preciso de la corriente de soldadura.
- Unidad de alta frecuencia integrada, permite iniciar el arco en proceso TIG sin tocar la pieza de trabajo evitando la contaminación del tungsteno.
- Selector de proceso (con funciones controladas por gatillo sólo para proceso TIG):
 - TIG 2T: Función básica o simple del gatillo. (PRESIONAR para iniciar, SOLTAR para terminar).
 - TIG 4T: Accionamiento Permite realizar cordones largos de soldadura, sin mantener presionado el gatillo, evitando el cansancio del operador. (PRESIONAR-SOLTAR para iniciar, PRESIONAR-SOLTAR para terminar).
 - TIG 4T-BiNivel: Función especial del gatillo que permite cambiar la corriente de soldadura entre dos valores de corriente: uno fijo de 40A (Corriente 1) y otro pre-establecido por el operador (Corriente 2) mayor de 40A. (PRESIONAR para corriente-1, SOLTAR para corriente-2, PRESIONAR para corriente-1, SOLTAR para corriente-2..., etc.).
 - TIG Punteo: Control del tiempo soldadura y de la rampa final ("crater-fill").
 - STICK (Electrodo): Permite soldar con electrodo revestido.
- Pulsador integrado, para realizar soldadura TIG pulsada (GTAW-P), que facilita la soldadura fuera de posición y en materiales muy delgados.
- Selector de Modo de Pulsado de salida (sólo en proceso TIG):
 - No pulsado (continuo)
 - Pulsado en gama alta de frecuencia
 - Pulsado en gama baja de frecuencia.

Ventajas:

- Control electrónico de la frecuencia de pulsado, que permite un ajuste continuo.
- Temporizador de post-flujo, que permite el enfriamiento del tungsteno y de la antorcha al finalizar la soldadura.
- Amperímetro digital tipo LED rojo, que permite visualizar la corriente durante la aplicación de la soldadura, aún en ambientes oscuros.
- Protección térmica de sobrecarga, evita daños al equipo cuando se presenta una condición de sobrecarga permanente (interruptor termo magnético).
- Sistema de enfriamiento de ventilación forzada.

