

Resumen de parámetros

Procesos:
GTAW: LIFT TIG / TIG HF
SMAW: Arco eléctrico

Alimentación: 1 ~ 230 ± 10%
Rango de amperaje: 10 - 200 A
Voltaje en vacío: 73.5V
Peso: 7.5 Kg

Multipropósito

TIG HF / LIFT TIG / MMA.

Perilla de operación inteligente

Selección fácil e intuitiva de parámetros.

Control de Balance AC

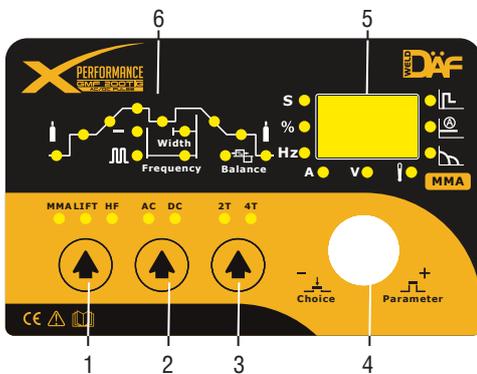
El control de balance AC (-5 ~ +5) monitorea el óxido y ayuda a mejorar limpieza durante la soldadura de aluminio.

Protecciones

Equipada con sensores de temperatura, voltaje y corriente.



Panel de control



- 1.- Selector de proceso (MMA / LIFT TIG / TIG HF)
- 2.- Selector de modo TIG (AC/DC)
- 3.- Selector de modo de antorcha (2T/4T)
- 4.- Perilla de selección y regulación de parámetros
- 5.- Display digital
- 6.- Indicadores de selección de parámetros



Parámetros

Corriente de entrada (V)	1 ~ 230 ± 10%					
Frecuencia (Hz)	50 / 60				Rampa de caída	0 - 10
	TIG		MMA		Peso neto (Kg)	7.5
	AC	DC	AC	DC	Frecuencia de pulso (Hz)	0.5 - 200
Potencia de entrada nominal (Kw)	32.7	27.5	37	40.5	Ancho de pulso (%)	5 - 95
Corriente de entrada nominal (A)	7.5	6.32	8.49	9.33	Balance AC (%)	15 - 50
Ciclo de trabajo (40° C 10min)	120A 100%		110A 100%		Refrigeración	AF
Voltaje en vacío (V)	73.5				Clase de aislamiento	H
Rango de corriente (A)	10 - 200		10 - 170		Clase de protección	IP21S

SUJETADOR RESISTENTE

DISPLAY DIGITAL

SELECTOR / REGULADOR DE PARÁMETROS

SELECTOR DE MODO 2T/4T

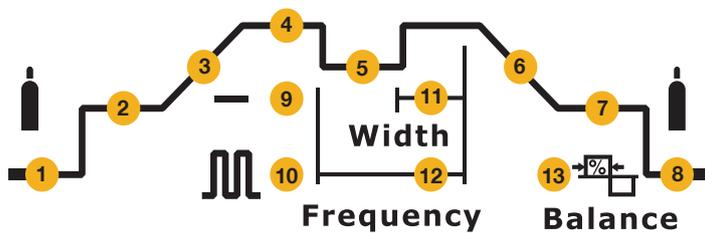
SELECTOR DE PROCESO TIG HF / LIFT TIG / ARC

SELECTOR AC / DC

SALIDA DE GAS

CONECTORES INDUSTRIALES

ANFENOL DE CONTROL DE ANTORCHA



- 1.- Tiempo de Preflujo
- 2.- Corriente de inicio
- 3.- Rampa de subida
- 4.- Corriente Pico
- 5.- Corriente base
- 6.- Rampa de caída
- 7.- Corriente final
- 8.- Post flujo

- 9.- TIG Continuo
- 10.- TIG Pulsado
- 11.- Relación entre la duración del pulso y la duración de la corriente base
- 12.- Corriente base
- 13.- Rampa de caída

ACCESORIOS

