



Ficha técnica

Voltaje de Alimentación	Corriente de Salida Nominal 50% C.T.	Corriente de Salida Máxima 35% C.T.	Corriente de Salida Continua 100% C.T.	Rango de Corriente de Soldadura	Voltaje Máx. de Circuito Abierto	Consumo a Carga Nominal, 60 Hz.		Dimensiones mm (pulgadas)	Peso kg (lb)
220 V ca	350 A @ 34 V ca/cd	400 A @ 36 V ca/cd	250 A @ 30 V ca/cd	3 A - 400 A	80	140	20	Alto: 838 (33) Ancho: 490 (19.2) Largo: 1085 (42.7)	Neto: 156 (344) Emb: 159 (350.5)
440 V ca						70			

Procesos:

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de CA/CD en diámetros desde 1.6 hasta 6.4 mm (1/16" a 1/4") en todo tipo de electrodo.
- Soldadura TIG (GTAW) de CA/CD.
- Soldadura TIG pulsado (GTAW-P) de CA/CD.
- Corte y escopleo con electrodo de carbón y aire (CAC-A) en diámetro de 6.3 mm (1/4").

Accesorios Opcionales:

- Antorcha TIG 200 y TIG 300.
- Control remoto de corriente RFC-14 (pedal).
- Juego de cables para soldar PAS-225, PAS-250, PAS-300.
- Enfriador de agua EFA-255.
- Conector tipo "T" (cuando se utiliza antorcha TIG enfriada por agua).

Se Surte Con:

- Control remoto de mano para contactor y corriente MFTC-14 "FINGER".
- Manguera para gas con conexiones.
- Manubrio, rodajas y porta-cilindro integrados en la maquina.
- Manual que incluye: Guía de operación, guía de mantenimiento, lista de partes y póliza de garantía.

Aplicaciones:

- Mantenimiento de naves aeronáuticas, turbinas de aviación, estructuras y fuselajes.
- Talleres de soldadura.
- Reparación de moldes y reconstrucción mecánica.
- Plantas de procesos industriales.
- Fabricación de recipientes y pailas usados en la industria química, petrolera, ferroviaria, naval, farmacéutica y alimenticia.
- Fabricación de equipo médico, equipo electromecánico, intercambiadores de calor y equipo para la industria cervecera.



No. Stock: 303-157

Código INFRA: 3396



Ficha técnica

Ventajas:

- Ideal para aplicaciones de soldadura en proceso TIG con CA y CD, su diseño especial de onda cuadrada permite realizar trabajos de la más alta calidad en materiales como el aluminio y el acero inoxidable.
- Control electrónico de corriente, que permite ajustar de manera precisa la corriente de soldadura.
- Salida de onda cuadrada en CA, para soldaduras en aleaciones de aluminio.
- Control de balance de la onda cuadrada, que permite ajustar la penetración y la acción limpiadora en proceso TIG con CA.
- Control de cráter de soldadura, para dar un acabado perfecto al finalizar el cordón 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.
- Temporizador de post-flujo, permite el enfriamiento del tungsteno y de la antorcha al finalizar la soldadura.
- Pulsador integrado, para realizar soldadura TIG pulsada (GTAW-P), que facilita la soldadura fuera de posición y en materiales muy delgados.
- Control de arco (sólo en proceso SMAW), incrementa la corriente de salida, para evitar que el electrodo se pegue a la pieza de trabajo, facilitando de manera importante su aplicación.
- Amperímetro y voltímetro DIGITALES tipo LED rojo, permiten visualizar la corriente y el voltaje de arco durante la aplicación de la soldadura, aún en ambientes oscuros y ambientes muy soleados.
- Protección térmica de sobrecarga, evita daños al equipo cuando se presenta una condición de sobrecarga permanente.
- Sistema de enfriamiento de ventilación forzada.
- Receptáculo doble de 120 VCA como fuerza auxiliar para el sistema de enfriamiento o pequeñas herramientas.
- Conmutador para seleccionar la polaridad y tipo de corriente.



No. Stock: 303-157

Código INFRA: 3396