

Ámbito de aplicación

- Construcciones metálicas
- Automoción
- Reparación industrial
- Tuberías
- ...



Principales características

- Equipo multifunción capaz de soldar mediante los procesos MIG-MAG, TIG *Lift-Arc* y MMA.
- Control sinérgico del proceso de soldadura con pre-selección del trabajo a realizar.
- Soldadura libre de proyecciones, con control de altura del arco.
- Crater Filling regulable, para un acabado del cordón de soldadura perfectos.
- Ideal para soldaduras con GAP (separación entre piezas)
- Alta portabilidad con tan solo 36Kg. de peso.
- Posibilidad de ajuste por espesor de material (mm) o velocidad de hilo (m/min.), lectura permanente de tensión (Volt) e Intensidad (Amp) y control del consumo del hilo utilizado, permitiendo calcular el costo de cada proceso.
- Posibilidad de almacenar hasta 10 programas
- Excelentes resultados con programas pre-cargados en la soldadura de :
 - Acero al Carbono (SG3)
 - Inoxidables (Ss-309, Ss-316)
 - Aluminio (AL-5356, AL-4043)
 - Cobre-Silicio (CuSi3)
 - Tubulares (Fc-Rutile, Fc-Basic, Fc-316)

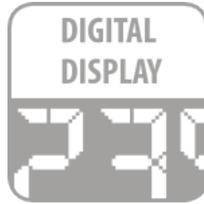
Características técnicas

Intensidad soldadura	320 A
Rendimiento 40°C(20°C)	40%
Intensidad a 60%(100%) a 40°C	280A(250A)
Rango de regulación	20-320A(15 - 30V)
Hilo utilizable	0,6 - 1,2MM
Velocidad de hilo	18m/min
Potencia motor	65 W
Rodillos arrastre	4R
Bobina de hilo utilizable max.	D300 - 15Kg
Conexión	3PH-400V / 3ph-200/440V
Voltaje en vacío	65 V
Potencia absorbida max.	15,3Kva
Fusible	16A
Panel regulación	Synergic
Ventilación	Tunel
Dimensiones	920x270x640
Peso	36.0 kg
Normas	EN 9071-1 , EN 60974-10
Indice de protección	IP23
EAN-13	8427338562048
Ref.	56204

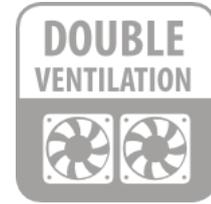
Tecnologías



Sistema de control de la tensión de soldadura para una mayor estabilidad del arco.



Panel de regulación digital para un ajuste preciso de la intensidad de soldadura.



Sistema de ventilación doble aumentado el rendimiento del equipo.



Ventiladores controlados por electrónicamente, funcionando únicamente cuando el equipo lo precisa. Disminuye la deposición de partículas sobre los componentes electrónicos aumentando su fiabilidad.



Hot Start: Precaletamiento del electrodo, facilitando su cebado.
ArcForce: Permite soldar con arco muy corto en posición vertical-ascendente.
AntiStick: Evita que el electrodo se pegue a la pieza.



Inicio soldadura TIG por contacto (sin raspado) evitando el desgaste de la punta del electrodo de tungsteno.



Sistema de ventilación por túnel evitando deposición de partículas en componentes críticos.