

AlumArc 315P[®]

Máquina de soldar TIG Pulsada AC/DC 315 Amp. Inversor Trifásico

ESTE MODELO DE MAQUINA, TIENE COMO MEJORA UNA FUNCION ADAPTABLE DE ENTRADA DE VOLTAJE, POR LO QUE PUEDE TRABAJAR BAJO DIFERENTES VOLTAJES DE ENTRADA. SE MANTIENEN TODOS LOS PARAMETROS DE LA SERIE ANTERIOR, EXCEPTO QUE EL TAMAÑO Y PESO SE INCREMENTAN.

Versatilidad y Eficiencia

- La nueva ALUMARC 315P TIG AC/DC P no sólo cuenta con soldadura de acero inoxidable, acero de aleación, acero al carbono, entre otros metales no ferrosos con función DC, sino también la soldadura de aluminio y aleación de aluminio con función AC.

Tecnología MOSFET

- Reduce el volumen y peso de los componentes principales (transformadores y reactores eléctricos). La aplicación de la tecnología PWM (Pulse Width Modulation/ Modulación de Pulso Ancho) permite la concentración y estabilidad de la salida de corriente, así como el ajuste de forma más precisa y conveniente de corriente. Su diseño único estructural permite el desmontaje y mantenimiento de este equipo de soldar y maximiza la EMI.

Tecnología Inversor

En comparación con un equipo de soldar tradicional, la tecnología inversor HF, TIG AC/DC P se destaca por ser más pequeña en volumen, más ligera en peso, posee mayor tasa de intercambio de energía, más ahorro de la misma.



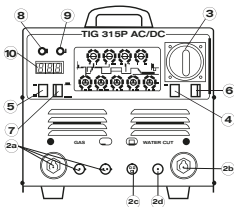
PROCESOS:
TIG PULSADA / ELECTRODOS

INCLUIDO CON LA UNIDAD:

- ANTORCHA TIG WP-18 C/CONTROL REMOTO
- PINZA DE TIERRA DE 300 AMP
- CONECTOR DYNSE
- TOBERAS 4,5,6,7
- 57Y02, 57Y4Y, 10N23, 10N24, 10N25, 10N28
- TUGSTENO 1/16
- SISTEMA DE ENFRIAMIENTO POR AGUA

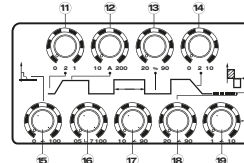


402-211



Panel del Control Frontal

- (2a) Conector triple de la antorcha.
- (2b) Conector de la pinza de tierra.
- (2c) Opción: Conector de la caja del pedal del control.
- (2d) Conector de enfriador de agua.
- (3) Interruptor Principal.
- (4) Opción de modo de soldadura ARCO/TIG.
- (5) Modo Opcional de Soldadura AC/DC.
- (6) Modo disponible de 2T/4T:
- (7) DC/PULSO
- (8) Indicador de Protección:
- (9) Indicador de fenómeno anormal:
- (10) Medidor Digital:



Panel del Control Posterior

- (11) Control de tiempo de flujo previo.
- (12) Control de tiempo de Corriente.
- (13) Corriente Base.
- (14) Control de Caída.
- (15) Control de Fuerza del Arco
- (16) Control de Frecuencia de Pulso.
- (17) Ciclo de trabajo de pulso.
- (17) Control de Ancho Limpio.
- (17) Control del tiempo posterior al flujo.

Materiales que suelda:

- Acero
- Acero al carbón
- Acero Inoxidable
- Hierro
- Bronce
- Cobre
- Aluminio
- Manganeso

Nota: Consulte la pestaña al final del catalogo para conocer electrodos que funde de acuerdo al amperaje de la máquina.

MODELO	402-211	MODELO	402-211
Voltaje de Entrada	AC220/380440V±15%	Corriente Base	10-90
Frecuencia de Entrada (Hz)	50/60	Pulso	0.5-300
Rango de Corriente de Entrada	24/14/12A	Ciclo de Trabajo de Pulso	10-90
Capacidad de Energía	8.9KVA	Control Remoto	Si
Salida Nominal	315A	Acción del Arco	VIBRACIÓN HF
Rango de Corriente de Salida	10-315A	Eficiencia (%) considero	85
Fuerza de Arco (A)	0-100	Ciclo de Carga (%)	315A60%
Voltaje sin carga (Al vacío)	45V	Factor de Energía	0.93
Voltaje de Trabajo	23V	Clase de Aislamiento	B
Flujo Previo (S)	0-2	Clase de Protección	IP23
Frecuencia de Salida AC (Hz)	60	Peso (Kg)	46
Ancho Limpio (%)	20-80	Tamaño (mm)	580X346X500
Tiempo posterior al flujo (S)	0-10	Grosor máximo de Soldadura (mm) DC	15



Este producto es fabricado por la empresa en conformidad con la norma IEC60974-1 de seguridad internacional. La propuesta de este producto de diseño y tecnología de fabricación está protegida por su patente. Mediante la presente afirmamos que ofrecemos un año de garantía para la máquina de soldar desde la fecha de compra. El contenido de este catálogo puede ser modificado sin previo aviso. El mismo ha sido verificado minuciosamente, pero todavía puede haber algunas imprecisiones. Si las encuentra, por favor consulte con nosotros.