


Ficha técnica

Salida nominal 40% ciclo de trabajo	Salida continua 100% ciclo de trabajo	Rango de corriente (+/-10%) Amperes	Voltaje máximo de circuito abierto	Corriente de entrada a salida nominal 60 Hz.	Peso	Dimensiones
180 A @ 27 V.	120 A @ 25 V.	20 - 180	95	220V 45 A KW 6.3	Neto: 12.5 kg. Emb: 16 kg.	Alto: 308 mm. Ancho: 184 mm. Largo: 432 mm.

Procesos:

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de CD en diámetros desde 1.6 hasta 4.7 mm (1/16" a 3/16") en todo tipo de electrodo.
- Soldadura TIG (GTAW) de CD, electrodos de Tungsteno de 0.040" hasta 3/32". con inicio por alta frecuencia (HF).
- TIG pulsado (GTAW-P) en CD, con inicio por alta frecuencia (HF).
- 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.

Se surte con:

- Control remoto manual RHS-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-170, TIG 200 y TIG 300.

Ventajas:

- 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 40 A (Corriente 1) y otro preestablecido 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").


No. Stock: 303-376
Código INFRA:3489

**Ventajas:**

- 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 y pulsado en gama baja de frecuencia.
- 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.
- Protección térmica de sobrecarga, evita daños al equipo cuando se presenta una condición de sobre carga permanente (interruptor termomagnético).
- Sistema de enfriamiento de ventilación forzada.

Aplicaciones:

- Reparación de moldes y reconstrucción mecánica.
- Plantas de procesos industriales.
- Fabricación de equipo médico, equipo electromecánico, intercambiadores de calor y equipo para la industria cervecera.
- Pequeños talleres de herrería.
- Prácticas de aficionado (amateur).
- Talleres mecánicos automotrices.
- Mantenimiento a edificios y escuelas.
- Talleres de soldadura.

**No. Stock: 303-376**

Código INFRA:3489