

Ficha técnica

Modo de Operación	Voltaje máx. de circuito abierto	Salida nominal 40% ciclo de trabajo	Rango de Voltaje	Rango de corriente	Salida de fuerza auxiliar	Peso	Dimensiones
Sencilla 1operador	95 V, CD (CC)	550 A @ 30 V, CD (CC)	10 a 32 V, CD (VC)	30 a 600 A, CD (CC)	4.0 Kw, 120/240 V, 1 fase, 60 Hz	Neto: 1055.0 kg Emb: 1085.0 kg	Alto: 1899 mm* Ancho: 878 mm Largo: 1950 mm *Con mofle
Dual 2 operadores	44 V CD (VC) 95 V CD (CC)	275 A @ 31 V, CD (CV y VC)		15 A 300 A, CD (CC)			

Procesos:

SALIDA ÚNICA:

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de CD, en diámetros desde 1.6 hasta 6.4 mm (1/16" a 1/4")
- Soldadura TIG (GTAW) de CD y unidad de alta frecuencia para el arranque del arco de soldadura (opcional)
- Soldadura con electrodo de núcleo de fundente (FCAW) con o sin protección de gas, en diámetros desde 0.8 hasta 2.0 mm (0.030" a 5/64") usando alimentador S 302 T
- Corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire (CAC-A) en diámetros de 4.8mm (3/16")

SALIDA DUAL:

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de CD, en diámetros desde 1.6 hasta 6.4 mm (1/16" a 1/4")
- Soldadura con electrodo micro alambre (GMAW) en diámetros desde 0.6 hasta 1.2 mm (0.023" a 0.045") transferencia a corto circuito para unión de perfiles, lámina y placas de acero dúctil
- Soldadura con electrodo micro alambre (GMAW) en diámetros desde 0.8 hasta 1.2 mm (0.030" a 0.045") para la unión de perfiles estructurales, lámina y placa de acero inoxidable
- Soldadura TIG (GTAW) de CD y unidad de alta frecuencia para el arranque del arco de soldadura (opcional)



Se surten con:

- Manual que incluye; Guía de operación, guía de mantenimiento, lista de parte y póliza de garantía
- Manual del motor.

No. Stock: 304-530

Código INFRA:3538

Ficha técnica

Accesorios opcionales:

- Alimentador S 302 T ó S 604 T para el proceso MIG
- Alimentador S 512 P para el proceso MIG y electrodo tubular (FCAW)
- Unidad de alta frecuencia HFU 252
- Control remoto de corriente RHC 14
- Juego de cables para soldar PAS 400
- Juego de cables para soldar PAS 300

Características del motor:

- Motor a diesel de tres cilindros PERKINS enfriado por agua de 47.5 HP @ 1800 RPM

Ventajas:

- Soldadora de multiprocesos, corriente constante y voltaje constante (CC y VC)
- Pueden trabajar 2 soldadores simultáneamente en un mismo proceso o también en diferentes
- Excelente estabilidad del arco al soldar
- Unidad rectificadora CD controlada con SCR
- Receptáculo de 14 terminales para conexión de los alimentadores y controles remotos
- Tanque de combustible de 80 L
- Generador de tipo alternador con campos rotativos acabados en barniz de alta dureza
- Sistema de protección para el generador que evita daños debido a cortos circuitos accidentales en los cables para soldar
- Aislamientos eléctricos y pintura de acabado tropical
- Generador de diseño especial que permite una rápida respuesta a las variaciones de voltaje de arco
- Horómetro para el registro del tiempo de operación y mantenimiento
- Indicador del nivel de combustible y carga de la batería
- Indicador de la presión de aceite del motor
- Medidor de la temperatura del motor
- Selector de polaridad en las terminales de salida
- Sistema de protección del motor contra baja presión de aceite y alta temperatura

Aplicaciones:

- Fabricación de gasoductos y poliductos
- Fabricación de depósitos de petróleo crudo
- Soldadura radiografiada para estructuras metálicas en la ingeniería civil, calderas para vapor, recipientes y tuberías de alta y mediana presión
- Revestido duro de rodillos para molinos
- Fabricación de recipientes usados en la industria química, petrolera, ferroviaria y naval
- Prefabricación de estructuras metálicas
- Mantenimiento de barrenas de perforación petrolera
- Industria de la construcción
- Industria mecánica
- Industria del transporte pesado
- Reparación de trascabos
- Limpieza, corte y rasurado de piezas de fundición gris, con arcayeo, entre otros



No. Stock: 304-530

Código INFRA:3538