



ALPHATIG 230D

Trabajo Industrial ligero

2 Fases CC, CA/CD

Código INFRA: 3548

Especificaciones

Salida nominal 40 % ciclo de trabajo	Gama de corriente (CA/CD)	Voltaje máx. de circuito abierto	Consumo a carga nominal 60 Hz. 2 fases	Peso	Dimensiones						
150 A @ 26 V	5-230 Amps.	80 V CA/CD	<table border="1"> <tr> <td>220 V</td> <td>KVA</td> <td>KW</td> </tr> <tr> <td>61.4 A</td> <td>13.5</td> <td>6.8</td> </tr> </table>	220 V	KVA	KW	61.4 A	13.5	6.8	Neto: 156 Kg. Emb: 159 kg.	Alto: 83.8 cm Ancho: 49.0 cm Largo: 108.5 cm
220 V	KVA	KW									
61.4 A	13.5	6.8									

Ventajas

- 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 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.
- 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.
- Ampérmetro y voltmetro DIGITALES tipo LED rojo, permiten visualizar la corriente y el voltaje de arco durante la aplicación de la soldadura, aún en ambientes oscuros.
- 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.
- Conmutador para seleccionar la polaridad y tipo de corriente.
- Soporte para antorcha y cables.

Aplicaciones

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de CA/CD en diámetros desde 1.6 hasta 4.8 mm (1/16" a 3/16") en todo tipo de electrodo.
- Soldadura TIG (GTAW) de CA/CD.
- Soldadura TIG pulsado (GTAW-P) de CA/CD con pulsador opcional PULSTIG-302.
- Corte y escopleo con electrodo de carbón y aire (CAC-A) en diámetro de 5 mm (3/16").

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) • TIG (GTAW) en CA y CD • TIG pulsado (GTAW-P)
- 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 acero inoxidable.

Se surte con

- Control remoto manual RHS 14 para el arranque de la alta frecuencia.
- Control remoto de mano para contactor y corriente MFTC-14 "FINGER".
- Manguera para gas con conexiones.
- Manubrio, rodajas y porta-cilindro integrados en la máquina.
- Manual de usuario que incluye: guía de operación, guía de mantenimiento, lista de partes y póliza de garantía.

Usos

- 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.

Accesorios opcionales

- Antorcha TIG 200 y TIG 300.
- Control remoto de corriente RFC-14 (pedal).
- Juego de cables para soldar PAS-225.
- Enfriador de agua EFA-255.
- Pulsador para soldadura TIG, PULSTIG-302.
- Conector tipo "T" (cuando se utiliza antorcha TIG enfriada por agua).