



ALPHATIG 352 D

Trabajo Industrial pesado

2 Fases CC, CA/CD

Código INFRA: 3396



Especificaciones

Salida nominal 70 % ciclo de trabajo	Gama de corriente (CA/CD)	Voltaje máx. de circuito abierto	Consumo a carga nominal 60 Hz. 2 fases	Peso	Dimensiones
300 A @ 32 V CA/CD	3-400 Amps.	80 V CA/CD	220 V 440 V KW 126 A 63 A 16	Neto: 260 Kg Emb: 263 kg	Alto: 83.8 cm Ancho: 57.1 cm Largo: 123.2 cm

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 dar 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.
- Pulsador integrado, para realizar soldadura TIG pulsada (GTAW-P), que facilita la soldadura fuera de posición y en materiales muy delgados.
- 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 6.4 mm (1/16" a 1/4") en todo tipo de electrodo.
- Soldadura TIG (GTAW) de CA/CD.
- Soldadura TIG pulsado (GTAW-P) de CA/CD.
- 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 y pulsador integrado, permite realizar trabajos de la más alta calidad en materiales como aluminio y acero inoxidable, de espesor muy delgado y fuera de posición.

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, PAS-250, PAS-300.
- Enfriador de agua EFA-255.
- Pulsador para soldadura TIG, PULSTIG-302.
- Conector tipo "T" (cuando se utiliza antorcha TIG enfriada por agua).