



ARCTRON 205-HF

Trabajo Industrial ligero

2 Fases CC, CD

Código INFRA: 3489



Especificaciones

Salida nominal 40 % ciclo de trabajo	Salida 100 % ciclo de trabajo	Gama de corriente (± 10%)	Voltaje máx. de circuito abierto	Consumo a carga nominal 50/60 Hz. 2 fases	Peso	Dimensiones
180 A @ 27 V CD	120 A @ 25 V CD	30-180 Amps.	95 V	220 V KVA KW 45 A 9.9 6.3	Neto: 12.5 Kg Emb: 16 kg	Alto: 30.8 cm Ancho: 18.4 cm Largo: 43.2 cm

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 40A (Corriente 1) y otro pre-establecido 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").
 - STICK (Electrodo): Permite soldar con electrodo revestido.
- 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 sobrecarga permanente (interruptor termomagnético).
- Sistema de enfriamiento de ventilación forzada.

Aplicaciones

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".
 Soldadura TIG pulsado (GTAW-P) de CD.

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) • TIG (GTAW) en CD, 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.

Usos

Talleres de soldadura.
 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.

Accesorios opcionales

Antorcha TIG 200 y TIG 300.