



## Características de presentación

- ▶ Tecnología de inversor IGBT avanzada.
- ▶ La frecuencia de inversión de 52 KHz / 42 KHz reduce en gran medida el volumen y el peso del soldador.
- ▶ Una gran reducción en la pérdida magnética y de resistencia obviamente mejora la eficiencia de la soldadura y el efecto de ahorro de energía.
- ▶ La frecuencia de trabajo está más allá del rango de audio, lo que casi elimina la contaminación acústica.
- ▶ Modo de control líder.
- ▶ La tecnología de control avanzada cumple con varias aplicaciones de soldadura y mejora en gran medida el rendimiento de la soldadura.
- ▶ Puede ser ampliamente utilizado en soldadura de electrodo básico y ácido.
- ▶ Arranque de arco fácil, menos salpicaduras, corriente estable y buena forma.
- ▶ Bonito diseño de forma y estructura.
- ▶ Los paneles delantero y trasero en forma aerodinámica hacen que toda la forma sea más agradable.
- ▶ Los paneles delantero y trasero están hechos de plásticos de ingeniería de alta resistencia para garantizar que la máquina funcione de manera eficiente en condiciones severas como alto impacto, caída, etc.
- ▶ Excelente propiedad aislante.
- ▶ Mejor diseño de "tres pruebas" con antiestático y anticorrosión.
- ▶ Voltaje sin carga de alto rendimiento.
- ▶ Bajo voltaje sin carga de alta salida, estire el cable de salida sin afectar el rendimiento de la soldadura.

## Panel de Control Frontal

### Corriente de soldadura

La corriente de soldadura se encuentra en el panel frontal de la máquina. Es un ajuste de salida de corriente infinito.

### Cable de soldadura

El cable de soldadura está unido al electrodo para completar el circuito, permitiendo el flujo de corriente necesario para soldar.

### Cable de ranura

El cable / abrazadera de tierra se une a la pieza de trabajo para completar el circuito, permitiendo el flujo de corriente necesario para soldar.

### Indicador de alarma

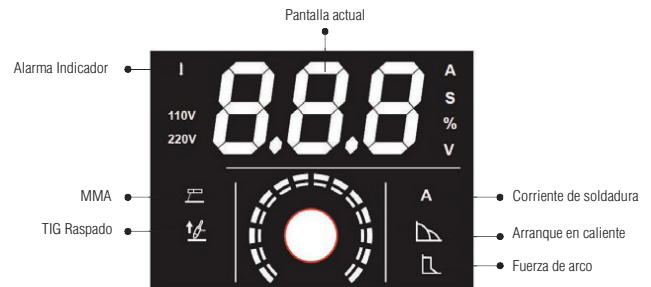
Cuando el indicador térmico está encendido, muestra que la máquina está sobrecargada y que la temperatura interna es demasiado alta. La salida de soldadura se apagará automáticamente, pero el ventilador seguirá funcionando. Cuando se disminuye la temperatura interna, la luz de sobrecarga se apagará y la máquina estará lista para soldar.

### Cable de alimentación

El cable de alimentación conecta la soldadora a la fuente de alimentación de 110/220 V voltios. Receptáculo de 16 amperios para suministrar energía al soldador.

### Interruptor de encendido

En la posición "0" no se suministra energía.  
En la posición "I" se suministra potencia al transformador principal y al circuito de control.



Datos técnicos principales	Rocket 200 PRO	
Voltaje de entrada (V) / frecuencia	110V	220V
Fuente eléctrica Frecuencia Hz	50/60	
Corriente nominal de entrada A	32	31
Capacidad nominal de entrada KVA	3.52	6.82
Tensión en vacío V	78	78
Tensión nominal de trabajo V	24.8	28
Corriente de soldadura MMA A	25~120	25~200
Corriente de soldadura TIG A	25~120	25~200
Ciclo de trabajo nominal %	20	20
Corriente de soldadura (10 min) A	20%@120	20%@200
10min/100% A	54	89
Eficiencia	88%	
Factor de potencia	0.99	
Aislamiento clase	F	
Grado de protección del recinto IP	215	
Tipo de refrigeración	Refrigerado por ventilador	
Tamaño de la caja (L×An×Al) cm	44×17.3×28.8	
Peso (Kg)	7.1	7.1