

ARCSAW 45[®]

**Máquina multiproceso MMA/TIG/PAC (corte por plasma)
200 Amp. Inversor Monofásico**

ADOPTA LA TECNOLOGÍA DE SUMINISTRO DE POTENCIA DE CONMUTACIÓN DEL INVERSOR, REDUCIENDO EL VOLUMEN Y PESO DE LA SOLDADORA, MEJORANDO LA EFICIENCIA DE CONVERSIÓN. PUEDE SOLDAR ELECTRODOS EN ALUMINIO, ACERO AL CARBONO Y ELECTRODOS EN ACERO INOXIDABLE.

PROCESOS:

MMA/TIG O GTAW/PAC (CORTE POR PLASMA)

INCLUIDO CON LA UNIDAD:

- ANTORCHA WP-26 (3M)
- PINZA DE TIERRA
- ANTORCHA PT-31
- PORTA ELECTRODO

La máquina de tres propósitos de pulso digital es un inversor ARCSAW45, adopta un inversor con un conmutador de alta frecuencia IGBT tecnología. Entrada de energía monofásica 220 -240V frecuencia e energía, después de la rectificación directa del inversor compuesto del IGBT y otros dispositivos en CA (corriente alterna) de alta frecuencia, filtrado, salida, apta para soldar y DC para cortar.

PROCESOS EJECUTABLES CON ARCSAW45

Modo MMA (colocar el icono como referencia aplica en los tres procesos): ideal para trabajar con electrodos revestidos en soldadura al arco puede fundir desde (3/32"- 5/32") obteniendo un modo de ajuste (20-180 Amp).

Modo Corte por Plasma:

En este parámetro, la maquina esta dispuesta a trabajar exclusivamente para corte con un rango de Amp (0-50 Amp), se debe alimentar el equipo con una entrada de aire el cual va conectada en la placa trasera del equipo ARCSAW45, este aire debe ser limpio, contiene un filtro y debe drenarse con regularidad, uno de los requisitos del plasma es el rango de presión requerido debe estar entre 0.35 Mpa (50.7PSI) - 0.65mpa (94PSI) es el rango de flujo de aire, importante eliminar de la fuente de alimentación, humedad, aceite .

Modo T.I.G

La soldadura TIG o GTAW, en este comando la antorcha debe estar conectada TIG/CUT el cable de tierra debe estar conectado TIG/MMA. De esta forma para el proceso TIG el ajuste de salida de corriente en modo de trabajo es de 10-200 Amp.



Materiales que Suelda:

MMA o SMAW

TIG

- | | |
|-----------------------------------|----------------------|
| 1. Acero al carbono | 1. Acero al carbono |
| 2. Hierro | 2. Acero inoxidable. |
| 3. Aluminio | |
| 4. Aceros inoxidables | |
| 5. Fundicion gris (hierro colado) | |

Materiales que Corta:

1. Acero inoxidable.
2. Acero al carbono
3. Aluminio.
4. Cobre y sus aleaciones (Bronce y Latón).

MODELO

405 - 120

Voltaje de entrada (V) / frecuencia	AC220-240V±15% 50-60Hz			
Corriente de entrada nominal (A)	40A			
Capacidad de entrada nominal (KVA)	8.8KVA			
Clase de protección de envoltorio	IP21S			
Clase de aislamiento	F			
Ciclo de trabajo (A)	40%			
Peso neto (kg)	12			
Peso bruto (kg)	16.5			
Tamaño de la máquina (mm)	530x240x440			
Tamaño del paquete (mm)	730x320x480			
Función	CORTE	MMA	DC	TIG
Corriente de salida nominal (A)	50	180	200	200
Rango de ajuste actual (A)	20-50	20-180	10-200	10-200
Voltaje sin carga (V)	285-305	70-72	70-72	70-72
Voltaje de funcionamiento (V)	100	27.2	18	18
Tiempo de pre-gas	0-1	-	0-1	0-1
Rango de corte	1-8 mm A/C & Al : 1-12 mm			
Corriente de inicio de arco (A)	-	-	5-150% (Preestablecido)	5-150% (Preestablecido Corriente pico)
Tiempo de pendiente ascendente (s)	-	-	0-15	0-15
Corriente de fuerza de arco (A)	-	0-100% (Preestablecido)	-	-
Corriente de arranque en caliente (A)	-	0-100% (Preestablecido)	-	-
Corriente pico (A)	-	-	-	10-200
Corriente base (A)	-	-	-	10-95 (Corriente pico preestablecida)
Porcentaje de obligaciones	-	-	-	10-90%
Frecuencia de pulso (Hz)	-	-	-	0.2-200
Tiempo de pendiente descendente (s)	-	-	0-25	0-25
Corriente final del arco (A)	-	-	10-100% (Preestablecido Corriente pico)	10-100% (Preestablecido Corriente pico)
Tiempo (s) posterior al gas	3-15	-	3-15	3-15
2T / 4T	Si	-	Si	Si



Este producto es fabricado por la empresa en conformidad con la norma IEC60974-1 de seguridad internacional. La propuesta de este producto de diseño y tecnología de fabricación está protegida por su patente. Mediante la presente afirmamos que ofrecemos un año de garantía para la máquina de soldar desde la fecha de compra. El contenido de este catálogo puede ser modificado sin previo aviso. El mismo ha sido verificado minuciosamente, pero todavía puede haber algunas imprecisiones. Si las encuentra, por favor consulte con nosotros.

