TRABAJO INDUSTRIAL PESADO

ALPHATIG 252 DP

CA CD CC 1 FASE

Ficha técnica

Salida nominal 60% ciclo de trabajo	Rango de corriente	Voltaje máximo de circuito abierto	Corriente de entrada a salida nominal 60 Hz.	Peso	Dimensiones
250 A @ 30 V. CA/CD	5 a 310 A, CA/CD	80 V, CA/CD	**220V** 100 A **440 V** 50 A **KW** 11.8	Neto: 190 kg. Emb: 194 kg.	Alto: 838 mm. Ancho: 571 mm. Largo: 1232 mm.

Procesos:

- 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").
- 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 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.

Accesorios opcionales:

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

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.

No. Stock: 303-156

Código INFRA:3381

TRABAJO INDUSTRIAL PESADO

ALPHATIG 252 DP

CA CD CC 1 FASE

Ficha técnica

Ventajas:

- Soldadura TIG pulsada
- Control de arco (sólo en proceso SMAW), incrementa la corriente de salida, para evitar que el electrodo se pegue a la pieza de
- Ampérmetro y vóltmetro 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:

- 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

No. Stock: 303-156

Código INFRA:3381