TRABAJO INDUSTRIAL LIGERO

ARCTRON 285 HF

CD CC 3 FASES 1 FASE

Ficha técnica

Fases	Salida nominal	Salida continua 100% ciclo de trabajo	Rango de corriente (+-10%) Amperes	Voltaje máximo de circuito abierto	Corriente de entrada a salida nominal 60 Hz. 220 V KVA Kw	Peso	Dimensiones
3	280 A @ 31 V. 40 % C.T.	200 A @ 28 V.	30 - 286	75	41 A 15.6 11.5	Neto: 17.5 kg. Emb: 21.5 kg.	Alto: 340 mm. Sin asa 400 mm Con asa Ancho: 235 mm. Largo: 480 mm.
2	200 A @ 28 V. 60 % C.T.	150 A @ 26 V.	30-200		52 A 11.4 7.2		

Procesos:

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de CD en diámetros desde 1.6 hasta 6.4 mm (1/16” a 1/4”) en todo tipo de electrodo.
- 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.

Accesorios opcionales:

- Antorcha TIG-170, TIG 200 y TIG 300.

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 40 A (Corriente 1) y otro preestablecido

No. Stock: 302-377

Código INFRA:3490

TRABAJO INDUSTRIAL LIGERO

ARCTRON 285 HF

CD CC 3 FASES 1 FASE

Ficha técnica

Ventajas:

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").
- 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 sobre carga permanente (interruptor termomagnético).
- Sistema de enfriamiento de ventilación forzada.

Aplicaciones:

- 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.

No. Stock: 302-377

Código INFRA:3490