

Syncrowave® 210

Consulte el documento AD/4.6

TIG de CA/CC, soldadura convencional con electrodos y MIG (con antorcha portacarrete)

Se continúa la tradición de innovación a través de una tecnología avanzada de convertidores CC/CA para los usuarios de la industria ligera y personales.

Solo se muestra la Soldadura convencional con electrodos/TIG Syncrowave 210.



Fácil de usar.

- 1) Encienda la máquina.
- 2) Seleccione el proceso.
- 3) Establezca el amperaje o el voltaje en función del espesor del material. ¡Y suelde! Es tan fácil como: 1, 2 y 3.

Capacidad para soldaduras TIG

Máx. 1/4 pulg. (6,4 mm)	
Acero	Aluminio
Mín. 0,020 pulg. (0,5 mm)	

AUTO-LINE TECHNOLOGY Admite cualquier conexión de voltaje de entrada (120-240 V) sin puentes manuales para ofrecer comodidad en cualquier entorno laboral. Solución ideal para suministros eléctricos inestables o poco confiables.



El enchufe multivoltaje (MVP™) permite la conexión a tomacorrientes de 120 o 240 V sin emplear herramientas. Elija el enchufe que quepa en el tomacorriente y conéctelo al cordón de alimentación.

Reduzca el consumo de energía. La fuente de alimentación basada en convertidor CC/CA ofrece una salida de soldadura completa de 240 voltios y consume menos de 30 A.

El arranque de arco de alta frecuencia para inicio de arco sin contacto reduce la contaminación del tungsteno y del material.

Pro-Set™ (TIG/soldadura convencional con electrodos) elimina la necesidad de suponer al establecer parámetros de soldadura. Use Pro-Set cuando desee la velocidad, la conveniencia y la seguridad de los controles preestablecidos.

La frecuencia de CA (TIG) controla el ancho del cono del arco y puede mejorar el control direccional del arco.

El control de equilibrio de CA (TIG) permite la eliminación ajustable de óxido, fundamental para crear las soldaduras de aluminio de mayor calidad.

Pulsado (TIG). El pulsado puede aumentar la agitación en el charco, la estabilidad del arco y la velocidad de desplazamiento mientras reduce la entrada de calor y la distorsión.

El control de penetración (DIG) (soldadura convencional con electrodos) permite cambiar las características del arco de acuerdo con aplicaciones y electrodos específicos. Reduzca la configuración de penetración (DIG) para electrodos con desplazamiento más suave, como el E7018, y aumente la configuración de penetración (DIG) para electrodos más rígidos y penetrantes, como el E6010.

Auto-Set™ (MIG) establece los parámetros correctos automáticamente en la soldadora. Solo debe establecer el tamaño del alambre, el espesor del material y el gas de protección, y estará listo para soldar con la antorcha portacarrete Spoolmate™.

Industrial liviano ● CC AC 1 DC Phase

Procesos

- TIG de CA/CC (GTAW) ■ Soldadura convencional con electrodos de CC (SMAW)
- TIG pulsada (GTAW-P) ■ MIG (GMAW)*
- Núcleo fundente (FCAW)*

*Con Spoolmate 150.

Incluye

- Cordón de alimentación de 10 pies con enchufes MVP para 120 V y 240 V
- Antorcha TIG de 12,5 pies (3,8 m) Weldcraft™ A-150 (WP1712MFD150)
- Cable de trabajo de 12 pies (3,7 m) con pinza y conector estilo Dinse
- Soporte para electrodos con conector estilo Dinse
- Control de pie remoto para servicio pesado RFCS-14 HD
- Regulador/medidor de flujo con manguera
- Tren rodante instalado en fábrica con portacilindros bajo EZ-Change™
- Guía de referencia rápida

El paquete completo TIG/MIG incluye lo anterior, más

- Antorcha portacarrete Spoolmate™ 150 (301272)
- Conector de 4-14 clavijas
- Conector estilo Dinse de flujo continuo

Accesorios más populares

- Antorcha TIG de 25 pies (7,6 m) Weldcraft™ A-150 WP-17-25-R (pág. 61)



Kit de accesorios para antorcha TIG AK2C (pág. 67)

- Incluye una tapa trasera corta, una boquilla de aluminio de cada tamaño (n.º 4, n.º 5, n.º 6) y uno de cada tamaño (0,040, 1/16, 3/32 pulg.) de los elementos siguientes: mordaza tubular, cuerpo de mordaza y electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 pulg.
- Kit de accesorios para antorcha TIG AK-150MFC (pág. 67) Permite personalizar la antorcha A-150. Se convierte en 28 estilos de antorchas diferentes usando el cable existente. Incluye mordazas tubulares, cabezales de la antorcha, mango y más
- Cubierta protectora 195142 (pág. 124)
- Control remoto RCC-14 151086 (pág. 124)
- Control remoto de pie inalámbrico 300429 (pág. 125)

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

CA/CC	Número de pieza (907596) Solo paquete de soldadura convencional con electrodos/TIG (951684) Paquete completo TIG/MIG (incluye Spoolmate 150)	Potencia de alimentación	Proceso de soldadura	Rango de amperaje de soldadura	Salida nominal (RMS)	Entrada en A a la salida nominal	Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones	Peso neto
		115 V	TIG de CC	5-125	95 A a 13,8 V, ciclo de trabajo del 60%	17,4 (0,58 sin actividad)	47 VCC	Altura: 31,5 pulg. (800 mm) Ancho: 18,5 pulg. (470 mm) Profundidad: 43 pulg. (1092 mm)	Solo TIG/soldadura convencional con electrodos: 133,5 lb (61 kg) TIG/MIG Completo: 139,5 lb (63 kg)
			TIG de CA	5-125	90 A a 13,6 V, ciclo de trabajo del 60%	12,4 (0,58 sin actividad)			
			Soldadura convencional con electrodos de CC	20-90	70 A a 22,8 V, ciclo de trabajo del 60%	20,5 (0,58 sin actividad)			
		230 V	TIG de CC	5-210	125 A a 15 V, ciclo de trabajo del 60%	11,9 (0,35 sin actividad)			
			TIG de CA	5-210	114 A a 14,6 V, ciclo de trabajo del 60%	8,62 (0,35 sin actividad)			
			Soldadura convencional con electrodos de CC	20-150	90 A a 23,6 V, ciclo de trabajo del 60%	11,9 (0,35 sin actividad)			