


Ficha técnica

Salida nominal 50% ciclo de trabajo	Salida continua, 100% ciclo de trabajo	Soldadura TIG, con CA 40% 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	175 A @ 27 V. CA/CD	200 a 24 V, CA	Bajo: 30 a 150 A, CA Alto: 90 a 300 A, CA Bajo: 25 a 150 A, CD Alto: 86 a 300 A, CD	75 V, CD	220V 84 A 440V 42 A KW 12	Neto: 141 kg. Emb: 143 kg.	Alto: 534* mm. Ancho: 483 mm. Largo: 750 mm. *Con rodajas 686 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 CD y CA
- Corte y escopleo con electrodo de carbón y aire (CAC-A) en diámetro de 5 mm (3/16")

Se surte con:

- Control remoto para el arranque de alta frecuencia modelo RHS 2
- Manguera de 6 mm (1/4") de diámetro, con conexiones de 2.5 m de longitud
- Manual que incluye: Guía de operación, guía de mantenimiento, lista de partes y póliza de garantía

Accesorios opcionales:

- Antorcha TIG 200
- Cable con tenaza
- Juego de cables para soldar PAS 250
- Rack porta cilindro

Ventajas:

- Sistema de enfriamiento de ventilación forzada
- Unidad de alta frecuencia integrada
- Interruptor de línea
- Válvula solenoide para gas instalada
- Manubrio y rodajas instalados en la máquina
- Ajuste continuo de corriente

- Timer de post-flujo de gas instalado y que permite el enfriamiento del tungsteno y de la antorcha al terminar la soldadura
- Control mecánico de corriente
- Conmutadores para seleccionar el rango y tipo de corriente
- Cuenta con contactos tomacorriente de 110 V, CA para herramientas eléctricas

Aplicaciones:

- Talleres de soldadura
- Plantas de procesos industriales
- Fabricación de recipientes usados en la industria química, petrolera, ferroviaria, naval, farmacéutica y alimenticia
- Fabricación de intercambiadores de calor
- Reconstrucción de máquinas de la construcción


No. Stock: 303-088
Código INFRA:3633