



AlumArc 315P



Máquina de soldar TIG Pulsada AC/DC 315 Amp. Inversor Trifasico

ESTE MODELO DE MAQUINA, TIENE COMO MEJORA UNA FUNCION ADAPTABLE DE ENTRADA DE VOLTAJE. POR LO QUE PUEDE TRABAJAR BAJO DIFERENTES VOLTAJES DE ENTRADA. SE MANTIENEN TODOS LOS PARAMETROS DE LA SERIE ANTERIOR. EXCEPTO QUE EL TAMAÑO Y PESO SE INCREMENTAN.

Versatilidad y Eficiencia

• La nueva ALUMARC 315P TIG AC/DC P no sólo cuenta con soldadura de acero inoxidable, acero de aleación, acero al carbono, entre otros metales no ferrosos con función DC, sino también la soldadura de aluminio y aleación de aluminio con función AC.





PROCESOS:

TIG PULSADA / ELECTRODOS

INCLUIDO CON LA UNIDAD:

- ANTORCHA TIG WP-18 C/CONTROL REMOTO
- PINZA DE TIERRA DE 300 AMP
- CONECTOR DYNSE
- TOBERAS 4.5.6.7
- 57Y02, 57Y4Y, 10N23, 10N24, 10N25, 10N28
- TUGSTENO 1/16
- SISTEMA DE ENFRIAMIENTO POR AGUA

Tecnología MOSFET

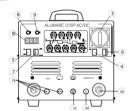
• Reduce el volumen y peso de los componentes principales (transformadores y rectificadores eléctricos). La aplicación de la tecnología PWM (Pulse Width Modulation/ Modulación de Pulso Ancho) permite la concentración y estabilidad de la salida de corriente, así como el ajuste de forma más precisa y conveniente. Su diseño único estructural permite el desmontaje y mantenimiento de este equipo de soldar y maximiza la EMI.

Tecnología Inversor

En comparación con un equipo de soldar tradicional, la tecnología inversor HF, TIG AC/DC P se destaca por ser más pequeña en volumen, más ligera en peso, posee mayor tasa de intercambio de energía, más ahorro de la misma.

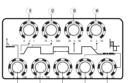






Panel del Control Frontal

- (2a) Conector triple de la antorcha.
- (2b) Conector de la pinza de tierra.
- (2c) Opción: Conector de la caja del pedal del control.
- (2d) Conector de enfriador de agua.
- (3) Interruptor Principal.
- (4) Opción de modo de soldadura ARCO/TIG.
- (5) Modo Opcional de Soldadura AC/DC:
- (6) Modo disponible de 2T/4T:
- (7) DC/PULSO
- (8) Indicador de Protección:
- (9) Indicador de fenómeno anormal
- (10) Medidor Digital:



Panel del Control Posterio

- (11) Control de tiempo de flujo previo
- (12) Control de tiempo de Corriente.
- (13) Corriente Base.
- (14) Control de Caída
- (15) Control de Fuerza
- (16) Control de Frecuencia de Pulso.
- (17) Ciclo de trabajo de pulso.
- (18) Control de Ancho Limpio.
- (19) Control de tiempo de flujo posterior.

Materiales que suelda:

SMAW

- · Acero de baja aleación
- · Acero al carbóno
- · Acero Inoxidable

· Hierro fundido

- · Bronce
- · Cobre v aleaciones Aluminio

TIG

- · Aluminio
- Acero al carbóno
- · Acero Inoxidable
- Acero de baja aleación
- Cobre
- · Aleaciones de magnesio

Nota: Consulte la pestaña al final del catalogo para conocer electrodos que funde de acuerdo al amperaje de la

MODELO 402-211 **MODELO** 402-211 Voltaje de Entrada AC220/380440V±15% Corriente Base 10-90 Frecuencia de Entrada (Hz) 50/60 Pulso 0.5-300 Rango de Corriente de Entrada 24/14/12A Ciclo de Trabajo de Pulso 10-90 8.9KVA Control Remoto Si Capacidad de Energía VIBRACIÓN HE Salida Nominal 315A Acción del Arco Rango de Corriente de Salida 10-315A Eficiencia (%) considero 85 Fuerza de Arco (A) 0-100 Ciclo de Carga (%) 315A60% Voltaje sin carga (Al vacío) 42V Factor de Energía 0.93 Voltaje de Trabajo 23V Clase de Aislamiento В Flujo Previo (S) 0-2Clase de Protección IP23 Frecuencia de Salida AC (Hz) 60 Peso (Kg) 46 580X346X500 Ancho Limpio (%) 20-80 Tamaño (mm) Tiempo posterior al flujo (S) Grosor máximo de Soldadura (mm) DC 15



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.

