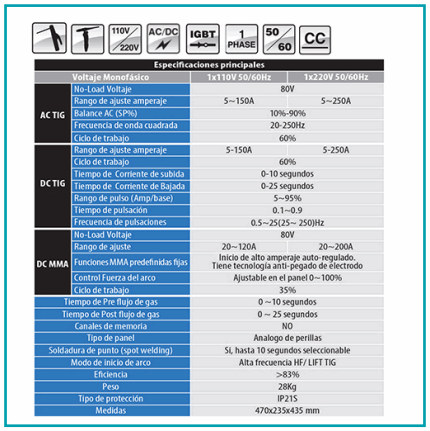
FICHA TÉCNICA

Supertig250Ex Maquina De Soldadura Tig Ac/Dc Alta Frecuencia Y Electrodo 110/220V Doble Voltaje Heavy Duty Uso Industrial.(1Año)



Especificaciones principales			
Voltaje Monofásico		1x110V 50/60Hz	1x220V 50/60Hz
AC TIG	No-Load Voltage	80V	
	Rango de ajuste amperaje	5~150A	5~250A
	Balance AC (SPin)	10%-90%	
	Frecuencia de onda cuadrada	20-250Hz	
	Ciclo de trabajo	60%	
DC TIG	Rango de ajuste amperaje	5-150A	5-250A
	Ciclo de trabajo	60%	
	Tiempo de Corriente de subida	0-10 segundos	
	Tiempo de Corriente de Bajada	0-25 segundos	
	Rango de pulso (Amp/base)	5~95%	
	Tiempo de pulsación	0.1~0.9	
	Frecuencia de pulsaciones	0.5~25(25~ 250)Hz	
DC MMA	No-Load Voltage	80V	
	Rango de ajuste	20~120A	20~200A
	Funciones MMA predefinidas fijas	Inicio de alto amperaje auto-regulado. Tiene tecnología anti-pegado de electrodo	
	Control Fuerza del arco	Ajustable en el panel 0~100%	
	Ciclo de trabajo	35%	
Tiempo de Pre flujo de gas		0 ~ 10 segundos	
Tiempo de Post flujo de gas		0 ~ 25 segundos	
Canales de memoria		NO	
Tipo de panel		Analogo de perillas	
Soldadura de punto (spot welding)		SI, hasta 10 segundos seleccionable	
Modo de inicio de arco		Alta frecuencia HF / LIFT TIG	
Eficiencia		>83%	
Peso		28Kg	
Tipo de protección		IP21S	
Medidas		470x235x435 mm	

CÓDIGO:
B007

Código: B007

Código de producto: B007

Garantía: 1 año

Peso (Kg): 41.7 Kg

Tipo: Soldadura TIG

Especificaciones principales			
Voltaje Monofásico		1x110V 50/60Hz	1x220V 50/60Hz
AC TIG	No-Load Voltaje	80V	
	Rango de ajuste amperaje	5~150A	5~250A
	Balance AC (SP%)	10%-90%	
	Frecuencia de onda cuadrada	20-250Hz	
	Ciclo de trabajo	60%	
DC TIG	Rango de ajuste amperaje	5-150A	5-250A
	Ciclo de trabajo	60%	
	Tiempo de Corriente de subida	0-10 segundos	
	Tiempo de Corriente de Bajada	0-25 segundos	
	Rango de pulso (Amp/base)	5~95%	
	Tiempo de pulsación	0.1~0.9	
	Frecuencia de pulsaciones	0.5~25(25~ 250)Hz	
DC MMA	No-Load Voltaje	80V	
	Rango de ajuste	20~120A	20~200A
	Funciones MMA predefinidas fijas	Inicio de alto amperaje auto-regulado. Tiene tecnología anti-pegado de electrodo	
	Control Fuerza del arco	Ajustable en el panel 0~100%	
	Ciclo de trabajo	35%	
Tiempo de Pre flujo de gas		0 ~10 segundos	
Tiempo de Post flujo de gas		0 ~ 25 segundos	
Canales de memoria		NO	
Tipo de panel		Analogo de perillas	
Soldadura de punto (spot welding)		SI, hasta 10 segundos seleccionable	
Modo de inicio de arco		Alta frecuencia HF/ LIFT TIG	
Eficiencia		>83%	
Peso		28Kg	
Tipo de protección		IP21S	
Medidas		470x235x435 mm	