



200A - 60%



GENERADOR OK



HOT-START



ANTI-STICK



ARC-FORCE



TIG LIFT-ARC

SOLDADOR INVERTER INV200

- Monofásico 230 V - 1ph
- ELECTRODOS: Rutilo, básico, acero inox, hierro fundido, aluminio.
- Dispositivos: Anti-stick, Arc-force, Hot-start.
- Apto para conexión a generadores.
- ACCESORIOS: Pinzas porta-electrodo y masa, cables de soldadura, conectores, cinta de transporte y maletín.

ESPECIFICACIONES Técnicas

Tensión de entrada: 230(220-240) V

Fusible: 16 A

Potencia absorbida: 9 KVA

Voltaje en vacío: 72 V

Intensidad máx. entrada (I.máx.): 40 A

Regulación MMA: 20~200 A

Rendimiento 40°C: 40%

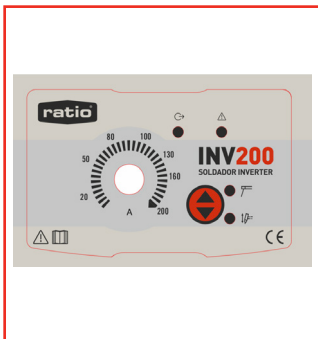
Intensidad al 100%: 135 A

Aislamiento: H

Índice de protección: IP 21S

Dimensiones: 37x12x21 cm

Peso: 5,5 Kg



EQUIPADO CON SISTEMA:



HOT-START



Pre-calentamiento del electrodo en el inicio del cordón de soldadura. Facilita el cebado del arco y evita que el electrodo no se pegue cuando está frío.



ANTI-STICK



Reduce la intensidad si hay cortocircuito. Evita que el electrodo quede soldado a la pieza si este se pega.



ARC-FORCE



Permite soldar con arco muy corto incluso tocando la pieza a soldar. Ideal para posiciones y electrodos difíciles.



TIG LIFT-ARC



Tipo de encendido del arco eléctrico, que se obtiene poniendo en contacto la punta del electrodo de tungsteno con el material a soldar. En el instante en que se separa el electrodo de la pieza, se crea una chispa que causa el encendido del arco. El cebado por LIFT ARC no crea interferencias electromagnéticas al contrario que el cebado por HF, con lo que se puede usar en zonas donde la emisión de ondas electromagnéticas no está permitida (aeropuertos, quirófanos, etc...). (SOLO PARA MODELO INV 200).



SOLDADORES INVERTER RATIO. Conexión a generadores.

TODOS los INVERTER RATIO pueden conectarse a generadores. Los soldadores inverter Ratio han sido diseñados pensando en que deben ser capaces de soportar oscilaciones de la tensión de entrada sin que estas dañen los componentes.

Los rangos de utilización, (que son los voltajes dónde nuestros productos funcionan) son los siguientes:

Ratio INV 130: 180-270 V

Ratio INV 160: 180-270 V

Ratio INV 200: 180-270 V

Fuera de este rango, los equipos dejan de funcionar por seguridad, pero siguen estando protegidos.

¿Qué generador necesita cada uno de los equipos?

El generador a utilizar no depende del equipo, sino del trabajo que se realice con éste. Es decir, que el consumo (entrada) dependerá de cómo regulemos el equipo (salida).

En el documento adjunto puede ver una relación que hizo el fabricante de los soldadores con el fabricante de generadores Pramac. Observará que, por ejemplo, soldando con electrodo de 2,5 mm, todos los equipos podrían utilizar el mismo generador (4000 W), ya que al mismo amperaje todos consumen lo mismo. Sin embargo, cuando aumentamos la potencia de salida, es cuando el consumo aumenta y precisamos un generador mayor.

Resumiendo:

Para soldar electrodos de 2,00 mm..... 3.000 W

Para soldar electrodos de 2,50 mm..... 4.000 W

Para soldar electrodos de 3,25 mm.....6.000 W

Para soldar electrodos de 4,00 mm.....10.000 W

Esperamos que esta información le pueda ser útil y le ayude a vender mas equipos.



EQUIPO DE SOLDADURA		RATIO INV130 Ref: 618XIN 130	RATIO INV160 Ref: 618XIN 160	RATIO INV200 Ref: 618XIN 200	CONEXIÓN A GENERADOR
ELECTRODO	AMPERIOS				
Ø 4 mm	200				Potencia máxima LTP: 11,88 Kva - 10,69 Kw Potencia PRIME (PRP): 11,00 Kva - 10,00 Kw Potencia continua (COP): 10,00 Kva - 9,09 Kw
	190				
	180				
	170				
	160				
	150				
Ø 3,25 mm	140				Potencia máxima LTP: 7,15 Kva - 6,43 Kw Potencia PRIME (PRP): 6,60 Kva - 6,01 Kw Potencia continua (COP): 6,00 Kva - 5,47 Kw
	130				
	120				
	110				
Ø 2,5 mm	100				Potencia máxima LTP: 5,11 Kva - 4,60 Kw Potencia PRIME (PRP): 4,62 Kva - 4,30 Kw Potencia continua (COP): 4,20 Kva - 3,91 Kw
	90				
	80				
Ø 2 mm	70				Potencia máxima LTP: 3,39 Kva - 3,05 Kw Potencia PRIME (PRP): 3,17 Kva - 2,85 Kw Potencia continua (COP): 2,88 Kva - 2,60 Kw
	60				
	50				
	40				
	30				
	20				
	10				