



130A - 60%



GENERADOR OK



HOT-START



ANTI-STICK



ARC-FORCE

SOLDADOR INVERTER INV130

- Corriente continua (DC)
- 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: 5,06 KVA

Voltaje en vacío: 68 V

Intensidad máx. entrada (I.máx.): 22 A

Regulación MMA: 20~130 A

Rendimiento 40°C: 35%

Intensidad al 100%: 47 A

Aislamiento: H

Índice de protección: IP 21S

Dimensiones: 31,5x10,2x17,6 cm

Peso: 3 Kg






160A - 60%



GENERADOR OK



HOT-START



ANTI-STICK



ARC-FORCE

SOLDADOR INVERTER INV160

- Corriente continua (DC)
- 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: 6,9 KVA

Voltaje en vacío: 68 V

Intensidad máx. entrada (I.máx.): 30 A

Regulación MMA: 20~160 A

Rendimiento 40°C: 35%

Intensidad al 100%: 115 A

Aislamiento: H

Índice de protección: IP 21S

Dimensiones: 31,5x10,2x17,6 cm

Peso: 3,1 Kg





200A - 60%



GENERADOR OK



HOT-START



ANTI-STICK



ARC-FORCE



TIG LIFT-ARC

SOLDADOR INVERTER INV200

- Corriente continua (DC)
- 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%

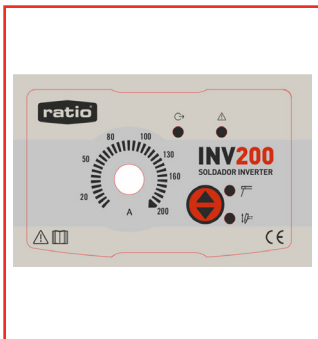
Intensidad al 100%: 135 A

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 sieste 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 asoldar. 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 dónde se la emisión de ondas electromagnéticas no está permitida (aeropuertos, quirófanos, etc...).



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	RATIO INV160	RATIO INV200	CONEXIÓN A GENERADOR
ELECTRODO	AMPERIOS				
Ø 4 mm	200				Potencia máxima LTP: 11,88 Kvs - 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				
	140				
Ø 3,25 mm	130				Potencia máxima LTP: 7,15 Kvs - 6,43 Kw Potencia PRIME (PRP): 6,60 Kva - 6,01 Kw Potencia continua (COP): 6,00 Kva - 5,47 Kw
	120				
	110				
	100				
Ø 2,5 mm	90				Potencia máxima LTP: 5,11 Kvs - 4,60 Kw Potencia PRIME (PRP): 4,62 Kva - 4,30 Kw Potencia continua (COP): 4,20 Kva - 3,91 Kw
	80				
	70				
Ø 2 mm	60				Potencia máxima LTP: 3,39 Kvs - 3,05 Kw Potencia PRIME (PRP): 3,17 Kva - 2,85 Kw Potencia continua (COP): 2,88 Kva - 2,60 Kw
	50				
	40				
	30				
	20				
	10				