



MW-ARC200

Inversor SMAW (MMA) con capacidad para GTAW



PROCESOS

SMAW (Electrodo revestido)
GTAW (LIFT TIG)

SALIDA DE CORRIENTE



FASES / HERTZ



1 Máquina de alta gama

Para un trabajo industrial ligero (mantenimiento industrial) conectado a 220V. Conectado a 110V se convierte en una máquina para trabajos ligeros.

2 Gran poder de soldadura

En condiciones óptimas puede soldar con varillas de 3/16" (revisar ciclos de trabajo).

3 Excelente ahorrador

Ahorro de energía de hasta un 60% con respecto a los equipos de transformador.

4 Función Auto-Line

Detección automática de voltaje 110 / 220 V

5 Lift Tig process

Puede ser utilizado en el proceso LIFT TIG (sólo para acero inoxidable), el cual no genera ondas electromagnéticas (antorcha no incluida).

6 Anti-stick

Evita que el electrodo se pegue a la pieza mientras se esta realizando la soldadura.

7 Hot-start

Facilita el comienzo de cada soldadura incrementando la intensidad al inicio de cada electrodo. Función de gran apoyo sobre todo cuando se utilizan electrodos difíciles.

8 Arc-Force

Este dispositivo facilita la soldadura de electrodos especiales ya que mantiene la aportación de material del electrodo al baño de fusión de forma constante evitando que el arco se corte.

MW-ARC200

Inversor SMAW (MMA) con capacidad para GTAW

CARACTERÍSTICAS

- » Inversor de amplio rango en una muy práctica presentación.
- » Quema electrodos E308, E309, E312, E316, 6010, 6011 y 6013 en un ciclo del 100% hasta un grosor de 1/8" conectado a 127 Volts (Revisar ciclos de trabajo).
- » Quema electrodos 7024 y 7018 en un ciclo del 100% hasta un grosor de 3/32" conectado a 127 Volts. (Revisar ciclos de trabajo).
- » Quema electrodos E308, E309, E312, E316, 6010, 6011 y 6013 en un ciclo del 100% hasta un grosor de 5/32" conectado a 220 Volts (Revisar ciclos de trabajo).
- » Quema electrodos 7024 y 7018 en un ciclo del 100% hasta un grosor de 1/8" conectado a 220 Volts. (Revisar ciclos de trabajo).

- » Quema electrodos E308, E309, E312, E316, 6010, 6011 y 6013 en un ciclo del 60% hasta un grosor de 5/32" conectado a 127 Volts (Revisar ciclos de trabajo).
- » Quema electrodos 7024 y 7018 en un ciclo del 60% hasta un grosor de 1/8" conectado a 127 Volts. (Revisar ciclos de trabajo).
- » Quema electrodos E308, E309, E312, E316, 6010, 6011 y 6013 en un ciclo del 60% hasta un grosor de 3/16" conectado a 220 Volts (Revisar ciclos de trabajo).
- » Quema electrodos 7024 y 7018 en un ciclo del 60% hasta un grosor de 1/8" conectado a 220 Volts. (Revisar ciclos de trabajo).

- » Quema electrodos E308, E309, E312, E316, 6010, 6011 y 6013 en un ciclo del 35% hasta un grosor de 3/16" conectado a 220 Volts (Revisar ciclos de trabajo).
- » Quema electrodos 7024 y 7018 en un ciclo del 35% hasta un grosor de 5/32" conectado a 220 Volts. (Revisar ciclos de trabajo).

- » Incluye: Careta facial, cepillo, cable con porta electrodo y cable con pinza para tierra ambos de 2 metros

ESPECIFICACIONES

CORRIENTE DE ENTRADA VOLTAJE / FASES / HERTZ	POTENCIA NOMINAL CORRIENTE / VOLTAJE / CICLOS DE TRABAJO	RANGO DE SALIDA	DIMENSIONES	PESO NETO
110 V / 1 / 50-60 Hz	100 A / 24 V / 100% SMAW 130 A / 25.2 V / 60% SMAW 100 A / 14 V / 100% TIG 130 A / 15.2 V / 60% TIG	20 - 200 A	ALTO: 215 MM ANCHO: 132 MM PROFUNDO: 354 MM	8.7 Kg
220 V / 1 / 50-60 Hz	118 A / 24.7 V / 100% SMAW 153 A / 26 V / 60% SMAW 200 A / 28 V / 35% SMAW 118 A / 14.7 V / 100% TIG 153 A / 16 V / 60% TIG 200 A / 18 V / 35% TIG			





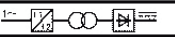
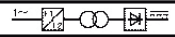
* El proceso GTAW (TIG) en esta máquina solo es aplicable en acero inoxidable, en polaridad invertida, no es recomendable para aluminio.

MW-ARC200

Inversor SMAW (MMA) con capacidad para GTAW

PLACA DE INFORMACIÓN

110V/220V PORTABLE INVERTER MANUAL ARC WELDING MACHINE

										
MODEL : MW-ARC200										
IEC60974-1										
110V				220V						
U ₀ =69V	MMA	20A/20.4V-130A/25.2V			U ₀ =69V	MMA	20A/20.4V-200A/28V			
		X	60%	100%			X	35%	60%	100%
		I ₂	130A	100A			I ₂	200A	153A	118A
		U ₂	25.2V	24V			U ₂	28V	26V	24.7V
U ₀ =64V	TIG	10A/10.4V-130A/15.2V			U ₀ =64V	TIG	10A/10.4V-200A/18V			
		X	60%	100%			X	35%	60%	100%
		I ₂	130A	100A			I ₂	200A	153A	118A
		U ₂	15.2V	14V			U ₂	18V	16V	14.7V
U ₁ =110V		I _{1max} =43.5A	I _{1eff} =33.7A	U ₁ =220V		I _{1max} =42.7A	I _{1eff} =25.3A			
IP21S		H								

CABLES DE ALIMENTACIÓN (EXTENSIÓN)

TIPOS DE CABLE A UTILIZAR PARA EVITAR CAÍDA DE TENSIÓN EN 220V

DISTANCIA	CALIBRE AWG
1m a 20 m	10 AWG
21m a 30 m	8 AWG
31m a 40 m	6 AWG
41m a 50 m	4 AWG

TABLA DE CABLE A UTILIZAR PARA EVITAR CAÍDA DE TENSIÓN EN 127V

DISTANCIA	CALIBRE AWG
1m a 10 m	10 AWG
11m a 20 m	8 AWG
21m a 30 m	6 AWG
31m a 40 m	4 AWG

Nota: Por ningún motivo se recomienda alargar los cables de pinza de tierra y porta electrodo

MW-ARC200

Inversor SMAW (MMA) con capacidad para GTAW

PARTES DE LA MÁQUINA

Indicador de proceso MMA (verde)

Botón para cambios de procesos

Led indicador de encendido (verde)

Indica conexión 220 V (verde)

Indica conexión 110 V (rojo)

Indicador de proceso TIG (rojo)

Led de protección (amarillo)

Perilla de selección de amperaje

Pantalla en panel frontal

(-)

Bornes

(+)

Panel frontal de plástico

Soporte del cable de entrada

Etiqueta de seguridad

Código de barras

Cable de entrada: 2m. 10 AWG.

Interruptor

Área de ventilación

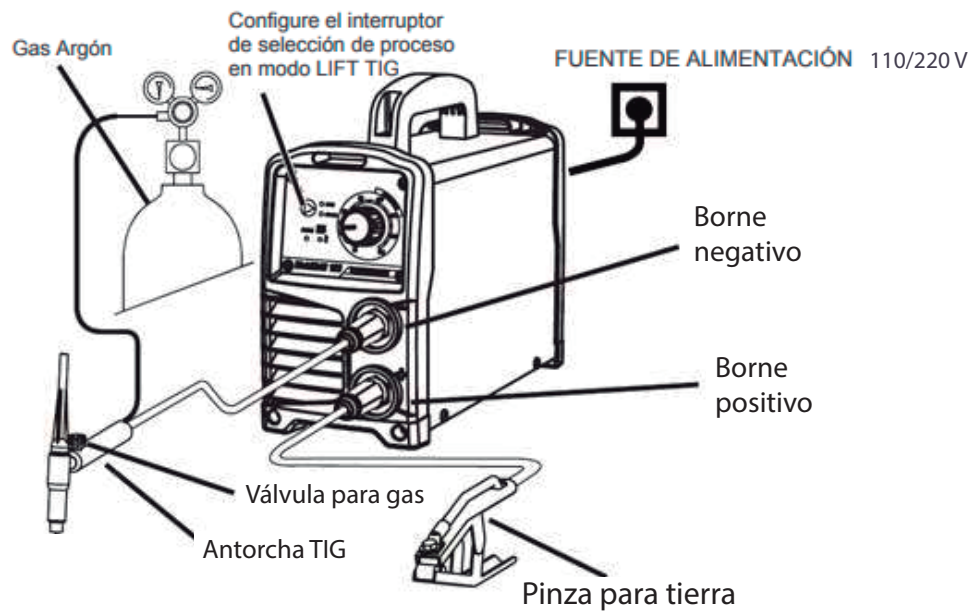
Panel trasero de plástico.

MW-ARC200

Inversor SMAW (MMA) con capacidad para GTAW

CONEXIONES

Conexión para proceso GTAW (LIFT TIG)



Conexión para proceso SMAW (electrodo revestido)

