

FICHA TÉCNICA

MAQUINA DE SOLDAR WELD DAF - GMF 250 TIG



WELD DAF

XPERFORMANCE
GMF 250TIG
(PULSE CONTROL)

Resumen de parámetros

Procesos:
GTAW / TIG HF / LIFT TIG / TIG PULSADO
SMAW / Arco eléctrico

Alimentación: 1 ~ 220 ± 10%
Rango de amperaje: 5 - 250 A
Voltaje en vacío: 70V
Peso: 10 Kg

Multipropósito

TIG HF / TIG PULSADO / LIFT TIG / MMA.

Rampa de subida y caída de arco

Regulador de tiempo de subida y caída del arco

Pre / Post flujo de gas

Regulador de tiempo de pre y post flujo de gas

Regulador de hot start y arc force

Modo 2T / 4T

Protecciones

Equipado con sistemas de protección de temperatura, voltaje y sensor de corriente.

Versatilidad con generadores

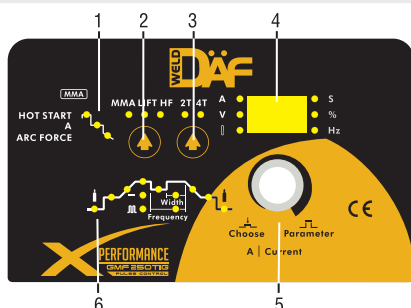
Desarrollado para trabajar con generadores y preparado para trabajar incluso con picos de voltaje de entrada

Display digital

Control de amperaje variable con medidor digital, para una visualización simultánea de la corriente de soldadura.



Panel de control



- 1.- Indicador de función a regular (Hot Start, A, Arc force).
- 2.- Selector de proceso.
- 3.- Selector de modo 2T y 4T.
- 4.- Display digital.
- 5.- Perilla de selección y regulación de amperaje y parámetros
- 6.- Indicador de parámetros a regular (En proceso TIG HF / TIG Pulsado).



Parámetros

Corriente de entrada (V)	1 ~ 220 ± 10%	Down slope	0 - 10
Frecuencia (Hz)	50 / 60	Peso neto (Kg)	10
Potencia de entrada nominal (Kw)	TIG: 6.1 / MMA: 8.8	Dimensiones (mm)	457X189X350
Corriente de entrada nominal (A)	TIG: 40 / MMA: 55	Diámetro de electrodo	1.6 - 4.0
Ciclo de trabajo (40° C 10min)	180A al 100% / 200A al 60%	Tipos de electrodo	6011, 7018, etc
Voltaje en vacío (V)	70	Refrigeración	AF
Rango de corriente (A)	5 - 250	Clase de aislamiento	H
		Clase de protección	IP23

Accesorios

- Cable porta electrodo: 3.0m
- Manguera de gas: 4m
- Cable grapa a tierra: 3.0m
- Flujómetro de argón
- Antorcha TIG 4.0m
- Manual de usuario

XPERFORMANCE