

FICHA TÉCNICA

MAQUINA DE SOLDAR WELD DAF - GMF 300 ARC



WELD
DAF

XPERFORMANCE
GMF 300ARC

Resumen de parámetros

Procesos:
SMAW / Arco eléctrico
GTAW / Lift TIG

Alimentación: 1 ~ 220 ± 10% V / 3 ~ 220 ± 10% V
Rango de amperaje: 5 - 315 A
Voltaje en vacío: 80V
Peso: 15 Kg

Modo TIG

Función Lift TIG

Funciones extras

Hot Start
Arc force
VRD selectivo

Protecciones

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

Versatilidad con generadores

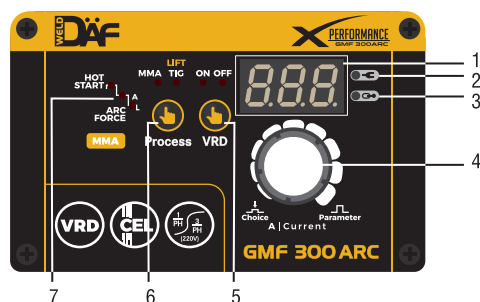
Desarrollado para trabajar con generadores y preparado para trabajar incluso con picos de voltaje de entrada

Display digital

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



Panel de control



- 1.- Display digital.
- 2.- Indicador de sobrecalentamiento.
- 3.- Indicador de encendido.
- 4.- Perilla de regulación de parámetros.
- 5.- Boton on / off VRD.
- 6.- Boton selector de proceso.
- 7.- Indicadores de parámetro a regular (Hot start, Amperaje, Arc force).



Parámetros

Corriente de entrada (V)	1 ~ 220 ± 10%	3 ~ 220 ± 10%	Peso neto (Kg)	15
Potencia de entrada nominal (Kw)	8.5 / 5.8	11.8 / 8.3	Dimensiones (mm)	457X189X350
Corriente de entrada nominal (A)	60.5 / 41	36 / 26	Diámetro de electrodo	1.6 - 5.0
Ciclo de trabajo (40° C 10min)	180A al 100%	220A al 100%	Tipos de electrodo	6010, 6011, 7018, etc
Rango de corriente (A)	10 - 250	10 - 315	Factor de potencia	0.7
Voltaje en vacío (V)	80		Refrigeración	AF
Eficiencia (%)	85		Clase de aislamiento	H
Frecuencia (Hz)	50 / 60		Clase de protección	IP23

Accesorios

- Cable porta electrodo: 4m
- Cable grapa a tierra: 3m
- Manual de usuario

