

FICHA TÉCNICA

Powermaster256 Maquina Tig Hf Ac/Dc. Corte Con Plasma 22 Mm Y Electrodo (220V 60 Htz) Heavy Duty Uso Industrial.(1Año)



CÓDIGO:
B015.01

Especificaciones principales	
<div style="display: flex; justify-content: space-between; font-size: small;"> AC/DC IGBT 50/60 CC 220V BLOW BACK PILOT </div>	
Redes de Monofase	
No Load Voltage	60-80V
Rango de ajuste amp	5-250A
Balancia AC (%%)	100%/90%
Frecuencia de onda cuadrada	20-250Hz
Ciclo de trabajo	60%
Rango de ajuste amp	5-250A
DC TIG	
Tiempo de corriente de subida	0-10 segundos
Tiempo de corriente de bajada	0-25 segundos
Rango de pulso (ampo/base)	5-95%
Tiempo de pulsación	0.1-0.9
Frecuencia de pulsaciones	0.5-25(25-250)Hz
High Load Voltage	70V
Rango de ajuste	5-200A
DC MMA	
Funciones MMA predefinidas fijas	Inicio de alto amperaje auto-regulado, tiene tecnología anti-problema de electrodo.
Control fuerza del arco	Ajustable en el panel 0-100%
Ciclo de trabajo	35%
Rango de ajuste	20-60A
Presion recomendada para corte	65-75 psi
Tipo de inicio de arco	Blow-back, Arco Piloto y Arco piloto de reinicio
Ciclo de trabajo	60%
CORTE PLASMA	
Capacidad de consumo recomendada	6 CFM @ 90 psi/ 30 galones
Ciclo de trabajo	16 mm (5/8") Corte rápido @ 15-20 lpm
	19 mm (3/4") Corte rápido @ 15-12 lpm
	22 mm (7/8") Corte de separación @ 3-5 lpm
Tiempo de Post flujo de gas	1-10 segundos
Tiempo de Post flujo de gas	1-25 segundos
Canales de memoria	No
Tipo de panel	Análogo de perillas
Modo de inicio de arco	Alta frecuencia HF
Eficiencia	>83%
Peso	28kg
Tipo de protección	IP215
Medidas	470x230x335 mm

AC/DC DOBLE INVERTER IGBT AC/DC

220V VOLTAJE 50/60HZ

ORIGINAL INICIO DE ALTA FRECUENCIA HF

ITALIANA TECMO PROTECCION INTELIGENTE CONTRA VARIACIONES DE VOLTAJE Y RECALENTAMIENTO

5A CONTROLADA POR UN MICROPROCESADOR INTERNO (MCU)

ARCO ESTABLE A AMPERAJES

ANTORCHAS TIG CON CABLE SUPER FLEXIBLE

SOLDA TAMBIEN CON ELECTRODO

SOLDADURA DE PULSO

CICLO +60% HEAVY DUTY

COMPTIBLES CON CONTROLES DE AMPERAJE

CONSUMIBLES DE BAJO COSTO

INICIO DE ARCO BLOW-BACK Y ARCO PILOTO

CONECTORES RÁPIDOS DE GAS

Facilita el arranque y controla la temperatura, también en mallas y tijeras.

Código de producto: B015.01

Garantía: 1 año

Marca: CARBONE

Peso (Kg): 0 Kg

INFORMACIÓN ADICIONAL

Powermaster256 Maquina Tig Hf Ac/Dc. Corte Con Plasma 22 Mm Y Electrodo (220V 60 Htz) Heavy Duty Uso Industrial.(1Año)



ALTA CALIDAD
CORTA HASTA 22 MM EN ACERO AL CARBON



Especificaciones principales	
Voltaje: Monofásico 1x AC 220/240V 50/60Hz	
ACTIG	No-Load Voltaje 60~80V
	Rango de ajuste amp 5~250A
	Balance AC (SP%) 10%-90%
	Frecuencia de onda cuadrada 20-250Hz
DCTIG	Ciclo de trabajo 60%
	Rango de ajuste amp 5~250A
	Ciclo de trabajo 60%
	Tiempo de Corriente de subida 0-10 segundos
DC MMA	Tiempo de Corriente de bajada 0-25 segundos
	Rango de pulso (amp/base) 5 ~ 95%
	Tiempo de pulsación 0,1 ~ 0,9
	Frecuencia de pulsaciones 0,5~ 25(25~ 250)Hz
CORTE PLASMA	No-Load Voltaje 70V
	Rango de ajuste 5~200A
	Funciones MMA predefinidas fijas
	Inicio de alto amperaje auto-regulado. Tiene tecnología anti-pegado de electrodo. Ajustable en el panel 0~100%
CORTE PLASMA	Control Fuerza del arco Ajustable en el panel 0~100%
	Ciclo de trabajo 35%
	Rango de ajuste 20-60A
	Presión recomendada para corte 65-75 psi
	Tipo de inicio de arco Blow-back, Arco Piloto y Arco piloto de reinicio
	Ciclo de trabajo 60%
	Capacidad de compresor recomendado 6 CFM @ 90 psi/30 galones
	Capacidad de corte (se recomienda usar un secador de aire para mayor duración de los consumibles)
	16 mm (5/8") Corte rápido @ 15-20 ipm
	19 mm (3/4") Corte limpio @ 8-12 ipm
22 mm (7/8") Corte de separación @ 3-5 ipm	
Tiempo de Pre flujo de gas 1 ~ 10 segundos	
Tiempo de Post flujo de gas 1 ~ 25 segundos	
Canales de memoria No	
Tipo de panel Análogo de perillas	
Modo de inicio de arco Alta frecuencia HF	
Eficiencia >83%	
Peso 28Kg	
Tipo de protección IP21S	
Medidas 470x235x435 mm	

AC/DC **TECNOLOGIA DOBLE INVERTER IGBT AC/DC**

VOLTAJE 220V 50/60HTZ **INICIO DE ALTA FRECUENCIA HF**

ORIGINAL **INCLUYE ANTORCHA ITALIANA TECMO** **PROTECCION INTELIGENTE CONTRA VARIACIONES DE VOLTAJE Y RECALENTAMIENTO**

CONTROLADA POR UN MICROPROCESADOR INTERNO (MCU) **5A ARCO ESTABLE A AMPERAJES MUY BAJOS**

ANTORCHAS TIG CON CABLE SUPER FLEXIBLE **SOLDA TAMBIEN CON ELECTRODO**

SOLDADURA DE PULSO **CICLO +60% HEAVY DUTY**

COMPATIBLES CON CONTROLES DE AMPERAJE **CONSUMIBLES DE BAJO COSTO**

INICIO DE ARCO BLOW-BACK Y ARCO PILOTO **CONECTORES RÁPIDOS DE GAS**

Facilita el arranque y corte en superficies pintadas, también en mallas y rejillas

