



## Ficha técnica

Salida nominal 30% ciclo de trabajo	Salida continua 100% ciclo de trabajo	Rango de corriente	Voltaje máximo de circuito abierto	Corriente de entrada a salida nominal 60 Hz.	Peso	Dimensiones
250 A @ 30 V, CA/CD	135 A @ 25 V, CA/CD	Bajo: 25 a 150 A, CA Alto: 50 a 275 A, CA Bajo: 20 a 150 A, CD Alto: 45 a 250 A, CD	75 V, CA 64 V, CD	<b>220 V</b> 84 A <b>Kw</b> 12	Neto: 136 kg. Emb: 138 kg.	Alto: 534 mm.* Ancho: 483 mm. Largo: 705 mm. Con rodajas 686 mm

### Procesos:

- Electrodo revestido (SMAW) en diámetros desde 1.6 hasta 6.4 mm (1/16" a 1/4") E6010, E6011, E6013, E7018, E7024 y electrodos especiales como: aluminio, hierro colado y acero inoxidable en diámetros desde 1.6 hasta 4.8 mm (1/16" a 3/16")
- Soldadura TIG (GTAW) CA ó CD con unidad opcional de alta frecuencia para el arranque y estabilización del arco, tomando no más de 200 A en CA al 30% ciclo de trabajo

### Se surte con:

- Manual que incluye: Guía de operación, guía de mantenimiento, lista de partes y póliza de garantía

### Accesorios Opcionales:

- Unidad de alta frecuencia HFU 252
- Juego de cables para soldar PAS 250
- Antorcha TIG 200 V

### Ventajas:

- Ajuste continuo de corriente, permite ajustar la salida de corriente de manera precisa a la necesidad de la soldadura
- Sistema de enfriamiento de ventilación forzada, asegura que la máquina trabaje a la temperatura adecuada para extender su vida útil
- Interruptor de línea incluido
- Manubrio y rodajas instalados en la máquina

- Dos rangos de corriente CA/CD, ideal para aplicar toda clase de electrodos, incluyendo los tipos E6010 y E7018, aun en soldaduras fuera de posición
- Excelente estabilidad de arco
- Cuenta con contactos toma corriente de 110 V, CA para herramientas eléctricas

### Aplicaciones:

- Talleres de herrería
- Mantenimiento a escuelas, edificios y granjas
- Fabricación de anuncios



No. Stock: 303-169

Código INFRA:3653