



TIG



TIG 200 P



La **TIG 200P** es una máquina de soldadura digital inverter dc pulso tig con función perfecta, excelente rendimiento y tecnología avanzada. tiene varias funciones de soldadura tales como smaw, dc tig, tig pulsado y soldadura por puntos tig (CC o por pulsos), etc., y puede ser ampliamente utilizado en la soldadura fina de varios metales. el diseño previsor y las tecnologías avanzadas y maduras de esta máquina protegerían la inversión de los usuarios en la mayor medida posible.

Especificaciones técnicas

Inicio de arco por alta frecuencia y visor digital de la corriente de soldadura. Con un campo de regulación de 10 a 200 Amp. Posibilidad de regular el tiempo de la rampa de ascenso y descenso, además de la regulación del pre y post gas.

	JASIC TIG 200P
MARCA	JASIC
Origen	CE
ALIMENTACION	220 V
FRECUENCIA	50/60Hz
POTENCIA ABSORBIDA	9.4 KVA
AMPERAJE	200 AMP
LECTOR DE AMPERAJE	DIGITAL
DIMENSION	365X135X235
FUENTE	DC
PESO	6.2 Kg
CICLO DE TRABAJO TIG	200 ^a -35%/154 ^a - 60%/118.3 ^a -100%
CICLO DE TRABAJO MMA	180 ^a -35%/137 ^a -60%/106.5 ^a -100%
CAMPO DE REGULACION	10 A 200 Amp
ELECTRODO UTILIZABLE	Ø1.6 A Ø4
CELULOSICO	NO
BALANCE DE ONDA	85%
TIPO DE INICIO DE ARCO	H.F ARC IGNITION
ARCO DE FUERZA	SI
PULSADO EN ALTA Y BAJA FRENC.	SI
VENTILACION	SI
PRE-GAS	0 A 1 SEG
POS-GAS	0 A 1 SEG
DC CONTROL	2T/4T
RAMPA DE ASCENSO	0 A 1 SEG
RAMPA DE DESCENSO	0 A 1 SEG
GARANTIA	1 AÑO
ACCESORIOS	TORCHA TIG , CABLES , PINZA PORTA ELECTRODO Y PINZA MASA



Soldaduras Centro S.A.

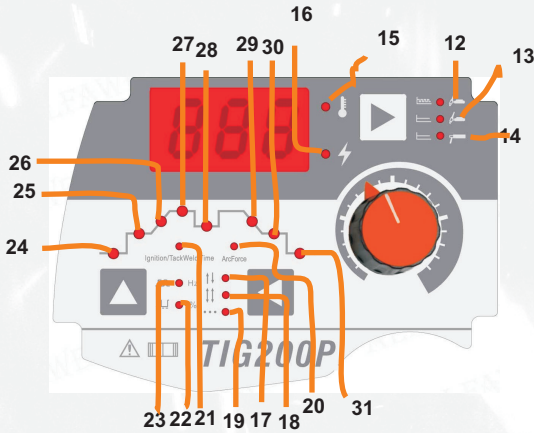
Calle 10 - Ex Guido Spano- 3564
 -B1672ARC- Villa Lynch Pdo. San Martin- Bs As. Argentina
 Tel/Fax : +54-011 4754-3500 / 0353 / 0349
 ventas@soldacentro.com.ar - www.fsh-welding.com
 www.soldadurascentro.com.ar



TIG



TIG 200P



1-panel de operación:

para establecer los parámetros

2-Conector de salida positivo:

Para conexión de pinza masa en modo TIG y conexión de pinza porta electrodo en modo MMA.

3-Conector de la torcha TIG.

En modo MMA conector de pinza masa.

4-Conexión de gas de la torcha TIG.

5-Conector de la torcha TIG.

6- mango

7- Display digital

8-Selección de parámetros de soldadura

9-Selector de 2T,4T o punto de soldadura:

Modo 2T para periodos cortos de soldadura y modo 4T es mas cómodo para periodos de soldadura mas largos y punto de soldadura por tiempo.

10-Perilla de ajuste de parámetros de soldadura:

el codificador de ajuste de parámetros se utiliza para ajustar el parámetro, y los parámetros se pueden ajustar girando la perilla en sentido horario o antihorario.

11-Selector de modo de soldadura:

modo ARC indica -MMA o Electrodo- y modo TIG y pulsed tig

12-indicador para pulsado TIG.

13-indicador TIG DC.

14-Indicador de MMA

15-indicador de TENSION DE SALIDA

16-Indicador de protection

17-indicador de 2T

18- Indicador de 4T

19-Indicador de punto de soldadura

20-Arco de fuerza

Si se ajusta este parámetro en MMA , entonces puede cambiar la características de la soldadura en bajos niveles de corriente.

21-indicador de encendido de arco / tiempo de soldadura por puntos

22-Indicador de proporcion de duración del pulso

23-Indicador de frecuencia .

Botones de ajuste

24-Control del tiempo de pre gas

permite una soldadura eficiente logrando enviar gas a la zona de la soldadura antes del inicio de arco la regulación de la misma es de 1 a 5 segundos.

25- Control de corriente inicial

la función de ajuste de corriente inicial presionando la tecla de selección del parámetro de soldadura, y configure la corriente inicial

26-Control de rampa de ascenso:

la función de ajuste del tiempo de pendiente ascendente presionando la tecla de selección del parámetro de soldadura, y configure el tiempo de pendiente ascendente.

27-Control de la corriente de trabajo.

Permite ajustar la corriente de soldadura.

28-Ajuste de la corriente de base.

Cuando el equipo esta trabajando en modo pulsado se puede ajustar la corriente de base.

29-Control de "Rampa de descenso"

En el momento del cráter cuando se termina la soldadura se hace necesario que la corriente se reduzca gradualmente hasta detenerse, para evitar la formación de cráter.

Este comando sirve para regular el tiempo de reducción.

30-control de arco piloto

la función de ajuste de la corriente del arco piloto presionando la tecla de selección del parámetro de soldadura, y configure la corriente del arco piloto.

31-Control de tiempo de post gas

Este control permite refrigerar, no solo la torcha sino también la pieza - que puede presentar oxidaciones a causa de la elevada temperatura de trabajo. El tiempo de regulación es de 0 a 10 segundos.

32-Interruptor principal:

Cuando el interruptor esta encendido el display indica el valor de referencia actual, y el ventilador comienza a funcionar

33-Entrada de corriente 220v

34-Entrada del gas de soldadura

35-Ventilador

36-Señal de advertencia



Soldaduras Centro S.A.

Calle 10 - Ex Guido Spano- 3564
-B1672ARC- Villa Linch Pdo. San Martin- Bs As. Argentina
Tel/Fax : +54-011 4754-3500 / 0353 / 0349
ventas@soldacentro.com.ar - www.fsh-welding.com
www.soldadurascentro.com.ar