



TIG



TIG 200p ac/dc



Este novedoso rectificador inverter, no solo permite trabajos sobre piezas de acero al carbono, aceros inoxidable, sino que también debido al selector de corriente alterna, permite efectuar trabajos sobre piezas de aluminio. Con pulsado electrónico de la frecuencia y posibilidad de seleccionar la corriente de base de la misma.

Con un mayor ahorro de energía que los equipos tradicionales. Además de las ventajas comparativas tales como, reducción del tamaño, menor peso, mayor adaptabilidad a las redes eléctricas, y una mayor estabilidad del arco.

### Especificaciones técnicas

	JASIC 200 P AC/DC
MARCA	JASIC
ORIGEN	CE
ALIMENTACION	220v
FRECUENCIA	50/60Hz
POTENCIA ABSORBIDA	4.6 KVA
AMPERAJE	200
DIMENSION	493x330x320
PESO	25 Kg
LECTORA DE AMPERAJE	DIGITAL
CICLO DE TRABAJO	200-60/154-100%
CAMPO DE REGULACION	10-200 Amp
ELECTRODO UTILIZABLE	1.6-4.0
FUENTE	AC / DC
TIPO DE INICIO DE ARCO	H.F.
BALANCE DE HONDA	20-80%
FRECUENCIA DE PULSADO	0.5-300HZ
CORRIENTE DE BASE	10-85%
TIPO DE PROTECCION	Ip23
PRE-GAS	0-1 SEG
POS-GAS	0-10 SEG
AC/DC CONTROL	2T/4T
SLOPE UP	0-5 SEG.
SLOPE DOWN	0-10 SEG.
GARANTIA	1 AÑO
ACCESORIOS	TORCHA TIG PINZA MASA PINZA PORTAELECTRODOS
ACCESORIO OPCIONAL	REMOTE CONTROL

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.



Soldaduras Centro S.A.

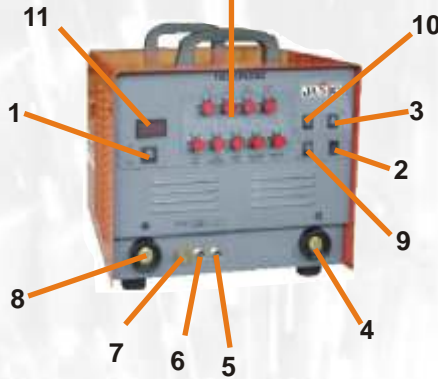
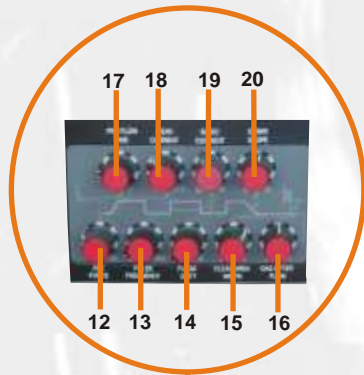
Calle 10 - Ex Guido Spano- 3564  
-B1672ARC- Villa Lynch Pdo. San Martin- Bs As. Argentina  
Tel/Fax : +54-011 4754-3500 / 0353 / 0349  
ventas@soldacentro.com.ar - www.fsh-welding.com  
www.soldadurascentro.com.ar



TIG



TIG 200p ac/dc



**1-Interruptor principal:**

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

**2-Selector de modo de soldadura:**

modo **ARC** indica -MMA o Electrodo- y modo **TIG** para Corriente alterna o continua.

**3-Selector de 2T o 4T:**

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

**4-Conector de salida positivo:**

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

**5-Conector del pedal.**

**6-Conexion para torcha TIG.**

**7-Conexion de gas de la torcha TIG.**

**8-Conector de la torcha TIG.**

En modo **MMA** conector de pinza masa.

**9-Pulsado.**

Permite regular la frecuencia de pulsado.

**10-Selector AC/DC**

Cuando se encuentra en modo AC permite soldar aluminio.

**11-Display digital:**

indica la corriente de soldadura.

**Botones de ajuste**

**12-Control de ajuste de la fuerza del arco.**

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

**13- Control de ajuste de la frecuencia de pulsado**

la frecuencia del pulsado se puede regular de 0.5 - 300Hz.

**14-Regulacion del Pulso del ciclo de trabajo.**

**15-Control de balance de onda**

Cuando se trabaja en modo **TIG** en corriente alterna la corriente fluctúa entre positivo y negativo, Cuando la corriente pasa entre el tungsteno y la pieza de trabajo esta es positiva y buena para remover la oxidación de la pieza, pero perjudicial para el tungsteno debido a la alta temperatura que lo atraviesa. Mientras que si el paso de corriente es negativo, produce una menor temperatura en el tungsteno, siendo mas conveniente para la soldadura. Este control ajusta el paso entre positivo y negativo. Cuando esta en el centro la proporción es del 50%el máximo es 80% y el mínimo 20%. En dirección a las agujas del reloj se vuelve mas positiva y en sentido contrario mas negativa.

**16-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.

**17-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.

**18-Control de la corriente de trabajo.**

Permite ajustar la corriente de soldadura.

**19-Ajuste de la corriente de base.**

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

**20-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.

Si se esta utilizando el pedal este parámetro se ajusta a 0 en sentido anti-horario.

**21-Entrada de corriente 380V**

**22-Entrada del gas de soldadura**



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