

## INVERTER WÄLEN "INVERTIG 200"

## Aplicaciones:

Para procesos de soldeo SMAW (electrodo revestido) y GTW (TIG). Ideal para trabajos de mantenimiento y reparación. Diseñado para soldar electrodos revestidos desde 1,5 hasta 4 mm de diámetro.

## Características Técnicas:

• <u>Tensión de Alimentación:</u>	230V ± 15%
• <u>Intensidad primaria efectiva:</u>	26 A
• <u>Potencia máxima (S1 max):</u>	6.7 kVA
• <u>Tensión de vacío:</u>	92 V
• <u>Margen de regulación continua SMAW:</u>	5 A – 200 A
• <u>Margen de regulación continua TIG:</u>	5 A – 200 A
• <u>Factor de marcha SMAW:</u>	200 A, 40%
• <u>Factor de marcha TIG:</u>	200 A, 40%
• <u>Grado de protección mecánica IP:</u>	IP21
• <u>Conectores cables de soldadura:</u>	25/50
• <u>Dimensiones ancho x alto x largo:</u>	161 x 289 x 445 mm
• <u>Peso:</u>	9.8 kg
• <u>Potencia recomendada grupo elec.:</u>	12 kVA

Fabricado en conformidad con las normativas europeas EN 60974-1 y EN 50199.

## Modo de Uso:

- Conectar el cable de masa al inverter.
- Conectar la pieza de masa a la pieza a soldar
- Conector el cable porta-electrodos al inverter.
- Colocar el electrodo en la pinza
- Conectar el inverter a la red
- Seleccionar el proceso de soldeo SMAW/TIG
- Regular la intensidad (amperaje)
- Accionar el interruptor de puesta en marcha del inverter
- Cebear el electrodo
- Comenzar el cordón de soldadura
- Eliminar con la piqueta la escoria
- Rascar con el cepillo de alambre los restos de escoria.



## INVERTER WÄLEN "INVERTIG 200"

## Precauciones:

Es apto para procesos de soldeo GTAW (TIG) en eventuales y pequeñas reparaciones, nunca para trabajos continuados y de producción con este tipo de proceso.

## Funciones diferenciales:

Hot Start: Ayuda al cebado. Éste se produce al instante con escaso chisporroteo.

Arc Force: Refuerza el arco eléctrico manteniéndolo estable y evitando en gran medida que éste pueda desaparecer en mitad de un trabajo de soldadura.

Antisticking: Función por la que es casi imposible que pueda pegarse el electrodo al metal base.

Lift Arc: Cebado suave. Este tipo de ignición o cebado hace innecesario el típico raspado y por lo tanto el chisporroteo. Se activa acercando el extremo del electrodo al metal base a soldar hasta tocarlo. Al despegarlo de éste, se produce el arco eléctrico sin apenas contaminación.

BLINKER  
PROFESSIONAL COMPONENTS

PÁG. 2 DE 2

BLINKER  
PROFESSIONAL COMPONENTSBLINKER  
PROFESSIONAL COMPONENTS

HERRAMIENTA Y MAQUINARIA

