

ARC-220



PANEL DIGITAL



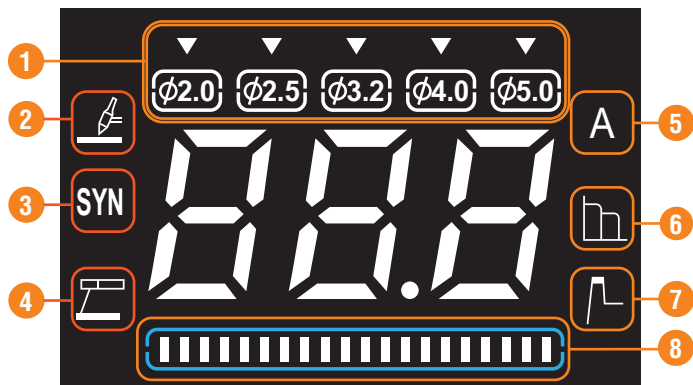
- 1.- Display digital.
- 2.- Regulador de amperaje y parámetros.
- 3.- Selector de modo de soldadura.
MMA
SYN
Lift TIG
- 4.- Selector de diámetro de electrodo.
- 5.- Selector de funciones a regular.
Amperaje
Fuerza de arco
inicio en caliente

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Modelo	ARC 220	Grado de protección	IP21S
Alimentación	AC230V $\pm$ 15% 50/60HZ	Factor de potencia	F
Potencia de entrada nominal	9.4 KVA	Insulación	COS ϕ =0.7
Rango de amperaje (MMA)	20~220 A 20.4~28 V	Tamaño (mm)	380 x 120 x 212
Rango de amperaje (TIG)	20~220 A 10.4~18 V	Peso	4.27 Kg
Ciclo de trabajo (40°C)	220 al 30%	Diámetro de electrodos	2.0 – 5.0mm (Recomendado 3.2mm)
Voltaje en vacío	81V	Garantía	1año

CARACTERÍSTICAS

1. La especializada base de datos incorporada permite la soldadura sinérgica.
2. La pantalla LED enriquece el efecto visual y la experiencia de operación.
3. El voltaje de entrada de 150 ~ 280 VAC permite una soldadura estable.
4. El voltaje en vacío es de hasta 81V, que le permite soldar electrodos celulósicos.
5. El cable de salida se puede alargar a 200 m.
6. La fuerza del arco inclinado permite una soldadura suave.



DISPLAY DIGITAL

- 1.- Selector de electrodo.
- 2.-Lift TIG.
- 3.-MMA Sinérgico.
- 4.-MMA Estandar.

- 5.-Amperaje.
- 6.-Arco de fuerza.
- 7.-Inicio en caliente.
- 8.-Escala de amperaje.

MMA SINÉRGICO

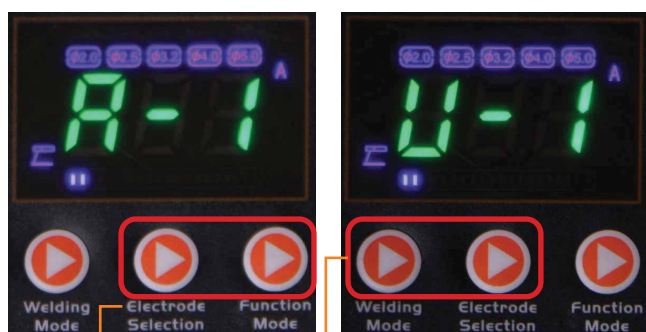
Despues de seleccionar el modo sinérgico y el diámetro de electrodo; el amperaje, arco de fuerza y inicio en caliente será configurado automáticamente por la base



Sinérgico electrodo φ2.0



Sinérgico electrodo φ5.0



A-1: Anti-stick ON
A-0: Anti-stick OFF

U-1: VRD ON
U-0: VRD OFF

VRD Y ANTI-STICK

La tecla de combinación se debe presionar durante 3 segundos para encender y apagar VRD / Anti-stick.



EXCELENTE RENDIMIENTO DE SOLDADURA

- El cable de salida puede alargarse hasta 200m con soldadura estable. (Cable de salida de cobre puro de entrada 230V de 25 mm²)
- La soldadura puede ser estable cuando el voltaje de entrada es 150-280VAC
- Voltaje en vacío es de hasta 81V, lo que permite soldar electrodo celulosico.

