

# HOBART®

HOBART BROTHERS CO.  
TROY, OHIO USA

**5/3/1**  
GARANTÍA  
INDUSTRIAL

## TREK™ 180

### Conjunto de Soldar MIG Impulsado por Pilas



252941  
Nov. 2012



#500539

#### Incluye :

- Bolsa para almacenar la antorcha MIG y cable de trabajo durante el transporte
- Antorcha MIG cómoda de 10 pies H100L4-10
- 10 pies de cable de trabajo con pinza
- 2 pilas selladas, de plomo-ácido, de primera calidad y alto rendimiento
- Tubos de contacto de repuesto de 0,030 pulg. (0,08 mm)
- Un carrete de muestra de alambre de soldar con núcleo de fundente que se protege solo de 0,030 pulg. (0,08 mm)
- Tabla de información para el establecimiento inicial de soldadura
- Cordón con enchufe que se puede quitar para fuerza eléctrica/recargar
- Manual de dueño con lista de partes, instalación, operación, mantenimiento y guías para soldadura MIG

El alimentador de alambre basado en inversora impulsado por pilas TREK 180 es el primer sistema profesional en el mercado para poder soldar “fuera de la línea de potencia”. Ni importa donde su hobby o trabajo le lleve, la TREK proporciona potencia de soldadura de servicio pesado para fabricar o reparar acero dulce desde 24 calibre a 5/16 de pulg. en un solo pase. Impulsada por dos pilas selladas de plomo-ácido, de primera calidad de servicio pesado, la tecnología de almacenar energía de alta pureza permite que se pueda cargar la TREK en aproximadamente 90 minutos y puede ser recargada rápidamente en 20 minutos. La unidad da aproximadamente 100 pulg. de cordón de soldadura cuando está cargada completamente (usando alambre con núcleo de fundente de 0,030 pulg. de diámetro en acero dulce de 1/8 pulg.)

El sistema de cargar integrado se alimenta de un receptáculo casero estándar de 115 voltios. La máquina puede operar mientras esté conectada o completamente desconectada. La TREK da hasta 180 amperios (aproximadamente al 12% de ciclo de trabajo) en potencia estándar de 115 voltios... una salida de soldadura que hasta la invención de la TREK, había estado limitada a soldadoras de 230 voltios.

La TREK 180 se puede recargar dentro un vehículo usando un inversor de potencia automotriz (400 vatios continuos mínimo, tiempo de cargar se incrementa ligeramente). La salida de soldadura está regulada para proporcionar un voltaje de soldadura consistente no importa el nivel de la pila o batería. Esta unidad puede usar alambres con núcleo de fundente que se protegen solos y alambres sólidos desde diámetro de 0,024 hasta 0,035. Una bolsa de almacenaje que se puede quitar le da capacidad de arreglar los cables de una antorcha MIG estándar, cable de trabajo, pinza y cordón de potencia primario que se puede quitar. El estuche de la máquina de alta resistencia da fuerza y durabilidad, protegiendo los componentes internos y el alambre de soldadura.

#### Características

#### Beneficios

<b>Rendimiento de arco excelente</b>	Tecnología de control de arco inversora para un arco suave y estable.
<b>Alimentador de alambre integrado comprobado con palanca de liberación rápida de tensión</b>	Proporciona alimentación positiva con tensión ajustable. Acceso fácil para pasar el alambre.
<b>Que apaga cuando la pila está baja</b>	Inhabilita la soldadura cuando la pila está baja para proteger la vida útil de la pila.
<b>Tecnología “AutoPower”™</b>	Escudriña la potencia disponible de entrada de cargar para compensar por la carga de línea de aparatos de baja capacidad tales como inversores automotrices pequeños.
<b>Control infinito de voltaje y alambre</b>	Proporciona una ventana de operación más ancha para cada alambre con ajuste rápido y fácil para materiales y espesores diferentes.
<b>Cambio de polaridad conveniente</b>	Acceso para el cambio de polaridad fácil y rápido para alambre sólido o tubular.
<b>Rodillos de alimentación de cambio rápido y ranura doble</b>	Have fácil cambiar de un tamaño a otro de alambre. Una ranura estriada y una suave para 0,030–0,035 pulg. (0,8–0,9 mm).
<b>Indicadores LED</b>	Luces de diagnóstico para rápida información de la temperatura, y los estatus de la temperatura, carga y pila.
<b>Pilas de alto rendimiento, de plomo y selladas</b>	La tecnología de placas delgadas de plomo puro permiten recargarse rápidamente (sólo 20 minutos).
<b>Protección de corto circuito</b>	Protege la unidad contra sobrecarga de corriente.
<b>Protección de sobrecarga térmica que se rearma sola</b>	Protege los circuitos de potencia contra sobrecarga térmica para garantizar confiabilidad.
<b>Protección al motor que se rearma sola</b>	Protege al sistema de alimentación de alambre de la sobrecarga, no hay que cambiar fusibles o presionar botones en disyuntores.
<b>La garantía industrial de Hobart 5/3/1</b>	Garantía de cinco años en transformadores, tres años en lo electrónico (motores de alimentación, rectificadores) y un año en las antorchas.

## Especificaciones (SUJETAS A CAMBIO SIN AVISO ANTERIOR.)



Salida Nominal	Gama de Corriente	Voltaje Máx. de Circuito Abierto	Gama de Velocidad de Alimentación del Alambre	Entrada de Amp. a la Salida Nominal, 60 Hz			Dimensiones	Peso Neto
120 A, 17 VCD al 20% Ciclo de Trabajo	25–180 A	30 V	40–400 PPM	12*	1,38	0,75	Alt: 13-5/16 pulg. (338 mm) An: 17 pulg. (433 mm) Prof: 7-7/8 pulg. (200 mm)	52 lb. (23,5 kg)

Certificada por la Asociación Estándares de Canadienses para los estándares de ambos canadienses y de EEUU.

\*Tecnología Auto Power™ se ajusta tan bajo como 3,5 A basado en la entrada disponible de potencia.

## Guía de Soldadura para la TREK 180

### Seleccionando Fijaciones de Alambres, Gas y Control

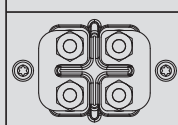
Las fijaciones son aproximadas. Ajusteles como fuera requerido. Materiales más gruesos pueden soldarse usando la técnica apropiada, preparación de la unión y pases múltiples.

El voltaje y fijaciones de velocidad de alimentación recomendadas para el metal que está soldándose. El número a la izquierda de la línea oblicua es fijación de voltaje/número a la derecha la línea de oblicua es la fijación de la velocidad de alimentación del alambre.

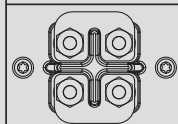
Material que está soldándose	Tipo de alambre y fijación de polaridad	Gas de protección sugerido	Diámetro de alambre que está usándose	24 cal.	22 cal.	20 cal.	18 cal.	16 cal.	14 cal.	12 cal.	1/8 pulg.	3/16 pulg.	1/4 pulg.	5/16 pulg.
				0,024 pulg. (0,6 mm)	0,030 pulg. (0,8 mm)	0,036 pulg. (0,9 mm)	0,048 pulg. (1,2 mm)	0,060 pulg. (1,5 mm)	0,075 pulg. (1,9 mm)	0,105 pulg. (2,7 mm)	(3,2 mm)	(4,8 mm)	(6,4 mm)	(7,9 mm)
Acero	Núcleo de fundente E71T-GS (CDEN)	No se requiere gas de protección. Bueno para aplicaciones con viento o al aire libre	0,030" (0,8 mm)	—	—	—	1 / 0	2 / 5	3 / 10	5 / 30	6 / 40	8 / 70	10 / 100	—
	Alambre sólido ER70S-6 (DCEP)		0,035" (0,9 mm)	—	—	—	—	—	—	—	5 / 20	8 / 40	10 / 50	10 / 60
	Mezcla de gas 75% Argón/25% CO <sub>2</sub> . Produce menos salpicadura, mejor apariencia del cordón		0,024" (0,6 mm)	0 / 20	0 / 30	2 / 40	4 / 40	7 / 60	8 / 80	10 / 100	10 / 100	—	—	—
			0,030" (0,8 mm)	—	0 / 10	1 / 10	2 / 20	3 / 30	3 / 40	5 / 50	7 / 50	10 / 60	10 / 60	—
			0,035" (0,9 mm)	—	—	—	—	3 / 10	5 / 20	6 / 25	7 / 30	9 / 35	10 / 40	—

### Cambio de la Polaridad

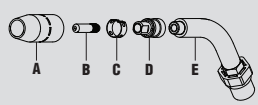
DCEP—Electrodo Positivo para alambre sólido



CDEN—Electrodo Negativo para alambre con núcleo de fundente



### Consumibles para Antorchas de Soldar



A) Boquillas	No. de catálogo
0,500" orificio al ras	169715
Núcleo de fundente	226190
B) Tubos de contacto	
0,023" (0,6 mm)	087299
0,030" (0,8 mm)	000067
0,035" (0,9 mm)	000068
C) Anillo de retención	170470
D) Adaptador de tubo de contacto	169716
E) Tubo cabezal	242831
Forros internos	
0,023" / 0,025"	194010
0,030" / 0,035"	194011

• Fije la perilla de tensión al número 3 para comenzar. Ajuste la tensión según las instrucciones del manual.

• La velocidad de alimentación que se anota es el valor para comenzar solamente. La velocidad de alimentación de alambre puede ser ajustada mientras esté soldándose. La velocidad de alimentación también depende de otros variables tales como la extensión que sobresale el alambre del tubo de contacto, como la velocidad de avance, el ángulo de soldadura, y la limpieza de metal, etc.

### Rodillos de Alimentación

Vea el Manual de Dueño. Iguala la ranura del rodillo de alimentación al diámetro de alambre que está usándose.

De dos ranuras	Tamaño de alambre	No. de catálogo
Suave V	0,024–0,030" / 0,035" (0,6–0,8 mm / 0,9 mm)	237338
Estrado V	0,030" / 0,035–0,045" (0,8 mm / 0,9–1,2 mm)	202926

Se debe recargar a la unidad completamente después de cada uso.

Para máxima vida útil de la pila, la unidad debe ser enchufada cuando no la esté usando.

Use sólo pilas autorizadas por la fabrica. Número de catálogo 232612

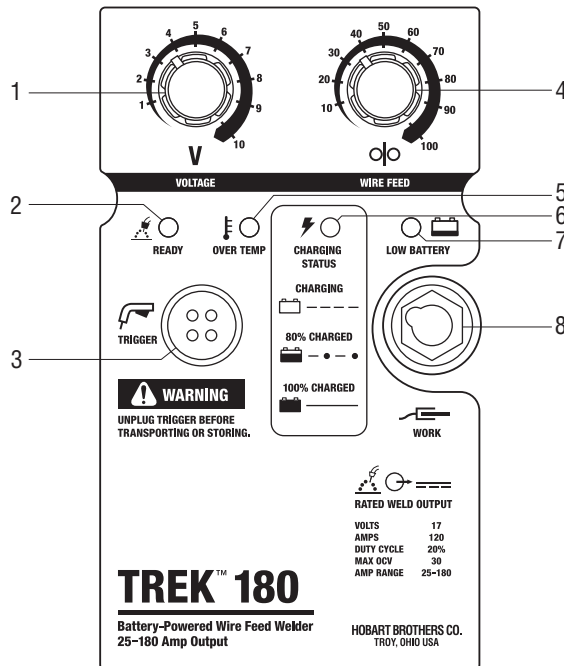
### Estatus de LED



- Unidad está cargada, lista para soldar
- Ha ocurrido sobre temperatura. Deje de soldar y permita que la unidad se enfríe
- Pilas cargándose
- Pilas cargadas 80%
- Pilas completamente cargadas
- Pilas bajas, enchufe la soldadora para seguir soldando

Véase el manual del dueño para otras combinaciones de los LED's

## Panel de Control



- Control de voltaje
- Luz lista para la soldadura
- Receptáculo del gatillo
- Control de velocidad de alambre
- Luz de sobre temperatura
- Luz de estatus de carga
- Luz de estatus de la pila
- Receptáculo de cable de trabajo

**TREK™ 180**

Battery-Powered Wire Feed Welder  
25–180 Amp Output

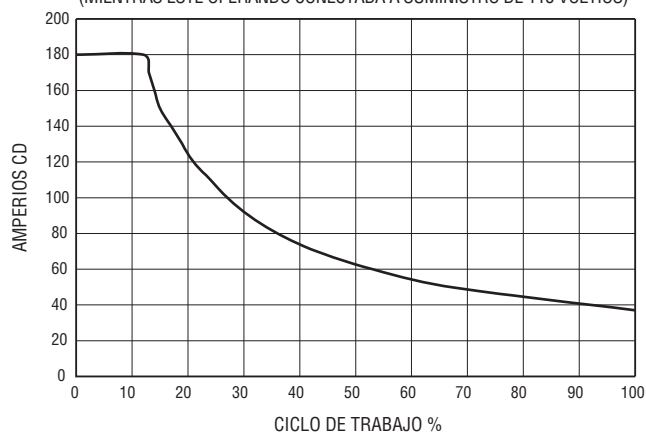
HOBBY BROTHERS CO.  
TROY, OHIO USA

RATED WELD OUTPUT  
VOLTS 17  
AMPS 120  
DUTY CYCLE 20%  
MAX OCV 30  
AMP RANGE 25–180

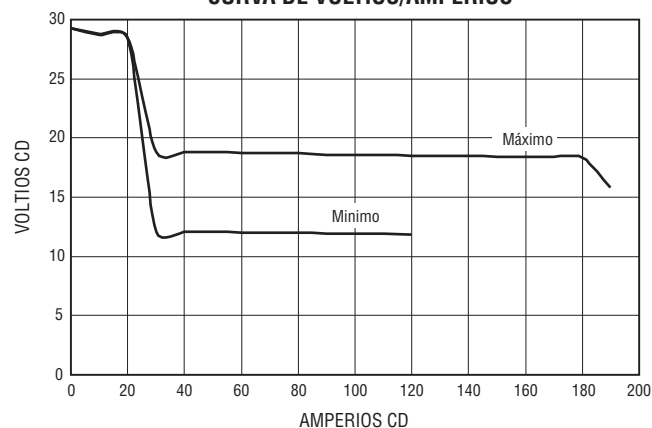
## Datos de Rendimiento

### CURVA DE CICLO DE TRABAJO

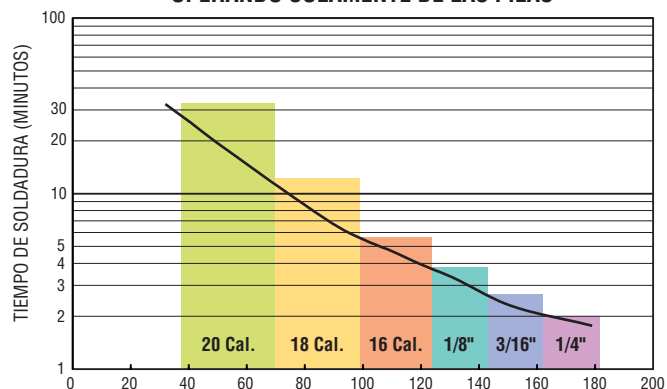
(MIENTRAS ESTÉ OPERANDO CONECTADA A SUMINISTRO DE 115 VOLTIOS)



### CURVA DE VOLTIOS/AMPERIOS



### TIEMPO DE SOLDADURA MIENTRAS ESTÉ OPERANDO SOLAMENTE DE LAS PILAS



## Accesorios

### H100L4-10 Antorcha MIG de Reemplazo #243864

Para alambre de 0,030–0,035 pulg. (0,08–0,09 mm). Incluye 10 pies (3 m) de cable.



#### Rodillos de Alimentación

##### De Doble Ranura, Suave V #237338

Para alambre de 0,023/0,025 pulg. (0,06 mm) y 0,030–0,035 pulg. (0,08–0,09 mm).

##### De Doble Ranura, Estriado V #202926

Para alambre de núcleo fundente de 0,030–0,035 pulg. (0,08–0,09 mm) y 0,045 pulg. (1,2 mm).



#### Tubos de Contacto

(Véase tabla de página de atrás.)



#### Boquilla MIG

(Véase tabla de página de atrás.) Protege el adaptador de las puntas y enfoca el cubrimiento del gas.



#### Boquilla de Núcleo de Fundente sin Gas

(Véase tabla de página de atrás.) Para usar con alambres que se protegen solos, de núcleo de

fundente. Mejora la visibilidad, ayuda el acceso en esquinas estrechas, protege al adaptador de la punta/difusor el gas, de la salpicadura y de hacer corto circuito con la pieza de trabajo. Para usarse con antorchas de H9, H10, M10 y M15.



#### Adaptador de Punto

(Véase tabla de página de atrás.)



#### Forros Internos

(Véase tabla de página de atrás.)

## Consumibles

Artículo	Número de Parte del Conjunto Hobart	Número de Parte del Conjunto Miller
<b>Tubos de Contacto</b>		
0,023/0,025 pulg. (0,6 mm)	#770174 (5 por paquete)	#087 299 (10 por paquete)
0,030 pulg. (0,8 mm)	#770177 (5 por paquete)	#000 067 (10 por paquete)
0,035 pulg. (0,9 mm)	#770180 (5 por paquete)	#000 068 (10 por paquete)
<b>Boquilla MIG (Estándar)</b>	#770404	#169 715
<b>Boquilla de Núcleo de Fundente Sin Gas</b>	#770487	#226 190
<b>Adaptador de Punto</b>	#770402	#169 716
<b>Forros Internos</b>		
0,023/0,025 pulg. (0,6 mm)	#196139	#194 010
0,030/0,035 pulg. (0,8/0,9 mm)	#196139	#194 011
0,035/0,045 pulg. (0,9/1,2 mm)	#196140	#194 012



**Hobart Welders** An Illinois Tool Works Company

Hobart Welding Products Servicio 800-332-3281 Ventas 800-626-9420

Litho in USA

[hobartwelders.com](http://hobartwelders.com)

