

SOLANDINAS

experiencia, resistencia y calidad

TIGWAVE 250

AC/DC

TRABAJO INDUSTRIAL SEMIPESADO



DESCRIPCIÓN

- Máquina de soldar para proceso TIG y electrodo revestido en corriente alterna, y continua y en proceso MIG para alambre tubular.
- Recomendada para trabajos en aluminio con fino acabado y buena penetración, permite soldar a su vez electrodos revestidos.
- La máquina TIGWAVE 250 AC/DC permite soldar todos los materiales ferrosos y materiales no ferrosos o sus aleaciones y en proceso MIG con alambre tubular
- Dirigida para contratistas, maestranzas, talleres de diversa líneas de fabricación en acero inoxidable y aluminio de finos acabados.

ACCESORIOS STÁNDAR

- Antorcha TIG MW 200 A
- Control remoto ON - OFF y regulador de amperaje
- Mascara de soldar con visor móvil
- Manguera para gas y regulador flujómetro para gas (argón)
- Grampa, cable de tierra y manual de instrucciones

ACCESORIOS OPCIONALES

- Antorcha TIG MW 350 A, enfriado por agua
- Circulador de Agua
- Potenciómetro de pie
- Porta electrodo y cable de soldadura



Soldadoras Andinas S.A.

Av. Bolognesi N°510 (Alt. Carretera Central Km. 0.5)
Santa Anita- Lima 43

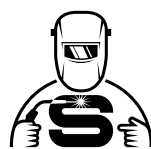
362-3857/ 362-3849 Fax:362-4052

comercial@soldadorasandinas.com

www.soldadorasandinas.com

www.solandinas.com

/solandinas



SOLANDINAS

experiencia, resistencia y calidad



CARACTERÍSTICAS

- La TIGWAVE 250 AC/DC es ideal para soldadura TIG DC y TIG AC con control ajustable de onda cuadrada.
- La onda cuadrada ajustable es especialmente adecuada para lograr el equilibrio óptimo entre la penetración y la limpieza del aluminio.
- Sueda aluminio de 1 mm hasta 10 mm de espesor.
- Soldadura TIG DC con encendido de alta frecuencia.
- Sueda acero inoxidable de 0.5mm hasta 12mm de espesor.
- Es ideal para soldadura con electrodo AC, DC electrodo negativo o DC electrodo positivo, con control de la fuerza de arco.
- Podemos soldar con electrodo de 5/32" de diámetro en E-6011 y 1/8" de diámetro en E-6013 y E-7018 supercito.
- Soldadura con alambre tubular de 1.2mm con alimentador HD4 CC/CV.
- Un control de corriente deja que el operario seleccione de mínima a máxima potencia neta. El preflujo (0.1 a 5 seg) y el postflujo de (3 a 50 seg) son ajustables.
- Ofrece una característica de retención en el gatillo. En la posición "ON", permite al operador liberar el botón del interruptor de la antorcha una vez establecido el arco. Presionando el botón una segunda vez, detenemos el proceso y se acciona la función de relleno de cráter para tener mejores acabados de soldadura.
- El control de llenado de cráter presenta un regulador de tiempo para una disminución paulatina del llenado que es ajustable para lograr un mejor control del fundido del alambre al terminar la soldadura TIG.

CARACTERÍSTICAS

- La circuitería cerrada retroalimentada mantiene una corriente de soldadura constante de $\pm 1\%$ aun cuando el voltaje de línea fluctúa entre $\pm 10\%$.
- La TIGWAVE 250 AC/DC es la mejor opción para una variedad de aplicaciones en soldadura TIG. Así sea soldando aluminio, cobre, aleaciones magnesio, níquel, inoxidable, titanio, aceros de carbón o bajas aleaciones.

ESPECIFICACIONES

Capacidad Nominal de salida	250 A @ 30 V AC/DC Ciclo de trabajo de 40%
Rango de Amperaje	5A – 310A AC/DC
Máximo voltaje de vacío	80 V (AC) 75 V (DC)
Corriente nominal de entrada para 220/380/440V	102A/59A/51A AC/DC
Potencia Nominal de entrada	22KVA/ 13.5KW AC/DC
Peso neto	180 Kg
Dimensiones	Alto : 960mm Ancho: 520mm Largo : 720mm



Soldadoras Andinas S.A.

Av. Bolognesi N°510 (Alt. Carretera Central Km. 0.5)
Santa Anita- Lima 43

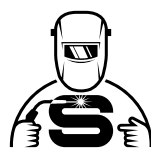
362-3857/ 362-3849 Fax:362-4052

comercial@soldadorasandinas.com

www.soldadorasandinas.com

www.solandinas.com

/solandinas



SOLANDINAS

experiencia, resistencia y calidad



CONTROLES DE ESTADO SÓLIDO

Potenciómetro de control de la fuerza de arco para obtener óptimas características de soldadura con un arco suave o penetrante

Potenciómetro de control del balance AC, para óptima penetración/ limpieza en aluminio

Interruptor para retener el gatillo

Temporizador pre-flujo. Rango 0.1 – 5 seg

Kit de soldadura por punto. (Opcional)

Amperímetro AC/DC

Potenciómetro de control de corriente. Rango 5-310 A

Selector de control de corriente. Remoto o local

Interruptor del llenado de cráter ON/OFF

Terminal de tierra

Entrada de Gas

Salida de Gas

Receptáculo de control remoto. Como seguridad la alta frecuencia no se activa sin el control remoto conectado al receptáculo de control

Conmutador de 4 posiciones Electrodo, Continuo, Off y Arranque:

- En electrodo se activa la fuerza de arco, se desactiva la alta frecuencia y la válvula solenoide de gas para soldar con electrodo en DC.
- En Continuo entrega alta frecuencia constante para todo el proceso de soldadura TIG AC.
- En Arranque proporciona alta frecuencia inicialmente y se detiene cuando el arco se establece en soldadura TIG DC.

Conmutador de modo de soldadura:

- AC
- DC EN (electrodo negativo), Polaridad Directa.
- DC EP (electrodo positivo), Polaridad Inversa

Interruptor manual de potencia ON/OFF

Temporizador post-flujo. Rango 3 – 50 seg.

Interruptor del contactor. Remoto/ON

Terminal del electrodo

Temporizador del llenado de cráter. Rango 0.5 – 15 seg.

PANEL POSTERIOR:

- Protector de circuito de 15 A
- Tomacorriente doble de 115 V



Soldadoras Andinas S.A.

Av. Bolognesi N°510 (Alt. Carretera Central Km. 0.5)
Santa Anita- Lima 43

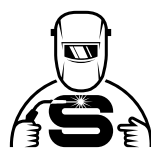
362-3857/ 362-3849 Fax:362-4052

comercial@soldadorasandinas.com

www.soldadorasandinas.com

www.solandinas.com

/solandinas



SOLANDINAS

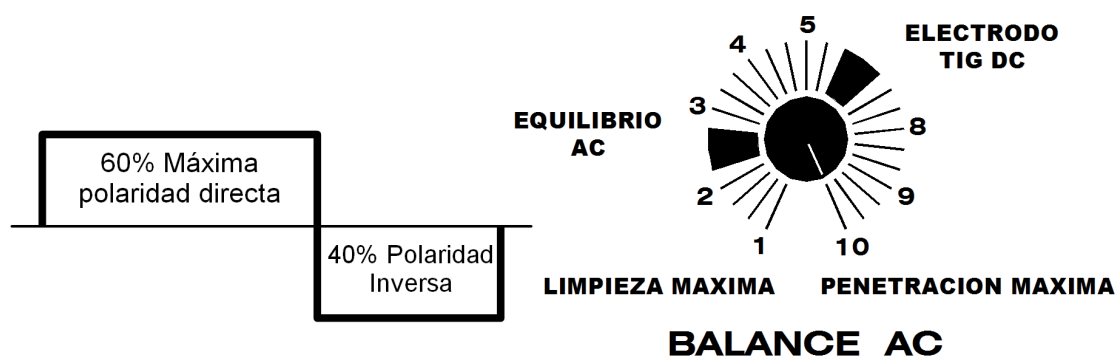
experiencia, resistencia y calidad



CONTROL DE LA ONDA CUADRADA EN AC

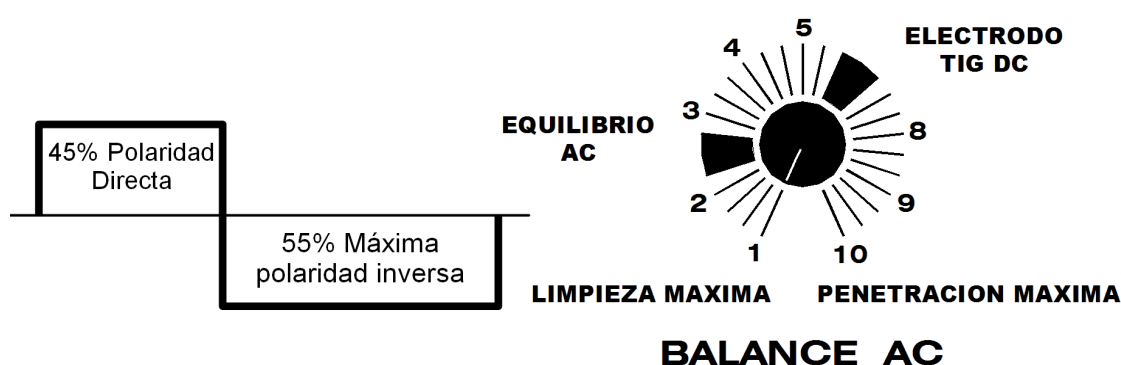
PARA MAYOR PENETRACIÓN:

- Aumente la polaridad directa (DCEN), ajustando la perilla en dirección del reloj a cualquier nivel superior a "AC BALANCED" (Equilibrio AC).
- Esto permite el uso de una corriente mayor para un tamaño determinado de tungsteno sin chisporroteo del tungsteno.
- La máxima penetración se obtiene en la posición 10



PARA MAYOR ACCION DE LIMPIEZA:

- Aumente la polaridad inversa (DCEP) ajustando la perilla en dirección contraria del reloj a cualquier nivel inferior a equilibrio AC.
- Esto permite el uso de una corriente menor para un tamaño determinado de tungsteno.
- La máxima limpieza se obtiene en la posición 1.



Soldadoras Andinas S.A.

Av. Bolognesi N°510 (Alt. Carretera Central Km. 0.5)
Santa Anita- Lima 43

362-3857/ 362-3849 Fax:362-4052

comercial@soldadorasandinas.com

www.soldadorasandinas.com

www.solandinas.com

/solandinas