

LET THE WELD BEGIN

Equipos y accesorios de soldadura para la industria

WK

www.wkwelding.com



 ÍNDICE

¿Quiénes somos?	Pág. 5
Información técnica	Pág. 7
Simbología	Pág. 17
Equipos de soldadura MMA	Pág. 19
Equipos de soldadura TIG	Pág. 28
Equipos de soldadura MIG/MAG	Pág. 37
Equipos de plasma	Pág. 49
Equipos de soldadura Arco Sumergido	Pág. 52
Antorchas	Pág. 56
Antorcha TIG (WT)	Pág. 57
Antorcha MIG-MAG (WM)	Pág. 62
Repuestos WCM 150-250-360	Pág. 71
Antorcha plasma PW	Pág. 73
Automatización	Pág. 79
Respaldo Cerámico	Pág. 89
Equipos de protección	Pág. 95
Consumibles de soldadura	Pág. 99







¿Quiénes somos?

En constante comunicación con la **industria de la soldadura** y principalmente con los usuarios finales de la tecnología aplicada, WK ha desarrollado una gama completa de soluciones que vienen a cubrir las principales necesidades de sus clientes.

Nuestro objetivo es escuchar a la industria para poder entender las necesidades de los soldadores y perfeccionar nuestros productos en **base a su experiencia**.

WK ofrece una gama completa de productos, desde inverter para **soldadura MMA** hasta **equipos MIG MAG** con tecnología pulsada, además de sistemas de soldadura automatizada y todo tipo de consumibles y accesorios de soldadura.

Queremos crear equipos cada vez más precisos y fiables **basándonos en la experiencia** de los mayores expertos en este campo: **los soldadores**.

LET THE WELD BEGIN

Los equipos de soldadura WK están diseñados para ofrecer un manejo sencillo al soldador al tiempo que proporcionan una calidad de **soldadura excelente** gracias a su perfecta regulación y concentración de arco.

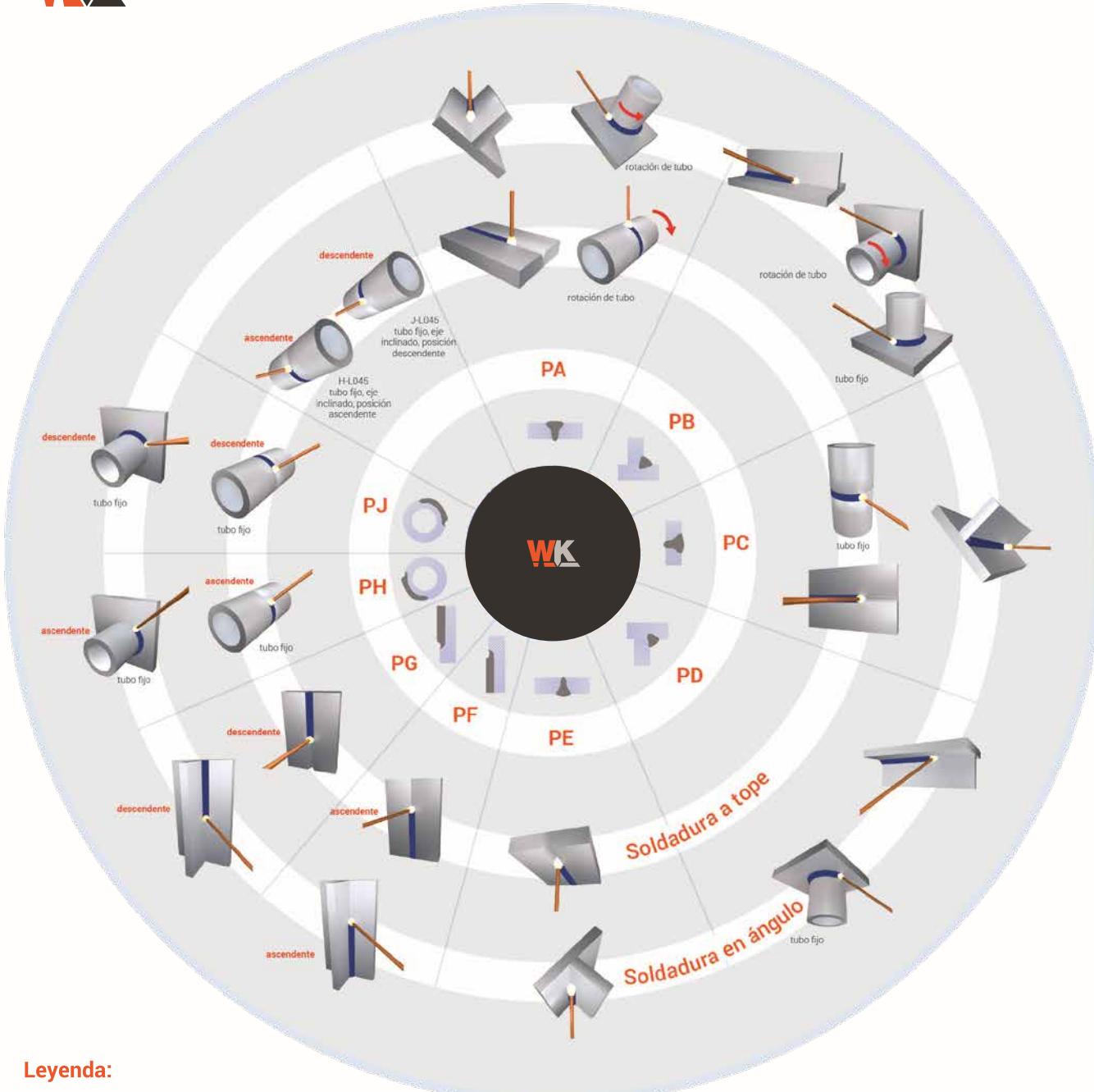
DOMINATES THE STEEL

Contar con la tecnología adecuada es la clave para dominar y mejorar sus procesos productivos. WK pone a su disposición soluciones de vanguardia que le ayudarán a aumentar su productividad y asegurar la calidad de sus **procesos de soldadura**.





POSICIONES DE SOLDADURA SEGÚN DIN EN ISO 6947


Leyenda:

- PA** Posición plana/horizontal
- PB** Posición en ángulo
- PC** Posición Transversal
- PD** Posición en cornisa
- PE** Posición en techo/ sobrecabeza
- PF** Posición vertical ascendente
- PG** Posición vertical descendente
- PH** Posición soldadura ascendente para tubo (anteriormente PF)
- PJ** Posición soldadura descendente para tubo (anteriormente PG)

Dependiendo de la tarea
de soldadura, se recomienda
un posicionamiento
diferente del electrodo




TUBO ACERO AL CARBONO ASTM
Tubo soldado y sin soldadura ASME B36.10. Dimensiones
Tubo soldado / sin soldadura

Dimensiones según: ASME B36.10

Calidades de acero según: ASTM A 106 Gr.B / API 5L Gr.B ISO 3183

■ Peso (kg/m)

Diámetro nominal [pulg.]	Diámetro externo [mm.]	5	10	20	30	STD	40	60	XS	80	100	120	140	160	XXS	
1/8"	10,3		1,24 0,28		1,45 0,32	1,73 0,37	1,73 0,37		2,41 0,47	2,41 0,47						
1/4"	13,7			1,65 0,49	1,85 0,54	2,24 0,63	2,24 0,63		3,02 0,80	3,02 0,80						
3/8"	17,1				1,65 0,63	1,85 0,70	2,31 0,84	2,31 0,84		3,20 1,10	3,20 1,10					
1/2"	21,3	1,65 0,80	2,11 1,00		2,41 1,12	2,77 1,27	2,77 1,27		3,73 1,62	3,73 1,62			4,78 1,95	7,47 2,55		
5/8"	26,7		1,65 1,03	2,11 1,28		2,41 1,44	2,87 1,69	2,87 1,69		3,91 2,20	3,91 2,20			5,56 2,90	7,82 3,64	
1"	33,4	1,65 1,29	2,77 2,09		2,90 2,18	3,38 2,50	3,38 2,50		4,55 3,24	4,55 3,24			6,35 4,24	9,09 5,45		
1 1/4"	42,2	1,65 1,65	2,77 2,69		2,97 2,87	3,56 3,39	3,56 3,39		4,85 4,47	4,85 4,47			6,35 5,61	9,70 7,77		
1 1/2"	48,3	1,65 1,90	2,77 3,11		3,18 3,53	3,68 4,05	3,68 4,05		5,08 5,41	5,08 5,41			7,14 7,25	10,15 9,55		
2"	60,3	1,65 2,39	2,77 3,93		3,18 4,48	3,91 5,44	3,91 5,44		5,54 7,48	5,54 7,48			8,74 11,11	11,07 13,44		
2 1/2"	73,0	2,11 3,69	3,05 5,26		4,78 8,04	5,16 8,63	5,16 8,63		7,01 11,41	7,01 11,41			9,53 14,92	14,02 20,39		
3"	88,9	2,11 4,52	3,05 6,46		4,78 9,92	5,49 11,29	5,49 11,29		7,62 15,27	7,62 15,27			11,13 21,35	15,24 27,68		
3 1/2"	101,6	2,11 5,18	3,05 7,41		4,78 11,41	5,74 13,57	5,74 13,57		8,08 18,64	8,08 18,64						
4"	114,3	2,11 5,84	3,05 8,37		4,78 12,91	6,02 16,08	6,02 16,08		8,56 22,32	8,56 22,32			11,13 28,32	13,49 33,54		
5"	141,3	2,77 9,46	3,40 11,56			6,55 21,77	6,55 21,77		9,53 30,97	9,53 30,97			12,70 40,28	15,88 49,12	19,05 57,43	
6"	168,3	2,77 11,31	3,40 13,83			7,11 28,26	7,11 28,26		10,97 42,56	10,97 42,56			14,27 54,21	18,26 67,57	21,95 79,22	
8"	219,1	2,77 14,78	3,76 19,97	6,35 33,32	7,04 36,82	8,18 42,55	8,18 42,55	10,31 53,09	12,70 64,64	12,70 64,64	15,09 75,92	15,09 90,44	18,26 100,93	20,62 111,27	23,01 107,93	
10"	273,0	3,40 22,61	4,19 27,78	6,35 51,01	7,80 60,29	9,27 81,53	9,27 81,53	12,70 15,98	12,70 15,98	15,09 114,71	18,26 133,01	21,44 155,10	25,40 155,10	28,58 172,27	25,40 155,1	
12"	323,8	3,96 31,24	4,57 35,98	6,35 49,71	8,38 65,19	9,53 73,86	9,53 79,71	10,31 108,93	14,27 97,44	12,70 132,05	17,48 159,87	21,44 186,92	25,40 208,08	28,58 238,69	33,32 186,92	
14"	355,6	3,96 34,34	6,35 54,69	7,92 67,91	9,53 81,33	9,53 81,33	11,13 94,55	15,09 126,72	12,70 107,40	19,05 158,11	23,83 194,98	27,79 224,66	31,75 253,85	35,71 281,72		
16"	406,4	4,19 41,56	6,35 62,65	7,92 77,83	9,53 93,27	9,53 93,27	12,70 123,31	16,66 160,13	12,70 123,31	21,44 203,54	26,19 245,57	30,96 286,66	36,53 333,21	40,49 365,38		
18"	457	4,19 46,79	6,35 70,57	7,92 87,71	11,13 122,38	9,53 105,17	14,27 155,81	19,05 205,75	12,70 139,16	23,83 254,57	29,36 309,64	34,93 363,58	39,67 408,28	45,24 459,39		
20"	508	4,78 59,32	6,35 78,56	9,53 117,15	12,70 155,13	9,53 117,15	15,09 183,43	20,62 247,84	12,70 155,13	26,19 311,19	32,54 381,55	38,10 441,52	44,45 508,15	50,01 564,85		
22"	559	4,78 65,33	6,35 86,55	9,53 129,14	12,70 171,10	9,53 129,14		22,23 294,27	12,70 171,10	28,58 373,85	34,93 451,45	41,28 527,05	47,63 600,67	53,98 672,30		
24"	610	5,54 82,58	6,35 94,53	9,53 141,12	14,27 209,65	9,53 141,12	17,48 255,43	24,61 355,28	12,70 187,07	30,96 442,11	38,89 547,74	46,02 640,07	52,37 720,19	59,54 808,27		
26"	660		7,92 127,36	12,70 202,74		9,53 152,88			12,70 202,74							
28"	711		7,92 137,32	12,70 218,71	15,88 272,23	9,53 164,86			12,70 218,71							
30"	762	6,35 118,34	7,92 147,29	12,70 234,67	15,88 292,20	9,53 176,85			12,70 234,68							
32"	813		7,92 157,25	12,70 250,65	15,88 312,17	9,53 188,83	17,48 342,94		12,70 250,65							
34"	864		7,92 167,21	12,70 266,61	15,88 332,14	9,53 200,82	17,48 364,92		12,70 266,63							
36"	914		7,92 176,97	12,70 282,29	15,88 351,73	9,53 212,57	19,05 420,45		12,70 282,29							




ACEROS PARA CONSTRUCCIÓN NAVAL
Equivalencia y normas

	ABS	BV	DNV-GL	RINA	LR	NKK
Naval A	AB/A	BV-A	VL-A	Grade A	LR-A	KA
Naval B	AB/B	BV-B	VL-B	Grade B	LR-B	KB
Naval D	AB/D	BV-D	VL-D	Grade D	LR-D	KD
Naval E	AB/E	BV-E	VL-E	Grade E	LR-E	KE
AH-27 AM FCE	-	-	-	-	LR-AH27S	-
DH-27 AM FCE	-	-	-	-	LR-DH27S	-
EH-27 AM FCE	-	-	-	-	LR-EH27S	-
AH-32 AM FCE	AB/AH32	BV-AH32	VL-A32	AH32	LR-AH32	KA32
DH-32 AM FCE	AB/DH32	BV-DH32	VL-D32	DH32	LR-DH32	KD32
EH-32 AM FCE	AB/EH32	BV-EH32	VL-E32	EH32	LR-EH32	KE32
FH-32 AM FCE	AB/FH32	BV-FH32	VL-F32	-	LR-FH32	-
AH-36 AM FCE	AB/AH36	BV-AH36	VL-A36	AH36	LR-AH36	KA36
DH-36 AM FCE	AB/DH36	BV-DH36	VL-D36	DH36	LR-DH36	KD36
EH-36 AM FCE	AB/EH36	BV-EH36	VL-E36	EH36	LR-EH36	KE36
FH-36 AM FCE	AB/FH36	BV-FH36	VL-F36	-	LR-FH36	-
AH-40 AM FCE	AB/AH40	BV-AH40	VL-A40	-	LR-AH40	-
DH-40 AM FCE	AB/DH40	BV-DH40	VL-D40	-	LR-DH40	-
EH-40 AM FCE	AB/EH40	BV-EH40	VL-E40	-	LR-EH40	-
FH-40 AM FCE	AB/FH40	BV-FH40	VL-F40	-	LR-FH40	-


ACEROS PARA CONSTRUCCIÓN NAVAL
Características mecánicas

	Sentido	Espesor (mm)	R_e (MPa)	R_m (MPa)	$A 5,65\sqrt{S_o}$ (%)	$KV 0^{\circ}\text{C}$ (J)	$KV -20^{\circ}\text{C}$ (J)	$KV -40^{\circ}\text{C}$ (J)	$KV -60^{\circ}\text{C}$ (J)
Naval A	T	5 - 100	≥ 235	400 - 520	≥ 22	-	-	-	-
Naval B	L	5 - 50	-	-	-	≥ 27	-	-	-
		50 - 70				≥ 34			
		70 - 100				≥ 41			
	T	5 - 50	≥ 235	400 - 520	≥ 22	≥ 20	-	-	-
		50 - 70				≥ 24			
		70 - 100				≥ 27			
Naval D	L	5 - 50	-	-	-	≥ 27	-	-	-
		50 - 70				≥ 34			
		70 - 100				≥ 41			
	T	5 - 50	≥ 235	400 - 520	≥ 22	≥ 20	-	-	-
		50 - 70				≥ 24			
		70 - 100				≥ 27			
Naval E	L	5 - 50	-	-	-	≥ 27	-	-	-
		50 - 70				≥ 34			
		70 - 100				≥ 41			
	T	5 - 50	≥ 235	400 - 520	≥ 22	≥ 20	-	-	-
		50 - 70				≥ 24			
		70 - 100				≥ 27			
AH-27 AM FCE	L	5 - 50	-	-	-	≥ 27	-	-	-
		50 - 70				≥ 34			
		70 - 100				≥ 41			
	T	5 - 50	≥ 265	400 - 530	≥ 22	≥ 20	-	-	-
		50 - 70				≥ 24			
		70 - 100				≥ 27			
DH-27 AM FCE	L	5 - 50	-	-	-	≥ 27	-	-	-
		50 - 70				≥ 34			
		70 - 100				≥ 41			
	T	5 - 50	≥ 265	400 - 530	≥ 22	≥ 20	-	-	-
		50 - 70				≥ 24			
		70 - 100				≥ 27			
DH-36 AM FCE	L	5 - 50	-	-	-	≥ 34	-	-	-
		50 - 70				≥ 41			
		70 - 100				≥ 50			
	T	5 - 50	≥ 355	490 - 630	≥ 21	≥ 24	-	-	-
		50 - 70				≥ 27			
		70 - 100				≥ 34			


ACEROS PARA CONSTRUCCIÓN NAVAL

	Sentido	Espesor (mm)	R_e (MPa)	R_m (MPa)	$A 5,65\sqrt{S_o}$ (%)	$KV 0^{\circ}C$ (J)	$KV -20^{\circ}C$ (J)	$KV -40^{\circ}C$ (J)	$KV -60^{\circ}C$ (J)
EH-36 AM FCE	L	5 - 50	-	-	-	-	-	≥ 34	-
		50 - 70							
		70 - 100							
	T	5 - 50	≥ 355	490 - 630	≥ 21	-	-	≥ 24	-
		50 - 70							
		70 - 100							
FH-36 AM FCE	L	5 - 50	-	-	-	-	-	≥ 34	-
		50 - 70							
		70 - 100							
	T	5 - 50	≥ 355	490 - 630	≥ 21	-	-	≥ 24	-
		50 - 70							
		70 - 100							
AH-40 AM FCE	L	5 - 50	-	-	-	≥ 39	-	-	-
		50 - 70							
		70 - 100							
	T	5 - 50	≥ 390	510 - 650	≥ 20	≥ 26	-	-	-
		50 - 70							
		70 - 100							
DH-40 AM FCE	L	5 - 50	-	-	-	≥ 39	-	-	-
		50 - 70							
		70 - 100							
	T	5 - 50	≥ 390	510 - 650	≥ 20	≥ 26	-	-	-
		50 - 70							
		70 - 100							
EH-40 AM FCE	L	5 - 50	-	-	-	≥ 39	-	-	-
		50 - 70							
		70 - 100							
	T	5 - 50	≥ 390	510 - 650	≥ 20	≥ 26	-	-	-
		50 - 70							
		70 - 100							
FH-40 AM FCE	L	5 - 50	-	-	-	≥ 39	-	-	-
		50 - 70							
		70 - 100							
	T	5 - 50	≥ 390	510 - 650	≥ 20	≥ 26	-	-	-
		50 - 70							
		70 - 100							


ACEROS PARA CONSTRUCCIÓN NAVAL

	Sentido	Espesor (mm)	R_e (MPa)	R_m (MPa)	$A 5,65\sqrt{S_o}$ (%)	$KV 0^\circ C$ (J)	$KV -20^\circ C$ (J)	$KV -40^\circ C$ (J)	$KV -60^\circ C$ (J)
EH-27 AM FCE	L	5 - 50						≥ 27	
		50 - 70	-	-	-	-	-	≥ 34	
		70 - 100						≥ 41	
	T	5 - 50						≥ 20	
		50 - 70	≥ 265	400 - 530	≥ 22	-	-	≥ 24	
		70 - 100						≥ 27	
AH-32 AM FCE	L	5 - 50				≥ 31			
		50 - 70	-	-	-	≥ 38	-	-	
		70 - 100				≥ 46			
	T	5 - 50				≥ 22			
		50 - 70	≥ 315	440 - 570	≥ 22	≥ 26	-	-	
		70 - 100				≥ 31			
DH-32 AM FCE	L	5 - 50					≥ 31		
		50 - 70	-	-	-	-	≥ 38	-	
		70 - 100					≥ 46		
	T	5 - 50					≥ 22		
		50 - 70	≥ 315	440 - 570	≥ 22	-	≥ 26	-	
		70 - 100					≥ 31		
EH-32 AM FCE	L	5 - 50						≥ 31	
		50 - 70	-	-	-	-	-	≥ 38	
		70 - 100						≥ 46	
	T	5 - 50						≥ 22	
		50 - 70	≥ 315	440 - 570	≥ 22	-	-	≥ 26	
		70 - 100						≥ 31	
FH-32 AM FCE	L	5 - 50							≥ 31
		50 - 70	-	-	-	-	-		≥ 38
		70 - 100							≥ 46
	T	5 - 50							≥ 22
		50 - 70	≥ 315	440 - 570	≥ 22	-	-		≥ 26
		70 - 100							≥ 31
AH-36 AM FCE	L	5 - 50				≥ 34			
		50 - 70	-	-	-	≥ 41	-	-	
		70 - 100				≥ 50			
	T	5 - 50	≥ 355	490 - 630	≥ 21	≥ 24	-	-	
		50 - 70				≥ 27			
		70 - 100				≥ 34			


ACEROS PARA CONSTRUCCIÓN NAVAL
Composiciones químicas

	C (%)	Mn (%)	P (%)	S (%)	Si (%)	Al (%)	Cu (%)	Cr (%)	Ni (%)	Mo (%)	C_{eq} (%)	N₂ (%)
Naval A	≤ 0,21	≥ 2,5*Cmin	≤ 0,035	≤ 0,035	≤ 0,50	-	≤ 0,30	≤ 0,20	≤ 0,40	≤ 0,08	-	-
Naval B	≤ 0,21	≥ 0,60	≤ 0,035	≤ 0,035	≤ 0,35	-	≤ 0,30	≤ 0,20	≤ 0,40	≤ 0,08	-	-
Naval D	≤ 0,21	≥ 0,60	≤ 0,035	≤ 0,035	0,10 - 0,35	≥ 0,020	≤ 0,30	≤ 0,20	≤ 0,40	≤ 0,08	-	-
Naval E	≤ 0,18	≥ 0,70	≤ 0,035	≤ 0,035	0,10 - 0,35	≥ 0,020	≤ 0,30	≤ 0,20	≤ 0,40	≤ 0,08	-	-
AH-27 AM FCE	≤ 0,18	0,9 - 1,60	≤ 0,035	≤ 0,035	≤ 0,50	≥ 0,020	≤ 0,35	≤ 0,20	≤ 0,40	≤ 0,08	≤ 0,36	≤ 0,012
DH-27 AM FCE	≤ 0,18	0,9 - 1,60	≤ 0,035	≤ 0,035	≤ 0,50	≥ 0,020	≤ 0,35	≤ 0,20	≤ 0,40	≤ 0,08	≤ 0,36	≤ 0,012
EH-27 AM FCE	≤ 0,18	0,9 - 1,60	≤ 0,035	≤ 0,035	≤ 0,50	≥ 0,020	≤ 0,35	≤ 0,20	≤ 0,40	≤ 0,08	≤ 0,36	≤ 0,012
AH-32 AM FCE	≤ 0,18	0,9 - 1,60	≤ 0,035	≤ 0,035	≤ 0,50	≥ 0,020	≤ 0,35	≤ 0,20	≤ 0,40	≤ 0,08	≤ 0,36	≤ 0,012
DH-32 AM FCE	≤ 0,18	0,9 - 1,60	≤ 0,035	≤ 0,035	≤ 0,50	≥ 0,020	≤ 0,35	≤ 0,20	≤ 0,40	≤ 0,08	≤ 0,36	≤ 0,012
EH-32 AM FCE	≤ 0,18	0,9 - 1,60	≤ 0,035	≤ 0,035	≤ 0,50	≥ 0,020	≤ 0,35	≤ 0,20	≤ 0,40	≤ 0,08	≤ 0,36	≤ 0,012
FH-32 AM FCE	≤ 0,16	0,9 - 1,60	≤ 0,025	≤ 0,025	≤ 0,50	≥ 0,020	≤ 0,35	≤ 0,20	≤ 0,40	≤ 0,08	≤ 0,36	≤ 0,012
AH-36 AM FCE	≤ 0,18	0,9 - 1,60	≤ 0,035	≤ 0,035	≤ 0,50	≥ 0,020	≤ 0,35	≤ 0,20	≤ 0,40	≤ 0,08	≤ 0,38	≤ 0,012
DH-36 AM FCE	≤ 0,18	0,9 - 1,60	≤ 0,035	≤ 0,035	≤ 0,50	≥ 0,020	≤ 0,35	≤ 0,20	≤ 0,40	≤ 0,08	≤ 0,38	≤ 0,012
EH-36 AM FCE	≤ 0,18	0,9 - 1,60	≤ 0,035	≤ 0,035	≤ 0,50	≥ 0,020	≤ 0,35	≤ 0,20	≤ 0,40	≤ 0,08	≤ 0,38	≤ 0,012
FH-36 AM FCE	≤ 0,16	0,9 - 1,60	≤ 0,025	≤ 0,025	≤ 0,50	≥ 0,020	≤ 0,35	≤ 0,20	≤ 0,40	≤ 0,08	≤ 0,38	≤ 0,012
AH-40 AM FCE	≤ 0,18	0,9 - 1,60	≤ 0,035	≤ 0,035	≤ 0,50	≥ 0,020	≤ 0,35	≤ 0,20	≤ 0,40	≤ 0,08	≤ 0,40	≤ 0,012
DH-40 AM FCE	≤ 0,18	0,9 - 1,60	≤ 0,035	≤ 0,035	≤ 0,50	≥ 0,020	≤ 0,35	≤ 0,20	≤ 0,40	≤ 0,08	≤ 0,40	≤ 0,012
EH-40 AM FCE	≤ 0,18	0,9 - 1,60	≤ 0,035	≤ 0,035	≤ 0,50	≥ 0,020	≤ 0,35	≤ 0,20	≤ 0,40	≤ 0,08	≤ 0,40	≤ 0,012
FH-40 AM FCE	≤ 0,16	0,9 - 1,60	≤ 0,025	≤ 0,025	≤ 0,50	≥ 0,020	≤ 0,35	≤ 0,20	≤ 0,40	≤ 0,08	≤ 0,40	≤ 0,012

En el caso de las calidades A/B/D/E, el carbono + 1/6 del contenido de manganeso no debe superar el 0,40%. El acero debe contener aluminio, niobio, vanadio u otros elementos que generen un afino de grano adecuado, bien individualmente o en combinación con otros elementos. Cuando se utilizan individualmente, el contenido del elemento de afino de grano presente en el acero debe ser el mínimo especificado (0,02% ≤ Nb ≤ 0,05%, 0,05% ≤ V ≤ 0,10%, Ti ≤ 0,02%). Cuando se utilizan en combinación con otros elementos, no aplica el contenido mínimo especificado para cada elemento.

Nb + Ti + V ≤ 0,12%

En el caso de la calidad *H, los requisitos de C_{eq} únicamente aplican a condiciones de laminación TM y a espesores < 50 mm.





Simbología



Posibilidad de control remoto en antorcha



Alta frecuencia



Tecnología AC/DC



Tecnología IGBT



Trifásica



Uso con generador de corriente



Sinérgica



Factor de corrección de potencia



Elevado factor de marcha



Up/Down



Monofásico



Antorcha push-pull



Control remoto Wifi



Sistema de control MCU



Dispositivo reducción de voltaje



Ø 300mm [20kg.]



Protección contra picos de tensión



Protección de perdida de fase



Posibilidad de control con pedal WiFi



Pulsado



Nº Regulaciones



Termostato



Preaj. mando a distancia



Instrumentos de medida



Refrig. forzada



Activación con "Lift Arc"



Generador sobre ruedas



Comp. tens. de red





Equipos de soldadura **MMA**





EQUIPO SOLDADURA MMA 180A



SWK 180



Equipos de Soldadura MMA

Los equipos de la serie SWK están especialmente diseñados para la soldadura con electrodo. Son equipos muy ligeros y con capacidad de soldadura de Tig por contacto, además están preparados para trabajar con generadores evitando posibles fallos debidos a picos de tensión.

Poseen funciones como ARC Force, Anti-Sticking y Hot Start y están equipados con sensores de voltaje, corriente y temperatura para la autoprotección del equipo.

La serie SWK ofrece al soldador una perfecta regulación de los parámetros de soldeo y le permite trabajar de forma cómoda y segura gracias al reducido peso de los equipos.

Características principales

Modo Tig

Capacidad de soldadura con modo Tig Lift

Funciones adicionales

Incorpora función Hot Start, Anti-sticking y Arc Force

Protecciones

Equipado con sensores de temperatura, protección por pérdida de fase, voltaje y corriente para una elevada autoprotección del equipo

Pantalla digital

Peso

Equipo ligero y versátil

Uso con generador de corriente

Diseñado para absorber picos de tensión y trabajar de forma segura con alimentación por generador

Datos Técnicos

• Modelo	SWK 180	• Eficiencia	≥80%
• Voltaje de la fuente de alimentación (V)	160~275	• Peso Neto (Kg)	3.8
• Fre. (HZ)	50/60	• Dimensiones (mm)	296x132x260
• Potencia de entrada nominal (KW)	6.0	• Diámetro del electrodo (mm)	Φ1.6~Φ5.0
• Corriente de entrada nominal (A)	40	• Tipo de electrodo	6013,7018 etc.
• Ciclo de trabajo (40°C 10Min)		• Clase de Aislamiento	H
25% 180A / 60% 130A/ 100% 80A		• Clase de Protección	IP 23
• Tensión de vacío (V)	63	• Refrigeración	AF
• Rango de voltaje de soldadura (V)	10~180		
• Factor de potencia	0.65		

EQUIPO SOLDADURA MMA SWK 200



SWK 200



Equipos de Soldadura MMA

Los equipos de la serie SWK están especialmente diseñados para la soldadura con electrodo. Son equipos muy ligeros y con capacidad de soldadura de Tig por contacto, además están diseñados para trabajar con generadores evitando posibles fallos debidos a picos de tensión.

Poseen funciones como ARC Force, Anti-Sticking y Hot Start y están equipados con sensores de voltaje, corriente y temperatura para la autoprotección del equipo.

La serie SWK ofrece al soldador una perfecta regulación de los parámetros de soldeo y le permite trabajar de forma cómoda y segura gracias al reducido peso de los equipos.

Características principales

Modo Tig

Capacidad de soldadura con modo Lift Tig

Funciones adicionales

Incorpora función Hot Start, Anti-Sticking y Arc Force

Protecciones

Equipado con sensores de temperatura, protección por pérdida de fase, voltaje y corriente para una elevada autoprotección del equipo

Pantalla digital

Control de amperaje y voltaje de forma simultánea mediante panel digital

Peso

Equipo ligero y versátil

Uso con generador de corriente

Diseñado para absorber picos de tensión y trabajar de forma segura con alimentación por generador

Datos Técnicos

• Modelo	SWK 200	• Peso Neto (Kg)	3.8
• Voltaje de la fuente de alimentación (V)	160~275	• Dimensiones (mm)	296x132x260
• Fre. (HZ)	50/60	• Diámetro del electrodo (mm)	Φ1.6~Φ5.0
• Potencia de entrada nominal (KW)	6.8	• Tipo de electrodo	6013,7018 etc.
• Corriente de entrada nominal (A)	49	• Factor de potencia	0.65
• Ciclo de trabajo (40°C 10Min) 30% 200A / 60% 145A / 100% 125A		• Clase de Aislamiento	H
• Tensión de vacío (V)	63	• Clase de Protección	IP 23
• Rango de corriente de soldadura (A)	10~220	• Refrigeración	AF
• Eficiencia	≥ 80%		

EQUIPO SOLDADURA MMA 200A



SWK 200 CSO



Equipos de Soldadura MMA

La serie SWK CSO es una serie de equipos inverter de peso reducido y con capacidad de soldadura con electrodo y de TIG por contacto. Están preparados para trabajar con generadores evitando fallos derivados de picos de tensión.

Su elevada tensión de vacío les permite trabajar con electrodo celulósico y conseguir un perfecto cebado del electrodo en cualquier condición de trabajo.

Poseen funciones como ARC Force, Anti-sticking y Hot start y están equipados con sensores de voltaje, corriente y temperatura para la autoprotección del equipo.

Características principales

Modo Tig

Capacidad de soldadura con modo Tig Lift

Funciones adicionales

Incorpora función Hot Start, Anti-sticking y Arc Force

Protecciones

Equipado con sensores de temperatura, protección por pérdida de fase, voltaje y corriente para una elevada autoprotección del equipo

Pantalla digital

Peso

Equipo ligero y versátil

Uso con generador de corriente

Diseñado para absorber picos de tensión y trabajar de forma segura con alimentación por generador

Elevada tensión de vacío

Datos Técnicos

• Modelo	SWK 200 CSO	• Eficiencia	≥ 80%
• Voltaje de la fuente de alimentación (V)	160~275	• Peso Neto (Kg)	4.5
• Fre. (HZ)	50/60	• Dimensiones (mm)	316x132x260
• Potencia de entrada nominal (KW)	6.8	• Diámetro del electrodo (mm)	Φ1.6~Φ5.0
• Corriente de entrada nominal (A)	49	• Factor de potencia	0.65
• Ciclo de trabajo (40°C 10Min) 30% 200A / 60% 145A / 100% 125A		• Clase de Aislamiento	H
• Tensión de vacío (V)	90	• Clase de Protección	IP 23
• Rango de corriente de soldadura (A)	10~200	• Refrigeración	AF
• Tipo de electrodo	6010,6011,6013,7018		

EQUIPO SOLDADURA MMA SWK 250



SWK 250



Equipos de Soldadura MMA

Los equipos de la serie SWK están especialmente diseñados para la soldadura con electrodo.

Son equipos muy ligeros y con capacidad de soldadura de Tig por contacto, además están diseñados para trabajar con generadores evitando posibles fallos debidos a picos de tensión.

Características principales

Modo Tig

Capacidad de soldadura con modo Lift Tig

Funciones adicionales

Incorpora función Hot Start, Anti-sticking, Arc Force y VRD

Protecciones

Equipado con sensores de temperatura, protección por pérdida de fase, voltaje y corriente para una elevada autoprotección del equipo

Pantalla digital

Control de amperaje y voltaje de forma simultánea mediante panel digital

Peso

Equipo ligero y versátil

Uso con generador de corriente

Diseñado para absorber picos de tensión y trabajar de forma segura con alimentación por generador

Datos Técnicos

• Modelo	SWK 250	• Tipo de electrodo	6013,7018 etc.
• Voltaje de la fuente de alimentación (V)	3~380 ±10%	• Eficiencia	≥85%
• Fre. (HZ)	50/60	• Peso Neto (Kg)	10
• Potencia de entrada nominal (KW)	8.5	• Dimensiones (mm)	457x189x350
• Corriente de entrada nominal (A)	18	• Factor de potencia	0.7
• Ciclo de trabajo (40°C 10Min)		• Clase de Aislamiento	H
60% 250A - 100% 200A		• Clase de Protección	IP 23
• Tensión de vacío (V)	60	• Refrigeración	AF
• Rango de corriente de soldadura	10~250		
• Diámetro del electrodo (mm)	Φ1.6~Φ5.0		

EQUIPO SOLDADURA MMA SWK 320



SWK 320



Equipos de Soldadura MMA

La serie SWK CSO es una serie de equipos inverter de peso reducido y con capacidad de soldadura con electrodo y de TIG por contacto. Están diseñados para trabajar con generadores evitando fallos derivados de picos de tensión. Su elevada tensión de vacío les permite trabajar con electrodo celulósico y conseguir un perfecto cebado del electrodo en cualquier condición de trabajo.

Poseen funciones como ARC Force, Anti-sticking y Hot start y están equipados con sensores de voltaje, corriente y temperatura para la autoprotección del equipo.

Características principales

Modo Tig

Capacidad de soldadura con modo Lift Tig.

Funciones adicionales

Incorpora función Hot Start, Anti-sticking, Arc Force ajustable y VRD

Protecciones

Equipado con sensores de temperatura, protección por pérdida de fase, voltaje y corriente para una elevada autoprotección del equipo.

Pantalla digital

Control de amperaje y voltaje de forma simultánea mediante panel digital

Peso

Equipo ligero y versátil.

Uso con generador de corriente

Diseñado para absorber picos de tensión y trabajar de forma segura con alimentación por generador.

Elevada tensión de vacío

Datos Técnicos

• Modelo	SWK 320	• Peso Neto (Kg)	17.6
• Voltaje de la fuente de alimentación (V)	3~380 ±10%	• Dimensiones (mm)	485x240x445
• Fre. (HZ)	50/60	• Diámetro del electrodo (mm)	Φ1.6~Φ6.0
• Potencia de entrada nominal (KW)	11.3	• Tipo de electrodo	6010,6011,6013,7018 etc..
• Corriente de entrada nominal (A)	30	• Factor de potencia	0.7
• Ciclo de trabajo (40 10Min)	60% 320A - 100% 250A	• Clase de Aislamiento	H
• Tensión de vacío (V)	60	• Clase de Protección	IP 23
• Rango de corriente de soldadura (A)	10~320	• Refrigeración	AF
• Eficiencia	≥ 90%		



EQUIPO SOLDADURA MMA 400A



SWK 400 CSO



Equipos de Soldadura MMA

La serie SWK CSO es una serie de equipos inverter de peso reducido y con capacidad de soldadura con electrodo y de TIG por contacto. Están preparados para trabajar con generadores evitando fallos derivados de picos de tensión.

Su elevada tensión de vacío les permite trabajar con electrodo celulósico y conseguir un perfecto cebado del electrodo en cualquier condición de trabajo.

Poseen funciones como ARC Force, Anti-sticking y Hot Start y están equipados con sensores de voltaje, corriente y temperatura para la autoprotección del equipo.

Características principales

Modo Tig

Capacidad de soldadura con modo Tig Lift

Funciones adicionales

Incorpora función Hot Start, Anti-sticking, Arc Force y VRD

Protecciones

Equipado con sensores de temperatura, protección por pérdida de fase, voltaje y corriente para una elevada autoprotección del equipo

Pantalla digital

Uso con generador de corriente

Diseñado para absorber picos de tensión y trabajar de forma segura con alimentación por generador

Elevada tensión de vacío

Datos Técnicos

• Modelo	SWK 400 CSO	• Diámetro del electrodo	Φ1.6~Φ6.0 mm.
• Voltaje de la fuente de alimentación (V)	3~380 ±10%	• Eficiencia	≥90%
• Fre. (HZ)	50/60	• Peso Neto (Kg)	19
• Potencia de entrada nominal (KW)	16.0	• Dimensiones (mm)	485x240x445
• Corriente de entrada nominal (A)	30	• Factor de potencia	0.7
• Ciclo de trabajo (40°C 10Min)		• Clase de Aislamiento	H
60% 400A / 100% 325A		• Clase de Protección	IP 23
• Tensión de vacío (V)	90	• Refrigeración	AF
• Rango de voltaje de soldadura (V)	20~400		
• Tipo de electrodo	6010,6011,6013,7018		





Equipos de soldadura TIG Soldadura



EQUIPO SOLDADURA TIG 200A



TWK 200



Equipos de Soldadura TIG

La serie TWK son equipos diseñados para la soldadura TIG. Poseen un cebado de arco por alta frecuencia y posibilidad de selección de modo Up/Down. Modalidad de soldadura en 2T/4T. Poseen capacidad de soldadura con Electrodo, TIG Lift y TIG HF.

Son generadores inverter con una superior dinámica de arco y unas prestaciones de soldadura elevadas.

Con posibilidad de ser conectados a generadores de corriente gracias a los sensores de protección del equipo que evitan posibles fallos derivados de picos de tensión.

Características principales

Modo HF

Cebado HF por alta frecuencia

Rampa descendente

Tiempo de rampa descendente ajustable

Post gas

Tiempo de post-gas ajustable

Modo 2T/4T

Selección de modo 2T/4T

Protecciones

Equipado con sensores de temperatura, voltaje y corriente para una alta protección del equipo

Uso con generador de corriente

Diseñado para trabajar con alimentación por generador

Peso

Extremadamente ligero y versátil

Datos Técnicos

• Modelo	TWK 200	• Peso Neto (Kg)	5.5
• Voltaje de la fuente de alimentación (V)	160~275	• Dimensiones (mm)	410x146x278
• Fre. (HZ)	50/60	• Diámetro de electrodo	Φ1.6~Φ5.0
• Potencia de entrada nominal (KW)	4.5(TIG)/7.0(MMA)	• Tipo de electrodo	6013,7018 etc
• Corriente de entrada nominal (A)	32(TIG)/46(MMA)	• Clase de Aislamiento	H
• Ciclo de trabajo (40°C 10Min)	35% 200A / 60% 125A / 100% 100A	• Clase de Protección	IP 23
• Tensión de vacío (V)	74	• Refrigeración	AF
• Rango de corriente de soldadura (A)	10~200		
• Tiempo de descenso	0~10		

EQUIPO SOLDADURA TIG 200A PULSADO



TWK 200 PULSE



Equipos de Soldadura TIG pulsado

La serie TWK Pulse confiere al soldador todas las ventajas de la tecnología TIG de WK incluyendo la modalidad de corriente pulsada que permite realizar soldadura en materiales de poco espesor con poca o nula deformación al tiempo que proporciona una perfecta estética del cordón de soldadura.

Características principales

Múltiples modos de soldadura
MMA / LIFT TIG / HF TIG / TIG Pulsado

Rampa ascendente / descendente
Tiempos de rampa ascendente y descendente ajustables

Pre/Post Gas
Tiempos de pre-gas y post-gas ajustables

Pulso
Alto rendimiento del equipo en superficies de poco espesor. Nula deformación de la pieza

Protecciones
Equipado con sensores de temperatura, voltaje y corriente para una mayor autoprotección del equipo

Uso con generador de corriente
Diseñado para trabajar con alimentación por generador

Datos Técnicos

• Modelo	TWK 200 PULSE	• Fre. Pulso (Hz)	0.5~200
• Voltaje de la fuente de alimentación (V)	1~220/230/240 ±10%	• Rango de ancho de pulso	5~95 %
• Fre. (HZ)	50/60	• Eficiencia	≥ 85%
• Potencia de entrada nominal (KW)	4.5(TIG)/7.0(MMA)	• Peso Neto (Kg)	5.5
• Corriente de entrada nominal (A)	32(TIG)/45(MMA)	• Dimensiones (mm)	410x146x278
• Ciclo de trabajo (40°C 10Min)		• Factor de potencia	0.75
35% 200A / 60% 125A / 100% 100A		• Clase de Aislamiento	H
• Tensión de vacío (V)	74	• Clase de Protección	IP 23
• Rango de corriente de soldadura(V)	5~200	• Refrigeración	AF
• Tiempo de rampa ascendente / descendente	0~10 (S)		
• Flujo pre-gas / post-gas (S)	0~2/0~10		



EQUIPO SOLDADURA TIG 250A PULSADO



TWK 250 PULSE



Equipos de Soldadura TIG pulsado

La serie TWK Pulse confiere al soldador todas las ventajas de la tecnología TIG de WK incluyendo la modalidad de corriente pulsada que permite realizar soldadura en materiales de poco espesor con poca o nula deformación al tiempo que proporciona una perfecta estética del cordón de soldadura.

Características principales

Múltiples modos de soldadura
MMA / LIFT TIG / HF TIG / TIG Pulsado

Rampa ascendente / descendente
Tiempos de rampa ascendente y descendente ajustables

Pre/Post Gas
Tiempos de pre-gas y post-gas ajustables

Pulso
Alto rendimiento del equipo en superficies de poco espesor. Nula deformación de la pieza

Protecciones
Equipado con sensores de temperatura, voltaje y corriente para una mayor autoprotección del equipo

Uso con generador de corriente
Diseñado para trabajar con alimentación por generador

Datos Técnicos

• Modelo	TWK 250 PULSE		• Rango de ancho de pulso	5~95
• Voltaje de la fuente de alimentación (V)	1~220/230/240 ±10%		• Eficiencia	≥ 85%
• Fre. (Hz)	50/60		• Peso Neto (Kg)	10
• Potencia de entrada nominal (KW)	5.9(TIG) / 8.8(MMA)		• Dimensiones (mm)	447x189x350
• Corriente de entrada nominal (A)	40(TIG) / 53(MMA)		• Factor de potencia	0.75
• Ciclo de trabajo (40°C 10Min)	40% 250A / 60% 200A / 100% 180A		• Clase de Aislamiento	H
• Tensión de vacío (V)	66		• Clase de Protección	IP 23
• Rango de corriente de soldadura (V)	5~250		• Refrigeración	AF
• Tiempo de pendiente ascendente/descendente	0~10(S)			
• Flujo pre-gas / post-gas (S)	0~2/0~10			
• Fre. Pulso (Hz)	0.5~200			

EQUIPO SOLDADURA TIG 320A PULSADO



TWK 320 PULSE



Equipos de Soldadura TIG pulsado

La serie TWK Pulse confiere al soldador todas las ventajas de la tecnología TIG de WK incluyendo la modalidad de corriente pulsada que permite realizar soldadura en materiales de poco espesor con poca o nula deformación al tiempo que proporciona una perfecta estética del cordón de soldadura.

Características principales

Múltiples modos de soldadura
MMA / LIFT TIG / HF TIG / TIG Pulsado

Rampa ascendente / descendente
Tiempos de rampa ascendente y descendente ajustables.

Pre/Post Gas
Tiempos de pre-gas y post-gas ajustables.

Pulso
Alto rendimiento del equipo en superficies de poco espesor. Nula deformación de la pieza.

Protecciones
Equipado con sensores de temperatura, voltaje y corriente para una mayor autoprotección del equipo.

Uso con generador de corriente
Diseñado para trabajar con alimentación por generador.

Accesorios
Unidad de refrigeración opcional.
Carro de transporte opcional.

OPCIONAL
**MANDO
INALÁMBRICO**



Datos Técnicos

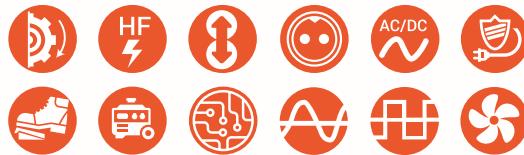
• Modelo	TWK 320 PULSE	
• Voltaje de la fuente de alimentación (V)	3~380 ±10%	
• Fre. (HZ)	50/60	
• Potencia de entrada nominal (KW)	9.5(TIG)/11.5(MMA)	
• Corriente de entrada nominal (A)	19(TIG)/23(MMA)	
• Ciclo de trabajo (40°C 10Min)	60% 320A / 100% 250A	
• Tensión de vacío (V)	68	
• Rango de corriente de soldadura (A)	5~320	
• Tiempo de pendiente ascendente/descendente	0~10 (S)	
• Flujo pre / post (S)	0~2/0~10	
• Rango de ancho de pulso	5~95 (%)	
• Pulse Fre. (HZ)	0.5~200	
• Eficiencia	≥ 85%	
• Peso Neto (Kg)	20	
• Dimensiones (mm)	530x240x445	
• Factor de potencia	0.75	
• Clase de Aislamiento	H	
• Clase de Protección	IP 23	
• Refrigeración	AF	



EQUIPO SOLDADURA TIG AC/DC 200A PULSADO



TWK 200 AC/DC PULSE



Equipos de Soldadura TIG AC/DC

Los equipos TIG AC/DC de WK ofrecen unas prestaciones elevadas en la soldadura con corriente alterna. El control de balance de AC (50 ~ 85%) monitorea el óxido de aluminio y ayuda a una mejor limpieza durante la soldadura. Están preparadas para altos regímenes de trabajo dado su elevado factor de marcha y están equipados con sensores de voltaje, corriente y temperatura para la autoprotección del equipo.

Características principales

Modo

TIG HF/ TIG Pulsado/ TIG AC/DC

Control de balance de AC

El control de balance de AC (50 ~ 85%) monitorea el óxido y ayuda a una mejor limpieza durante la soldadura de aluminio

Protecciones

Equipado con sensores de temperatura, voltaje y corriente para una mayor autoprotección del equipo

Peso

Equipo extremadamente ligero y versátil

Datos Técnicos

• Modelo	TWK 200 AC/DC PULSE		
• Voltaje de la fuente de alimentación (V)	1~220/230/240 ±10%		
• Fre. (HZ)	50/60		
• Potencia de entrada nominal (KW)	4.3(ACTIG) 3.8(DCTIG) 5.7(MMA)		
• Corriente de entrada nominal (A)	30(AC TIG)27(DC TIG)36.6(MMA)		
• Ciclo de trabajo (40°C 10Min)	35%200A / 60%155A / 100%120A (AC TIG) 40%170A / 60%140A / 100%110A (MMA&DC TIG)		
• Rango de corriente de soldadura (A)	10~200(AC TIG) 10~170(MMA&DC TIG)		
• Tiempo de rampa ascendente/descendente	0~10(S)		
• Tensión de vacío (V)	52		
• Flujo pre / post (S)	1/10		
• Pulse Fre. (HZ)	0.5~200		
• Rango de ancho de pulso	5~95(%)		
• AC Fre. (Hz)	60		
• Balance de limpieza(Hz)	15~50		
• Eficiencia	≥ 85%		
• Peso Neto (Kg)	7.0		
• Dimensiones (mm)	410x146x278		
• Clase de Aislamiento	H		
• Clase de Protección	IP 23		
• Refrigeración	AF		



EQUIPO SOLDADURA TIG AC/DC 320A PULSADO



TWK 320 AC/DC PULSE



Equipos de Soldadura TIG AC/DC

Los equipos TIG AC/DC de WK ofrecen unas prestaciones elevadas en la soldadura con corriente alterna. Disponen de la posibilidad de selección de múltiple forma de onda en la corriente de salida, desde un formato de onda cuadrada, sinusoidal ó triangular. El control de balance de AC (50 ~ 85%) monitorea el óxido de aluminio y ayuda a una mejor limpieza durante la soldadura. Están preparadas para altos regímenes de trabajo dado su elevado factor de marcha y están equipados con sensores de voltaje, corriente y temperatura para la autoprotección del equipo.

Características principales

Modo: TIG HF/ TIG Pulsado/ TIG AC/DC

Accesorios

Posibilidad de control mediante pedal.
Posibilidad de control remoto inalámbrico .
Posibilidad de control mediante pedal inalámbrico.
Posibilidad de antorcha Up/Down.
Posibilidad de antorcha de control remoto.
Carro de transporte opcional.
Unidad de refrigeración opcional.

Salida de onda múltiple

Las formas de onda de AC incluyen onda cuadrada, onda sinusoidal, onda triangular.

Control de balance de AC

El control de balance de AC (50 ~ 85%) monitorea el óxido y ayuda a una mejor limpieza durante la soldadura de aluminio.

Protecciones

Equipado con sensores de temperatura, voltaje y corriente para una mayor autoprotección del equipo.



OPCIONAL MANDO INALÁMBRICO



Datos Técnicos

• Modelo	TWK 320 AC/DCPULSE	
• Voltaje de la fuente de alimentación (V)	3~380 ±10%	
• Potencia de entrada nominal (KW)	9.5(TIG) / 12(MMA)	
• Corriente de entrada nominal (A)	15.5(TIG) / 24(MMA)	
• Ciclo de trabajo (40°C 10Min)		
100% 250 60% 320		
• Tensión de vacío (V)	50	
• Rango de corriente de soldadura (A)	10~320	
• Tiempo de rampa ascendente/descendente	0-10(S)	
• Flujo pre-gas/post-gas (S)	0-2/0-10	
• Fre. Pulso (HZ)	0.5~200	
• Rango de ancho de pulso	5~95(%)	
• AC Fre.(Hz)	50-250	
• Eficiencia	≥85%	
• Peso Neto (Kg)	25.5	
• Dimensiones (mm)	550x240x445	
• Factor de potencia	0.75	
• Clase de Aislamiento	H	
• Clase de Protección	IP 23	
• Refrigeración	AF	



EQUIPO SOLDADURA TIG AC/DC 400A PULSADO



TWK 400 AC/DC PULSE



Equipos de Soldadura TIG AC/DC

Los equipos TIG AC/DC de WK ofrecen unas prestaciones elevadas en la soldadura con corriente alterna. Disponen de la posibilidad de selección de múltiple forma de onda en la corriente de salida, desde un formato de onda cuadrada, sinusoidal ó triangular. El control de balance de AC (50 ~ 85%) monitorea el óxido de aluminio y ayuda a una mejor limpieza durante la soldadura. Están preparadas para altos regímenes de trabajo dado su elevado factor de marcha y están equipados con sensores de voltaje, corriente y temperatura para la autoprotección del equipo.

Características principales

Modo: TIG HF/ TIG Pulsado/ TIG AC/DC

Accesorios

Posibilidad de control mediante pedal.
Posibilidad de control remoto inalámbrico.
Posibilidad de control mediante pedal inalámbrico.
Posibilidad de antorcha Up/ Down.
Posibilidad de antorcha de control remoto.
Carro de transporte opcional.
Unidad de refrigeración opcional.

Salida de onda múltiple

Las formas de onda de AC incluyen onda cuadrada, onda sinusoidal, onda triangular.

Control de balance de AC

El control de balance de AC (50~85%) monitorea el óxido y ayuda a una mejor limpieza durante la soldadura de aluminio.

Protecciones

Equipado con sensores de temperatura, voltaje y corriente para una mayor autoprotección del equipo.



OPCIONAL MANDO INALÁMBRICO



Datos Técnicos

• Modelo	TWK 400 AC/DC PULSE		
• Voltaje de la fuente de alimentación (V)	3~380 ±10%	• Fre. Pulso (Hz)	0.5~200
• Fre. (Hz)	50/60	• Rango de ancho de pulso	5~95 (%)
• Potencia de entrada nominal (KW)	12.1(TIG) / 18.5(MMA)	• AC Fre.(Hz)	50-250
• Corriente de entrada nominal (A)	24.5(TIG) / 33(MMA)	• Eficiencia	≥85%
• Ciclo de trabajo (40°C 10Min)	100% 400A 60% 310A	• Peso Neto (Kg)	27
• Tensión de vacío (V)	50	• Dimensiones (mm)	550x240x445
• Rango de corriente de soldadura (A)	10~400	• Factor de potencia	0.75
• Tiempo de pendiente ascendente/descendente	0-10 (S)	• Clase de Aislamiento	H
• Flujo pre-gas / post-gas (S)	0-2/0-10	• Clase de Protección	IP 23
		• Refrigeración	AF





Equipos de soldadura **MIG/MAG**

EQUIPO MIG-MAG COMPACTO 200A



GWK 200 LCD



Equipos de Soldadura MIG-MAG

Equipo MIG-MAG compacto de 200A para bobinas de hilo de 5 kgs. Cuenta con un novedoso display LCD para una perfecta visualización de los ajustes de la máquina. Su peso reducido lo convierten en un equipo altamente versátil para trabajos que requieren de un desplazamiento continuado del equipo de soldadura.

Características principales

Pantalla LCD
300.000 colores

Multifunción
MIG / TIG / MMA

Tecnología PFC
Factor de potencia de más de 0,99. Ahorro de energía y posibilidad de trabajar con voltajes de entrada de 110V – 220V

Capacidad de carga de bobinas de 5 Kgs

Control de forma de onda para una mayor estabilidad del arco incluso a bajo amperaje

Protecciones
Equipado con sensores de temperatura, voltaje y corriente para una mayor autoprotección

Datos Técnicos

• Modelo	GWK 200 LCD	• Diámetro del hilo(mm)
• Voltaje de la fuente de alimentación (V)	90~275	Fe: 0.6/0.9/1.0
• Fre. (HZ)	50/60	Ss: 0.8/0.9/1.0
• Potencia de entrada nominal (KW)		Flux-Cored: 0.6/0.8/0.9/1.0
1~110/120/130 ±10%	3.7(MIG) 4.1(MMA) 2.8(TIG)	• Pulse Fre. (HZ) 0.5~200
1~220/230/240 ±10%	6.0(MIG) 6.2(MMA) 4.2(TIG)	• Rango de ancho de pulso 5~95(%)
• Ciclo de trabajo (40°C 10Min)		• Eficiencia ≥85%
35% 200A / 60% 155A / 100% 120A		• Peso Neto (Kg) 12
• Tensión de vacío (V)	65	• Dimensiones (mm) 511x213x400
• Rango de corriente de soldadura	(A) 40~200	• Factor de potencia 0.99
• Rango de voltaje de soldadura (V)	14~24	• Clase de Aislamiento H
• Flujo pre / post (S)	0~2/0~10	• Clase de Protección IP 23
		• Refrigeración AF



EQUIPO MIG-MAG COMPACTO 250A



GWK 250



Equipos de Soldadura MIG-MAG

La serie GWK son equipos MIG-MAG compactos, pueden incorporar bobinas de 5kg a 20kgs. Control de forma de onda para perfecta estabilidad de arco incluso a bajo amperaje. Diseñados para trabajar en condiciones adversas y a regímenes de trabajo elevados. Disponible en dos versiones monofásico y trifásico.

Características principales

Control de onda para una mayor estabilidad del arco incluso a bajo amperaje.

Equipado con sensores de temperatura, voltaje y corriente para una mayor autoprotección.

Capacidad de carga de bobinas de 20kgs.

Tren de arrastre de 4 rodillos.

Dos opciones disponibles: Monofásico y Trifásico.

Datos Técnicos

• Modelo	GWK 250	• Eficiencia	≥85%
• Voltaje de la fuente de alimentación (V)	1~230±10% 3~380±10%	• Peso Neto (Kg)	23 - 25
• Fre. (HZ)	50/60 - 50/60	• Dimensiones (mm)	618x240x445
• Potencia de entrada nominal (KW)	7.3 - 11	• Factor de potencia	0.70
• Corriente de entrada nominal (A)	50 - 21	• Clase de Aislamiento	H
• Ciclo de trabajo (40°C 10Min)	60% 250A - 100% 200A	• Clase de Protección	IP 23
• Tensión de vacío (V)	47 - 48	• Refrigeración	AF
• Rango de corriente de soldadura (A)	50~250		
• Rango de voltaje de soldadura	13.5~26.5		

EQUIPO MIG-MAG 250A COMPACTO



GWK 250 MPS



Equipos de Soldadura MIG-MAG

La serie GWK MPS son equipos multifunción con la posibilidad de tener en un solo equipo los 3 procesos habituales (MMA-MIG Y TIG). Equipos sinérgicos, los cuales pueden incorporar bobinas desde 5kg a 20kg.

Diseñados para realizar trabajos de mantenimiento debido a su versatilidad y fácil manejo.

Características principales

Control de forma de onda para una mayor estabilidad del arco incluso a bajo amperaje.

Multifunción:
MIG/TIG/MMA.

Sinérgica.

Capacidad de carga de bobinas de 20 Kgs.

Tren de arrastre de 4 rodillos.

Datos Técnicos

• Modelo	GWK 250 MPS			• Diámetro del hilo(mm)			
• Voltaje de la fuente de alimentación (V)	1~110/120/130 +- 10% 1~220/230/240+-10%			Fe:	0.6/0.8/0.9/1.0		
• Fre. (HZ)	50/60			Ss:	0.8/0.9/1.0		
• Potencia de entrada nominal (KW)	MIG 8.3 - MMA 9.2 - TIG 6.4			Flux-Cored:	0.6/0.8/0.9/1.0		
• Corriente de entrada nominal (A)	MIG 37 - MMA41 - TIG 28			• Eficiencia	≥80%		
• Ciclo de trabajo (40°C 10Min)				• Peso Neto (Kg)	23		
	TIG	MMA	TIG	• Dimensiones (mm)	618x240x445		
35%	250	250	250	• Factor de potencia	0.99		
60%	195	180	195	• Clase de Aislamiento	H		
100%	150	140	150	• Clase de Protección	IP 23		
• Tensión de vacío (V)	68 (MIG) 48 (MMA/TIG)			• Refrigeración	AF		
• Rango de corriente de soldadura (A)	40-250						
• Rango de voltaje de soldadura (V)	14~26.5						



EQUIPO MIG-MAG COMPACTO PULSADO 250A



GWK 250 PULSE



Equipos de Soldadura MIG-MAG Pulsado

La serie GWK PULSE está constituida por equipos sinérgicos con Tecnología MIG-MAG pulsada y doble pulsado en diseño compacto para su fácil transporte. La tecnología pulsada permite notables ventajas de soldadura, disminuyendo las deformaciones y la afección térmica en diferentes tipologías de materiales y espesores. Capacidad de incorporar bobinas de 5kg a 20 kg.

Características principales

Equipo sinético.

Multifunción

MIG/TIG/MMA

Tecnología PFC

Factor de potencia de más de 0,99.

Función de arco pulsado y doble pulsado.

Control de onda para mayor estabilidad de arco incluso a bajo amperaje.

Pantalla digital.

Equipado con sensores de temperatura, voltaje y corriente para una mayor autoprotección.

Datos Técnicos

• Modelo	GWK 250 PULSE	• Rango de corriente de soldadura (A)	15~250
• Voltaje de la fuente de alimentación (V)	1~220/230/240±10%	• Rango de voltaje de soldadura (V)	16~26.5
• Fre. (Hz)	50/60	• Diámetro del hilo(mm)	
• Potencia de entrada nominal (KW)		Fe: 0.6/0.9/1.0/1.2 Ss: 0.8/0.9/1.0/1.2 Flux-Cored: 0.6/0.8/0.9/1.0/1.2 Al: 1.0/1.2	
1~110/120/130±10% 1~220/230/240±10%	4.5 (MIG) 4.2 (MMA) 3.3 (TIG) 8.0 (MIG) 9.0 (MMA) 6.3 (TIG)	• Pulse Fre (HZ)	0.5-3.0HZ
• Corriente de entrada nominal (A)	MIG MMA TIG 35 40 27	• Rango de ancho de pulso	10-90%
• Ciclo de trabajo (40°C 10Min)	30% 250A 60% 180A 100% 140A	• Eficiencia	≥80%
• Tensión de vacío (V)	15	• Peso Neto (Kg)	27
		• Dimensiones (mm)	690x240x450
		• Factor de potencia	0.99
		• Clase de Aislamiento	H
		• Clase de Protección	IP 23
		• Refrigeración	AF

EQUIPO MIG-MAG COMPACTO PULSADO 250A



GWK 250-3 PULSE

**Equipos de Soldadura
MIG-MAG Pulsado**

La serie GWK PULSE está constituida por equipos sinérgicos con Tecnología MIG-MAG pulsada y doble pulsado en diseño compacto para su fácil transporte. La tecnología pulsada permite notables ventajas de soldadura de diferentes tipologías de materiales y espesores. Capacidad de incorporar bobinas de 5kg a 20 kg. En esta ocasión exponemos la versión trifásica.

Características principales

Equipo sinético.

Multifunción
MIG/TIG/MMA

Elevado factor de marcha

Función de arco pulsado y doble pulsado.

Pantalla digital.

Equipado con sensores de temperatura, voltaje y corriente para una mayor autoprotección.

Tren de arrastre de 4 rodillos.

Datos Técnicos

• Modelo	GWK 250-3 PULSE	• Pulse Fre (HZ)	0.5-3.0HZ
• Voltaje de la fuente de alimentación (V)	3~400±10%	• Rango de ancho de pulso	10-90%
• Fre. (HZ)	50/60	• Eficiencia	≥80%
• Potencia de entrada nominal (KW)	7.2 (MIG) 8.0 (MMA) 6.4 (TIG)	• Peso Neto (Kg)	26
• Corriente de entrada nominal (A)	MIG: 18 MMA: 20 TIG: 16	• Dimensiones (mm)	670x240x450
• Ciclo de trabajo (40°C 10Min)	60% 250 - 100% 195	• Factor de potencia	0.70
• Tensión de vacío (V)	80 (MIG) 16 (MMA) 16(TIG)	• Clase de Aislamiento	H
• Rango de corriente de soldadura (A)	15~250	• Clase de Protección	IP 23
• Rango de voltaje de soldadura (V)	14.8~26.5	• Refrigeración	AF
• Diámetro del hilo(mm)			
Fe:	0.6/0.9/1.0/1.2		
Ss:	0.8/0.9/1.0/1.2		
Flux-Cored:	0.6/0.8/0.9/1.0/1.2		
Al:	1.0/1.2		



EQUIPO MIG-MAG COMPACTO 315A



GWK 315 COMPACT

**Equipos de Soldadura
MIG-MAG**

La serie GWK son equipos MIG-MAG compactos con posibilidad de incorporar desde bobina de 5 kgs a 20 kgs. Son generadores con tecnología inverter con control de forma de onda para una perfecta estabilidad de arco incluso a bajo amperaje. Están diseñados para trabajar en condiciones adversas y a regímenes de trabajo elevados.

Características principales

Control de forma de onda para una mayor estabilidad del arco incluso a bajo amperaje

Equipado con sensores de temperatura, voltaje y corriente para una mayor autoprotección

Capacidad de carga de bobinas de 20 Kgs

Tren de arrastre de 4 rodillos

Datos Técnicos

• Modelo	GWK 315 COMPACT	• Diámetro del hilo(mm)
• Voltaje de la fuente de alimentación (V)	3~380±10%	Fe: 0.6/0.8/0.9/1.0/1.2
• Fre. (HZ)	50/60	Ss: 0.8/0.9/1.0/1.2
• Potencia de entrada nominal (KW)	11	Flux-Cored: 0.6/0.8/0.9/1.0/1.2
• Corriente de entrada nominal (A)	23	• Eficiencia ≥85%
• Ciclo de trabajo (40°C 10Min)		• Peso Neto (Kg) 25
40% 315A / 60% 250A/ 100% 200A		• Dimensiones (mm) 618x240x445
• Tensión de vacío (V)	53	• Factor de potencia 0.72
• Rango de corriente de soldadura (A)	50~315	• Clase de Aislamiento H
• Rango de voltaje de soldadura (V)	13.5~30	• Clase de Protección IP 23
		• Refrigeración AF

EQUIPO MIG-MAG SINÉRGICO 500A



WK 500



Equipos de Soldadura MIG-MAG

Los equipos de soldadura de la serie WK son equipos MIG-MAG con tecnología digital especialmente diseñados para soldadura de acero. El control se basa en la tecnología MCU. Se trata de un equipo con posibilidad de regulación sinérgica y memorias para grabación de parámetros de soldadura.

Características principales

- Alimentación lenta de hilo
- Fácil arranque de arco
- Control de arco preciso
- Pantalla digital para una perfecta regulación
- Menores proyecciones debido al control de forma de onda avanzada
- Hilo tubular y macizo
- Elevado factor de marcha
- Carro de transporte y refrigerador opcionales

Datos Técnicos

• Modelo	WK 500	• Diámetro del hilo(mm)	1.0/1.2/1.6
• Voltaje de la fuente de alimentación (V)	3~380 ±10%	• Peso Neto (Kg)	50
• Fre. (HZ)	50/60	• Dimensiones (mm)	655x324x546
• Potencia de entrada nominal (KVA)	23	• Clase de Aislamiento	H
• Corriente de entrada nominal (A)	35	• Clase de Protección	IP 23
• Ciclo de trabajo (40°C 10Min)	60% 500A		
• Tensión de vacío (V)	82		
• Rango de corriente de soldadura (A)	60~500		
• Rango de voltaje de soldadura (V)	14~50		
• Modo	2T/4T		



EQUIPO MIG-MAG 500A



WK STAR 500



Equipos de Soldadura MIG-MAG

La serie de equipos WK STAR se ha diseñado para aquellos trabajos en los que se requiere de un equipo robusto y potente. Basados en la tecnología de rectificación por tiristores, aunque con regulación electrónica, los equipos WK STAR son la elección de aquellos que buscan un equipo potente que soporte las condiciones de trabajo más adversas.

Los equipos pueden instalar la nueva generación de cable coaxial, lo que supone un menor peso y por tanto una mayor maniobrabilidad en la zona de trabajo.

La WK STAR tiene posibilidad de instalar un dispositivo auxiliar de arrastre (push-pull) que permite al soldador trabajar de forma cómoda y segura al poder regular los parámetros del equipo desde este dispositivo de peso reducido, sin necesidad de trasladar el cabezal de arrastre.

Características principales

Robusta

Elevado factor de marcha

Regulación digital de los parámetros de soldadura

Especialmente diseñada para trabajos de construcción naval y offshore

Posibilidad de interconexión mediante cable coaxial

Posibilidad de utilización de dispositivo push-pull (AWF)



Datos Técnicos

• Modelo	WK STAR 500	• Diámetro del hilo(mm)	0.8-2.0
• Voltaje de la fuente de alimentación (V)	400	• Peso Neto (Kg)	158
• Fre. (HZ)	50/60	• Dimensiones (mm)	890x500x860
• Potencia de entrada nominal (KVA)	31,5	• Clase de Aislamiento	H
• Ciclo de trabajo (40°C 10Min) 60% 500 / 100% 400		• Clase de Protección	IP 23
• Tensión de vacío (V)	60		
• Rango de corriente de soldadura (A)	50~500		

EQUIPO MIG-MAG 500A



WK 500 FR



Equipos de Soldadura MIG-MAG

La serie FR está compuesta por equipos de soldadura MIG-MAG con devanador independiente de hilo. El devanador de hilo de la serie FR es tremadamente ligero y de dimensiones reducidas lo que supone una gran ventaja en aquellas actividades en la que se hace necesario un desplazamiento constante del equipo de soldadura. Posee una perfecta regulación de los parámetros de soldadura, así como una perfecta estabilidad y concentración de arco.

Características principales

Control de forma de onda para una mayor estabilidad del arco incluso a bajo amperaje

Equipado con sensores de temperatura, voltaje y corriente para una mayor autoprotección

Elevado factor de marcha

Carro de transporte y refrigerador opcionales

Pantalla digital

Datos Técnicos

• Modelo	WK 500 FR	• Diámetro del hilo(mm)
• Voltaje de la fuente de alimentación (V)	3~380 ±10%	Fe: 0.6/0.9/1.0/1.2/1.6
• Fre. (HZ)	50/60	Ss: 0.8/0.9/1.0/1.2/1.6
• Potencia de entrada nominal (KVA)	26	Flux-Cored: 0.6/0.8/0.9/1.0/1.2/1.6
• Corriente de entrada nominal (A)	41	• Peso Neto (Kg) 30
• Ciclo de trabajo (40°C)	60% 500A/100% 390A	• Dimensiones (mm) 555x240x445
• Tensión de vacío (V)	65	• Clase de Aislamiento H
• Rango de corriente de soldadura (A)	35~500	• Clase de Protección IP 23
• Rango de voltaje de soldadura (V)	13.5~50	
• Eficiencia	≥85%	
• Factor de potencia	0.95	

EQUIPO MIG-MAG PULSADO 500A



WK 500 PULSE



Equipos de Soldadura MIG-MAG Pulsado

La serie WK Pulse está constituida por equipos sinérgicos con tecnología MIG-MAG pulsada y doble pulsada, en versiones de 400 y 500 amperios. La tecnología pulsada permite notable ventajas en la soldadura de diferentes tipologías de material y espesores. La precisión y fiabilidad de los equipos WK WK Pulse se ha demostrado como una de las soluciones de mayor rendimiento.

Características principales

Equipo sinérgico

Función de arco pulsado y doble pulsado

Permite activación de curvas sinérgicas para aluminio, acero, CuSi3 y acero inoxidable

Elevado factor de marcha

Control de forma de onda para una mayor estabilidad del arco incluso a bajo amperaje

Equipado con sensores de temperatura, voltaje y corriente para una mayor autoprotección

Pantalla digital

Carro de transporte y refrigerador opcionales

Datos Técnicos

• Modelo	WK 500 PULSE	• Diámetro del hilo(mm)	1,0,1,2,1,6
• Voltaje de la fuente de alimentación (V)	3~380 ±10%	• Peso Neto (Kg)	32,5
• Fre. (HZ)	50/60	• Dimensiones (mm)	605x240x445
• Potencia de entrada nominal (KW)	MIG 23 /TIG 18/MMA 23	• Clase de Aislamiento	H
• Corriente de entrada nominal (A)	35	• Clase de Protección	IP 23
• Ciclo de trabajo (40°C)	60% 500A / 100% 400A	• Refrigeración	AF
• Tensión de vacío (V)	68		
• Rango de corriente de soldadura (A)	10~500		
• Rango de voltaje de soldadura (V)	14 – 50		





Equipos de corte **Plasma**



EQUIPO CORTE POR PLASMA 65A



PW-65 CNC



Equipos de Corte Plasma

Los equipos de corte por plasma PW tienen un manejo muy sencillo con los cuales puede cortar diversos tipos de materiales (Aluminio, Ac.carbono, Inox y cobre). Disponen de arco piloto lo que aumenta la capacidad de corte y la velocidad así como la vida útil de los consumibles.

Características principales

Arco piloto.

Elevado factor de marcha.

Corte max en Ac.carbono 35mm.

Posibilidad de conexión a mesa CNC.

Datos Técnicos

• Modelo	PW-65 CNC	• Peso Neto (Kg)	24
• Voltaje de la fuente de alimentación (V)	3~400	• Dimensiones (mm)	640x240x445
• Fre. (HZ)	50/60	• Factor de potencia	0.72
• Potencia de entrada nominal (KW)	7.8	• Clase de Aislamiento	H
• Corriente de entrada nominal (A)	18	• Clase de Protección	IP 23
• Ciclo de trabajo (40°C 10Min)	90% 65A - 100% 61A	• Refrigeración	AF
• Tensión de vacío (V)	450		
• Rango de voltaje de corte (V)	20~65		
• Capacidades de corte (producción):			
Ac.carbono	25 mm		
Inoxidable	25 mm		
Aluminio	20 mm		
Cobre	14 mm		





Equipos de soldadura por Arco sumergido



GENERADOR ARCO SUMERGIDO 1000A



WK SAW 1000



Equipos de Soldadura Arco Sumergido

La serie WK SAW son equipos de soldadura por arco sumergido de alta eficiencia con un peso y dimensiones reducidas, con tecnología inverter y un factor de marcha del 100%.

Disponen de control digital de los parámetros de soldadura tanto desde la fuente de potencia como desde el módulo tractor. Posibilidad de selección de la función de arco de aire. Equipados con sistema de autodiagnóstico y comunicación digital entre la fuente y el módulo tractor, disponen de sistemas de autoprotección por sobrecalentamiento y cortocircuito.

Características principales

Autoprotección del equipo por cortocircuito

Ciclo de trabajo del 100%

Comunicación digital entre fuente de alimentación y módulo tractor

Activación de la refrigeración autocontrolada

Función de autodiagnóstico con codificación de errores en pantalla

Ligero y compacto

Función arco aire

Alta eficiencia de soldadura y poca influencia por fluctuaciones de voltaje

Datos Técnicos

• Modelo	WK SAW 1000	• Diámetro del hilo (mm)	2.0-6.0
• Voltaje de la fuente de alimentación (V)	3~380 ±10%	• Eficiencia	≥85%
• Fre. (HZ)	50/60	• Peso Neto (Kg)	95
• Potencia de entrada nominal (KVA)	55	• Dimensiones (mm)	788x366x815
• Corriente de entrada nominal (A)	83	• Clase de Aislamiento	H
• Ciclo de trabajo (40°C 10Min)	100% 1000A	• Clase de Protección	IP 23S
• Tensión de vacío (V)	84		
• Rango de corriente de soldadura (A)	60~1000		
• Rango de voltaje de soldadura (V)	20~50		

III GENERADOR ARCO SUMERGIDO 1250A

WK SAW 1250



Equipos de Soldadura Arco Sumergido

La serie WK SAW son equipos de soldadura por arco sumergido de alta eficiencia con un peso y dimensiones reducidas, con tecnología inverter y un factor de marcha del 100%.

Disponen de control digital de los parámetros de soldadura tanto desde la fuente de potencia como desde el módulo tractor. Posibilidad de selección de la función de arco de aire. Equipados con sistema de autodiagnóstico y comunicación digital entre la fuente y el módulo tractor, disponen de sistemas de autoprotección por sobrecalentamiento y cortocircuito.

Características principales

Autoprotección del equipo por cortocircuito

Ciclo de trabajo del 100%

Comunicación digital entre fuente de alimentación y módulo tractor

Activación de la refrigeración autocontrolada

Función de autodiagnóstico con codificación de errores en pantalla

Ligero y compacto

Función arco aire

Alta eficiencia de soldadura y poca influencia por fluctuaciones de voltaje

Datos Técnicos

• Modelo	WK SAW 1250	• Diámetro del hilo (mm)	2.0-6.0
• Voltaje de la fuente de alimentación (V)	3~380 ±10%	• Peso Neto (Kg)	100
• Fre. (HZ)	50/60	• Dimensiones (mm)	788x366x846
• Potencia de entrada nominal (KVA)	75.7	• Clase de Aislamiento	H
• Corriente de entrada nominal (A)	115.0	• Clase de Protección	IP 23S
• Ciclo de trabajo (40°C 10Min)	100% 1250A		
• Tensión de vacío (V)	92		
• Rango de corriente de soldadura (A)	60~1250		
• Rango de voltaje de soldadura (V)	20~50		

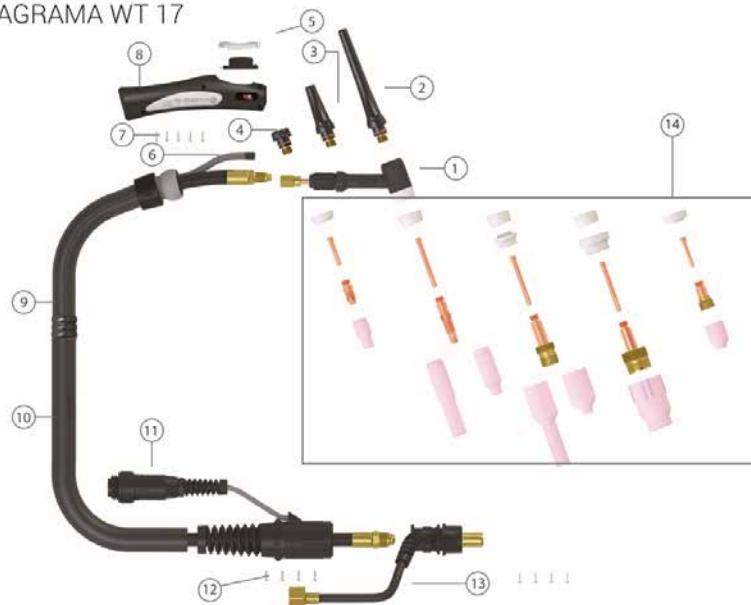




Antorchas

ANTORCHA TIG WT 17

DIAGRAMA WT 17



WT 17

Antorchas de soldadura Antorchas Tig

La serie WT de antorchas TIG ofrecen una dinámica de soldadura excelente gracias a la flexibilidad del cable y a su empuñadura ergonómica.

Existen versiones con pulsador, válvula, así como versiones refrigeradas para trabajos de alta exigencia.

Despiece

1	Cuello	11	Clavija de conexión
2	Tapón largo	12	Tornillos
3	Tapón mediano	13	Tubo de gas
4	Tapón corto	14	Ver repuestos pág. 60-62
5	Conjunto micro		
6	Cable de mando		
7	Tornillos		
8	Empuñadura		
9	Funda de cuero		
10	Funda de neopreno		

Características principales

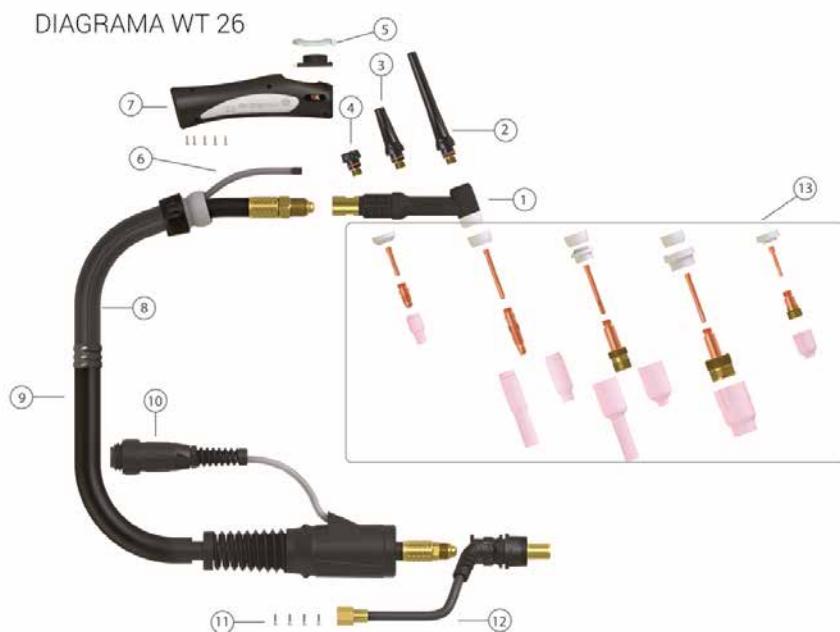
- 150A DC
- 105A AC
- 35% Ciclo de trabajo
- Empuñadura ergonómica
- 4m y 8m de cable
- Versión con válvula WT 17V





ANTORCHA TIG WT 26

DIAGRAMA WT 26



WT 26

Antorchas de soldadura Antorchas Tig

La serie WT de antorchas TIG ofrecen una dinámica de soldadura excelente gracias a la flexibilidad del cable y a su empuñadura ergonómica.

Existen versiones con pulsador, válvula, así como versiones refrigeradas para trabajos de alta exigencia.

Despiece

1	Cuello	11	Tornillos
2	Tapón largo	12	Cable de gas
3	Tapón mediano	13	Ver repuestos pág. 60-62
4	Tapón corto		
5	Conjunto micro		
6	Cable de mando		
7	Empuñadura		
8	Funda de cuero		
9	Funda de neopreno		
10	Clavija de conexión		

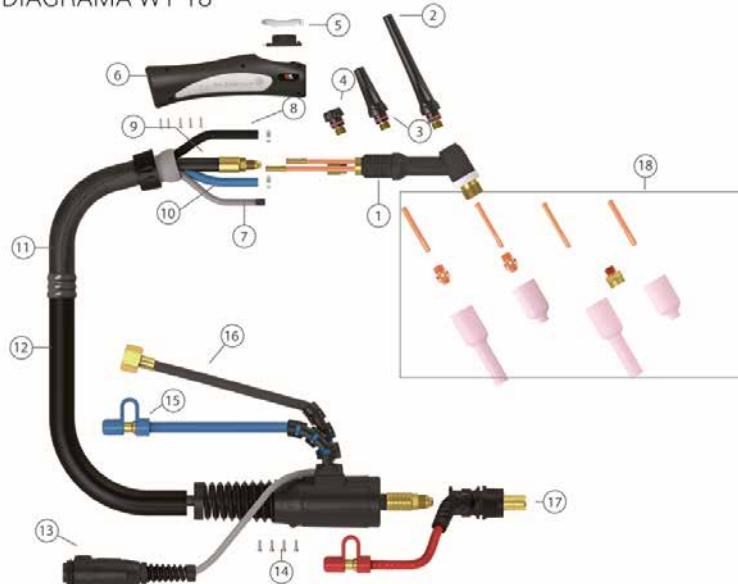
Características principales

- 180A DC
- 125A AC
- 35% Ciclo de trabajo
- Empuñadura ergonómica
- 4m y 8m de cable
- Versión con válvula WT 26V



ANTORCHA TIG REFRIGERADA WT 18

DIAGRAMA WT 18



WT 18

Antorchas de soldadura Antorcha Tig refrigerada

La serie WT de antorchas TIG ofrecen una dinámica de soldadura excelente gracias a la flexibilidad del cable y a su empuñadura ergonómica.

Existen versiones con pulsador, válvula, así como versiones refrigeradas para trabajos de alta exigencia.

Despiece

1	Cuello	13	Clavija conexión
2	Tapón largo	14	Tornillos
3	Tapón mediano	15	Tubo agua
4	Tapón corto	16	Tubo gas
5	Conjunto micro	17	Conector
6	Empuñadura	18	Ver repuestos pág. 60-62
7	Cable de mando		
8	Tubo de gas		
9	Cable corriente agua		
10	Tubo de agua		
11	Funda de cuero		
12	Funda de neopreno		



Características principales

- 380A DC
- 270A AC
- 100% Ciclo de trabajo
- Empuñadura ergonómica
- 4m y 8m de cable





CONSUMIBLES DE ANTORCHA TIG (WT)

POR TA-TUNGSTENOS

PART. N°	DESCRIPCIÓN	BOCA
WT 10N22	POR TA-TUNGSTENO 10N22 - 1,0 MM	1.0 MM
WT 10N23	POR TA-TUNGSTENO 10N23 - 1,6 MM	1.6 MM
WT 10N23M	POR TA-TUNGSTENO 10N23M - 2,0 MM	2.0 MM
WT 10N24	POR TA-TUNGSTENO 10N24 - 2,4 MM	2.4 MM
WT 10N25	POR TA-TUNGSTENO 10N25 - 3,2 MM	3.2 MM
WT 54N20	POR TA-TUNGSTENO 54N20 - 4,0 MM	4.0 MM



POR TA-TUNGSTENOS

PART. N°	DESCRIPCIÓN	BOCA
WT 13N21	POR TA-TUNGSTENO 13N21 - 1.0MM	1.0 MM
WT 13N22	POR TA-TUNGSTENO 13N22 - 1.6MM	1.6 MM
WT 13N22M	POR TA-TUNGSTENO 13N22M - 2.0MM	2.0 MM
WT 13N23	POR TA-TUNGSTENO 13N23 - 2.4MM	2.4 MM
WT 13N24	POR TA-TUNGSTENO 13N24 - 3.2MM	3.2 MM



DIFUSORES WT

PART. N°	DESCRIPCIÓN	BOCA
WT 10N28	DIFUSOR 10N28 - 3.2MM	3.2 MM
WT 10N30	DIFUSOR 10N30 - 1.0MM	1.0 MM
WT 10N31	DIFUSOR 10N31 - 1.6MM	1.6 MM
WT 10N31M	DIFUSOR 10N31M - 2.0MM	2.0 MM
WT 10N32	DIFUSOR 10N32 - 2.4MM	2.4 MM
WT 406488	DIFUSOR 406488 - 4.0MM	4.0 MM



DIFUSORES WT

PART. N°	DESCRIPCIÓN	BOCA
WT 13N27	DIFUSOR WT 13N27 1,6MM	1.6MM
WT13N27M	DIFUSOR 13N29 - 3.2MM	2.0MM
WT 13N28	DIFUSOR WT 13N27M 2,0MM	2.4MM
WT 13N29	DIFUSOR WT 13N28 2,4MM	3.2 MM



GAS LENS WT

PART. N°	DESCRIPCIÓN	BOCA
WT 45V25	GAS LENS 45V25 - 1.6MM	1.6 MM
WT 45V25M	GAS LENS 45V25M - 2.0MM	2.0 MM
WT 45V26	GAS LENS 45V26 - 2.4MM	2.4 MM
WT 45V27	GAS LENS 45V27 - 3.2MM	3.2 MM
WT 45V28	GAS LENS 45V28 - 4.0MM	4.0 MM




CONSUMIBLES DE ANTORCHA TIG (WT)
GAS LENS WT

PART. N°	DESCRIPCIÓN	BOCA
WT 45V43	GAS LENS 45V43 - 1.6MM	1.6 MM
WT 45V43M	GAS LENS 45V43M - 2.0MM	2.0 MM
WT 45V44	GAS LENS 45V44 - 2.4MM	2.4 MM


TOBERAS CERÁMICAS WT

PART. N°	DESCRIPCIÓN	BOCA	NÚMERO
WT 10N44	TOBERA CERÁMICA 10N44 Nº12 - 19MM	19 MM	12
WT 10N45	TOBERA CERÁMICA 10N45 Nº10 - 16MM	16 MM	10
WT 10N46	TOBERA CERÁMICA 10N46 Nº8 - 12.5MM	12.5 MM	8
WT 10N47	TOBERA CERÁMICA 10N47 Nº7 - 11MM	11 MM	7
WT 10N48	TOBERA CERÁMICA 10N48 Nº6 - 10MM	10 MM	6
WT 10N49	TOBERA CERÁMICA 10N49 Nº5 - 8MM	8 MM	5
WT 10N50	TOBERA CERÁMICA 10N50 Nº4 - 6MM	6 MM	4


TOBERAS CERÁMICAS WT

PART. N°	DESCRIPCIÓN	BOCA	NÚMERO
WT 13N08	TOBERA CERÁMICA 13N08 Nº4 - 6MM	6 MM	4
WT 13N09	TOBERA CERÁMICA 13N09 Nº5 - 8MM	8 MM	5
WT 13N10	TOBERA CERÁMICA 13N10 Nº6 - 10MM	10 MM	6
WT 13N11	TOBERA CERÁMICA 13N11 Nº7 - 11MM	11 MM	7
WT 13N12	TOBERA CERÁMICA 13N12 Nº8 - 12.5MM	12.5 MM	8
WT 13N13	TOBERA CERÁMICA 13N13 Nº10 - 16MM	16 MM	10


TOBERAS CERÁMICAS WT

PART. N°	DESCRIPCIÓN	BOCA	NÚMERO
WT 10N47L	TOBERA CERÁMICA 10N47L Nº7L - 11MM	11 MM	7L
WT 10N48L	TOBERA CERÁMICA 10N48L Nº6L - 10MM	10 MM	6L
WT 10N49L	TOBERA CERÁMICA 10N49L Nº5L - 8MM	8 MM	5L


TOBERAS GAS LENS WT

PART. N°	DESCRIPCIÓN	BOCA	NÚMERO
WT 53N58	TOBERA GAS LENS 53N58 Nº4 - 6MM	6 MM	4
WT 53N59	TOBERA GAS LENS 53N59 Nº5 - 8MM	8 MM	5
WT 53N60	TOBERA GAS LENS 53N60 Nº6 - 10MM	10 MM	6
WT 53N61	TOBERA GAS LENS 53N61 Nº7 - 11MM	11 MM	7
WT 53N61S	TOBERA GAS LENS 53N61S Nº8 - 12.5MM	12.5 MM	8



 CONSUMIBLES DE ANTORCHA TIG (WT)

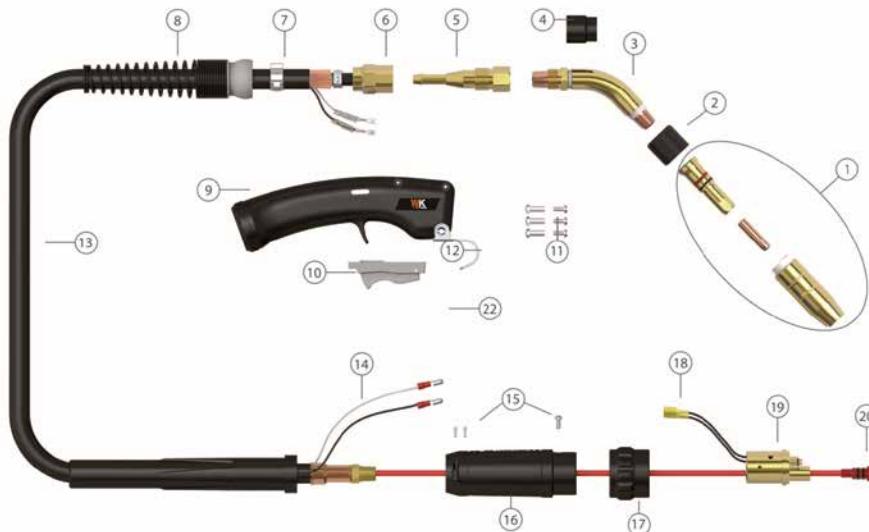
TOBERAS GAS LENS WT

PART. N°	DESCRIPCIÓN	BOCA	NÚMERO
WT 54N14	TOBERA GAS LENS 54N14 N°8 - 12,5MM	12.5 MM	8
WT 54N15	TOBERA GAS LENS 54N15 N°7 - 11MM	11 MM	7
WT 54N16	TOBERA GAS LENS 54N16 N°6 - 10MM	10 MM	6
WT 54N17	TOBERA GAS LENS 54N17 N°5 - 8MM	8 MM	5
WT 54N18	TOBERA GAS LENS 54N18 N°4 - 6MM	6 MM	4
WT 54N19	TOBERA GAS LENS 54N19 N°11 - 17MM	17 MM	11



ANTORCHA MIG-MAG WM 300

DIAGRAMA WM 300

**WM 300****Antorchas de soldadura
Antorchas Mig**

La serie WM de antorchas MIG-MAG refrigeradas por aire confieren al soldador una versatilidad y ergonomía absolutas.

Están diseñadas para soportar altos regímenes de trabajo. Poseen punto de rotación en la base de la empuñadura para una mayor durabilidad de la antorcha.

Despiece

1	Ver repuestos pág. 65-67	13	Cable coaxial
2	Aislante tobera	14	Terminal cable macho
3	Cuello de cisne	15	Tornillos
4	Aislante cuello	16	Cuerpo trasero
5	Adaptador tuerca	17	Tuerca de cierre
6	Tuerca	18	Terminal cable hembra
7	Abrazadera	19	Bombín de conexión
8	Muelle delantero	20	Sirga
9	Empuñadura		
10	Gatillo		
11	Tornillos		
12	Gancho		

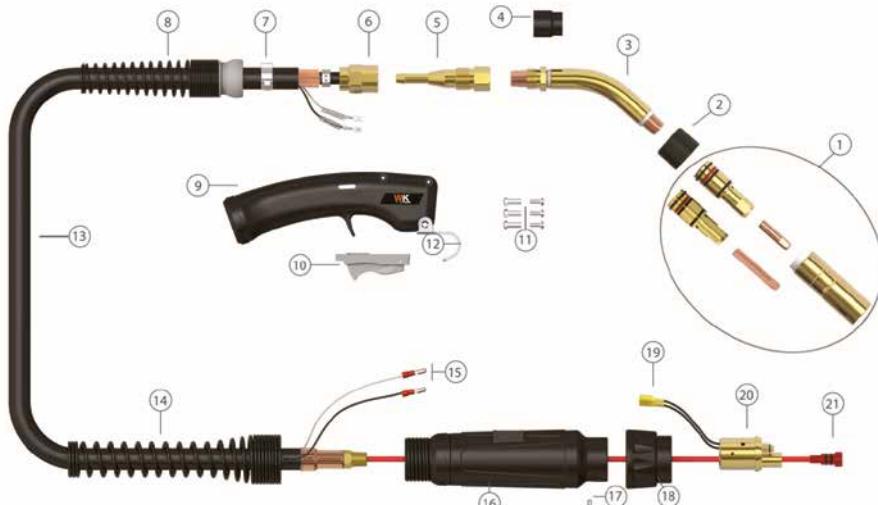
Características principales

- 300A CO2
- 200A Gas mezcla
- EN60974-7
- 60% Ciclo de trabajo
- Hilos de 0.8mm - 1.2mm 500A CO2



ANTORCHA MIG-MAG WM 400

DIAGRAMA WM 400



WM 400

Antorchas de soldadura Antorchas Mig

La serie WM de antorchas MIG-MAG refrigeradas por aire confieren al soldador una versatilidad y ergonomía absolutas.

Están diseñadas para soportar altos regímenes de trabajo. Poseen punto de rotación en la base de la empuñadura para una mayor durabilidad de la antorcha.

Despiece

1	Ver repuestos pág. 65-67	13	Cable coaxial
2	Aislante tobera	14	Muelle trasero
3	Cuello de cisne	15	Terminal cable macho
4	Aislante cuello	16	Cuerpo trasero
5	Adaptador tuerca	17	Tornillo
6	Tuerca	18	Tuerca de cierre
7	Abrazadera	19	Terminal cable hembra
8	Muelle delantero	20	Bombín de conexión
9	Empuñadura	21	Sirga
10	Gatillo		
11	Tornillo		
12	Gancho		

Características principales

- 400A CO₂
- 320A Gas mezcla
- EN60974-7
- 60% Ciclo de trabajo
- Hilos de 0.8mm - 1.6mm





CONSUMIBLES DE ANTORCHA MIG-MAG (WM)

TOBERAS WM

PART. N°	DESCRIPCIÓN	BOCA	ESPESOR	MATERIAL
WM 4492	TOBERA CÓNICA 4492	14.0	2.95 MM	LATÓN
WM 4491	TOBERA CILÍNDRICA 4491	19.0	2.95 MM	LATÓN



TOBERAS WM

PART. N°	DESCRIPCIÓN	BOCA	ESPESOR	MATERIAL
WM 4295	TOBERA SUPERCÓNICA 4295	9.50	2.85 MM	LATÓN



TOBERAS WM

PART. N°	DESCRIPCIÓN	BOCA	ESPESOR	MATERIAL
WM 4391	TOBERA CILÍNDRICA 4391	16.0	2.85 MM	LATÓN
WM 4392	TOBERA CÓNICA 4392	12.7	2.85 MM	LATÓN



TOBERAS WM

PART. N°	DESCRIPCIÓN	BOCA	ESPESOR	MATERIAL
WM 4592	TOBERA CONICA HD 4592	14.0	2.95 MM	LATÓN



TOBERAS WM

PART. N°	DESCRIPCIÓN	BOCA	ESPESOR	MATERIAL
WM 441427	TOBERA REFORZADA 441427	14.0	2.95 MM	LATÓN



TOBERAS WM

PART. N°	DESCRIPCIÓN	BOCA	ESPESOR	MATERIAL
WM 4592EC	TOBERA REFORZADA 4592EC	14.0	2.95 MM	LATÓN



TOBERAS WM

PART. N°	DESCRIPCIÓN	BOCA	ESPESOR	MATERIAL
WM 350914	TOBERA REFORZADA 350914	9.0	1.5 MM	LATÓN



TOBERAS WM

PART. N°	DESCRIPCIÓN	BOCA	ESPESOR	MATERIAL
WM 451423	TOBERA REFORZADA 451423	14.0	2.95 MM	LATÓN





CONSUMIBLES DE ANTORCHA MIG-MAG (WM)

DIFUSORES WM 300

PART. N°	DESCRIPCIÓN	MATERIAL
WM 4335	DIFUSOR GAS 4335 (TUBO DE CONTACTO CORTO)	LATÓN
WM 4235	DIFUSOR GAS 4235 (TUBO DE CONTACTO LARGO)	LATÓN



DIFUSORES WM 400

PART. N°	DESCRIPCIÓN	MATERIAL
WM 4435	DIFUSOR GAS 4435 (TUBO DE CONTACTO CORTO)	LATÓN
WM 4635	DIFUSOR GAS 4635 (TUBO DE CONTACTO LARGO)	LATÓN



DIFUSORES WM 400

PART. N°	DESCRIPCIÓN	MATERIAL
WM 4835	DIFUSOR GAS 4835 (TUBO DE CONTACTO LARGO)	LATÓN



TUBOS DE CONTACTO WM

PART. N°	DESCRIPCIÓN	MATERIAL	DIAM. HILO
WM 1588	TUBO DE CONTACTO 0.8 MM (LARGO) - 1588	ECU	0.8
WM 1590	TUBO DE CONTACTO 1.2 MM (LARGO) - 1590	ECU	1.2
WM 1591	TUBO DE CONTACTO 1,6 MM (LARGO) - 1591	ECU	1.6
WM 1596	TUBO DE CONTACTO 1.0 MM (LARGO) - 1596	ECU	1.0
WM 1598	TUBO DE CONTACTO 1,3 MM (LARGO) - 1598	ECU	1.3



TUBOS DE CONTACTO WM

PART. N°	DESCRIPCIÓN	MATERIAL	DIAM. HILO
WM 4280	TUBO DE CONTACTO 1,6 MM - 4280	ECU	1.6
WM 4282	TUBO DE CONTACTO 1,2MM - 4282	ECU	1.2
WM 4283	TUBO DE CONTACTO 1,4 MM - 4283	ECU	1.4



TUBOS DE CONTACTO WM

PART. N°	DESCRIPCIÓN	MATERIAL	DIAM. HILO
WM 7488	TUBO DE CONTACTO 0,8 MM (CORTO) - 7488	ECU	0.8
WM 7490	TUBO DE CONTACTO 1,2 MM (CORTO) - 7490	ECU	1.2
WM 7491	TUBO DE CONTACTO 1,6 MM (CORTO) - 7491	ECU	1.6
WM 7496	TUBO DE CONTACTO 1,0 MM (CORTO) - 7496	ECU	1.0
WM 7498	TUBO DE CONTACTO 1,3 MM (CORTO) - 7498	ECU	1.3





CONSUMIBLES DE ANTORCHA MIG-MAG (WM)

SIRGAS WM

PART. N°	DESCRIPCIÓN	LONGITUD	DIAM. HILO
WM 43115	SIRGA 0.8MM - 1.2MM -4,9M - 43115	4.9M	0.8 - 1.2



SIRGAS WM

PART. N°	DESCRIPCIÓN	LONGITUD	DIAM. HILO
WM 43215	SIRGA 1.6MM - POLIAMIDA - 4.9M - 43215	4.9M	1.6



SIRGAS WM

PART. N°	DESCRIPCIÓN	LONGITUD	DIAM. HILO
WM 44215	SIRGA 1.2 MM - 1.6 MM - 4.9M - 44215	4.9M	1.2 - 1.6
WM 44225	SIRGA 1.2MM - 1.6MM - 8,1M - 44225	8.1M	1.2 - 1.6



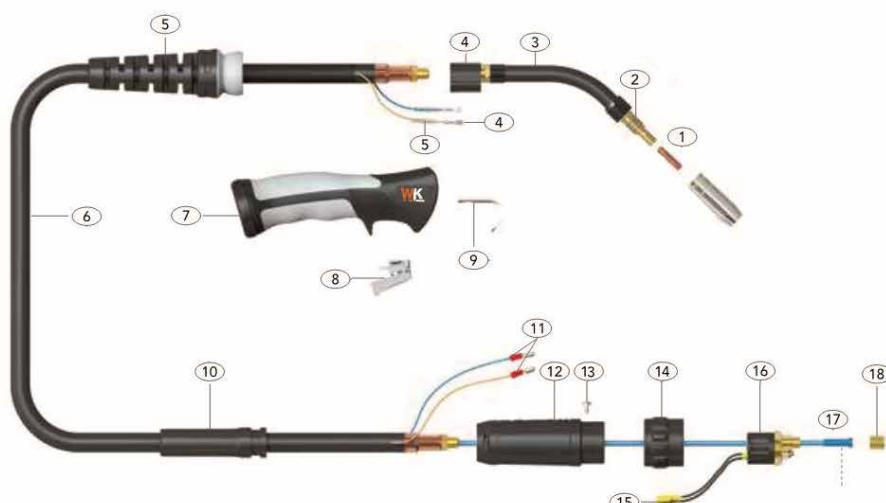
SIRGAS WM

PART. N°	DESCRIPCIÓN	LONGITUD	DIAM. HILO
WM 44315	SIRGA 2.0 MM - 4.9M - 44315	4.9M	2.0



ANTORCHA MIG-MAG WCM 150

DIAGRAMA WCM 150



WCM 150

Antorchas de soldadura Antorcha Mig

La serie WCM de antorchas MIG-MAG refrigeradas por aire confieren al soldador una versatilidad y ergonomía absolutas. Están diseñadas para soportar altos regímenes de trabajo. Poseen punto de rotación en la base de la empuñadura para una mayor durabilidad de la antorcha.

Despiece

1	Ver repuestos en pág. 71-72	10	Soporte cable trasero
2	Muelle	11	Terminal cable macho
3	Cuello cisne	12	Cuerpo trasero
4	Casquillo apoyo	13	Tornillo
5	Soporte cable delantero articulado	14	Tuerca de cierre
6	Cable coaxial	15	Terminal cable hembra
7	Empuñadura	16	Bombín de conexión
8	Gatillo	17	Sirga
9	Gancho	18	Tuerca de sirga

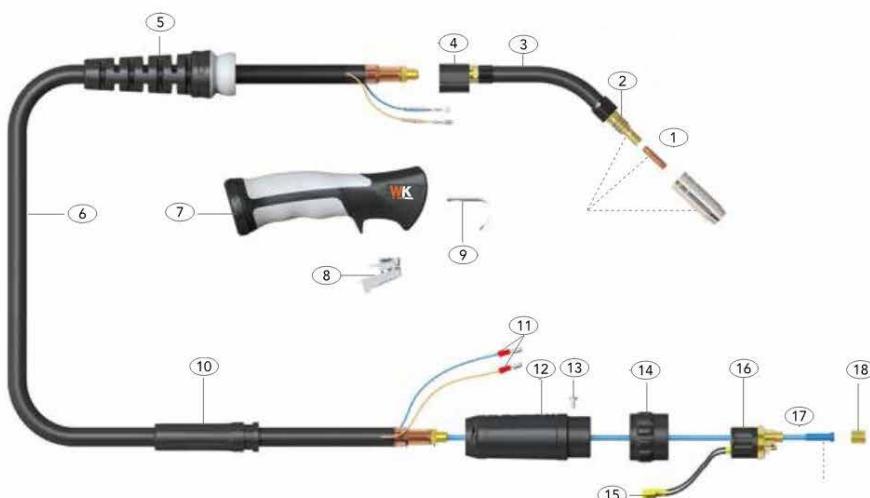
Características principales

- 150A CO₂
- 200A Gas mezcla
- EN60974-7
- 60% Ciclo de trabajo
- Hilos de 0.8mm - 1.2mm



ANTORCHA MIG-MAG WCM 250

DIAGRAMA WCM 250



WCM 250

Antorchas de soldadura Antorchas Mig

La serie WCM de antorchas MIG-MAG refrigeradas por aire confieren al soldador una versatilidad y ergonomía absolutas. Están diseñadas para soportar altos régímenes de trabajo. Poseen punto de rotación en la base de la empuñadura para una mayor durabilidad de la antorcha.

Despiece

1	(Ver repuestos en pág. Xxx)	10	Soporte cable trasero
2	Muelle	11	Terminal cable macho
3	Cuello cisne	12	Cuerpo trasero
4	Casquillo apoyo	13	Tornillo
5	Soporte cable delantero articulado	14	Tuerca de cierre
6	Cable coaxial	15	Terminal cable hembra
7	Empuñadura	16	Bombín de conexión
8	Gatillo	17	Sirga
9	Gancho	18	Tuerca de sirga

Características principales

- 250A CO2
- 200A Gas mezcla
- EN60974-7
- 60% Ciclo de trabajo
- Hilos de 0.8mm - 1.2mm



ANTORCHA MIG-MAG WCM 360

DIAGRAMA WCM 360



WCM 360

Antorchas de soldadura Antorcha Mig

La serie WCM de antorchas MIG-MAG refrigeradas por aire confieren al soldador una versatilidad y ergonomía absolutas. Están diseñadas para soportar altos regímenes de trabajo. Poseen punto de rotación en la base de la empuñadura para una mayor durabilidad de la antorcha.

Despiece

1	(Ver repuestos en pág. Xxx)	9	Soporte cable trasero
2	Cuello cisne	10	Terminal cable macho
3	Casquillo apoyo	11	Cuerpo trasero
4	Soporte delantero articulado	12	Tornillo
5	Cable coaxial	13	Tuerca de cierre
6	Empuñadura	14	Terminal cable hembra
7	Gatillo	15	Bombín de conexión
8	Gancho	16	Sirga
		17	Tuerca de sirga

Características principales

- 360A CO₂
- 200A Gas mezcla
- EN60974-7
- 60% Ciclo de trabajo
- Hilos de 0.8mm - 1.2mm




CONSUMIBLES DE ANTORCHAS MIG-MAG 150-250-360 (WCM)
TOBERAS WCM 150

PART. N°	DESCRIPCIÓN	BOCA	MATERIAL
WCM 1530	TOBERA CONICA	12 MM	COBRE
WCM 1531	TOBERA SUPERCONICA	10.5 MM	COBRE


TOBERAS WCM 250

PART. N°	DESCRIPCIÓN	BOCA	MATERIAL
WCM 2508	TOBERA CONICA	15 MM	COBRE
WCM 2509	TOBERA SUPERCONICA	12 MM	COBRE


TOBERAS WCM 360

PART. N°	DESCRIPCIÓN	BOCA	MATERIAL
WCM 3616	TOBERA 3616-CONICA	16 MM	COBRE


TUBOS DE CONTACTO WCM 150-250-360

PART. N°	DESCRIPCIÓN	MATERIAL	DIAM.HILO
WCM 1527-06	TUBO CONTACTO M6 Ø0,6		0.6
WCM 1527-08	TUBO CONTACTO M6 Ø0,8		0.8
WCM 1527-10	TUBO CONTACTO M6 Ø1,0		1.0
WCM 1527-12	TUBO CONTACTO M6 Ø1,2		1.2
WCM 2505-08	TUBO CONTACTO M6 Ø0,8	CuCrZr	0.8
WCM 2505-10	TUBO CONTACTO M6 Ø1,0	CuCrZr	1.0
WCM 2505-12	TUBO CONTACTO M6 Ø1,2	CuCrZr	1.2
WCM 4015-08	TUBO CONTACTO M8 Ø0,8	CuCrZr	0.8
WCM 4015-10	TUBO CONTACTO M8 Ø1,0	CuCrZr	1.0
WCM 4015-12	TUBO CONTACTO M8 Ø1,2	CuCrZr	1.2
WCM 4015-14	TUBO CONTACTO M8 Ø1,4	CuCrZr	1.4
WCM 4015-16	TUBO CONTACTO M8 Ø1,6	CuCrZr	1.6
WCM 4015-10A	TUBO CONTACTO M8 Ø1,0 AL	CuCrZr	1.0
WCM 4015-12A	TUBO CONTACTO M8 Ø1,2 AL	CuCrZr	1.2
WCM 4015-16A	TUBO CONTACTO M8 Ø1,6 AL	CuCrZr	1.6



CONSUMIBLES DE ANTORCHAS MIG-MAG 150-250-360 (WCM)

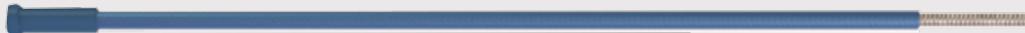
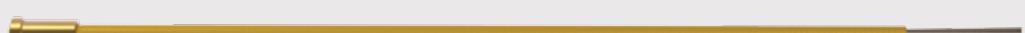
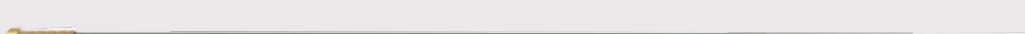
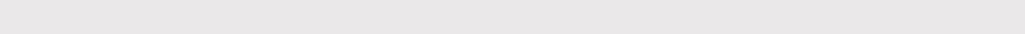
PORTA TUBO CONTACTO WCM

PART. N°	DESCRIPCIÓN	MATERIAL	
WCM 1507 L\H	PORTA-TUBO WCM 150 M - 6	LATON	
WCM 2506	PORTA-TUBO WCM 250 M - 6	LATON	
WCM 2536	PORTA-TUBO WCM 250 M- 8	LATON	
WCM 3614	PORTA-TUBO WCM 360 M- 8	LATON	

DIFUSORES WCM

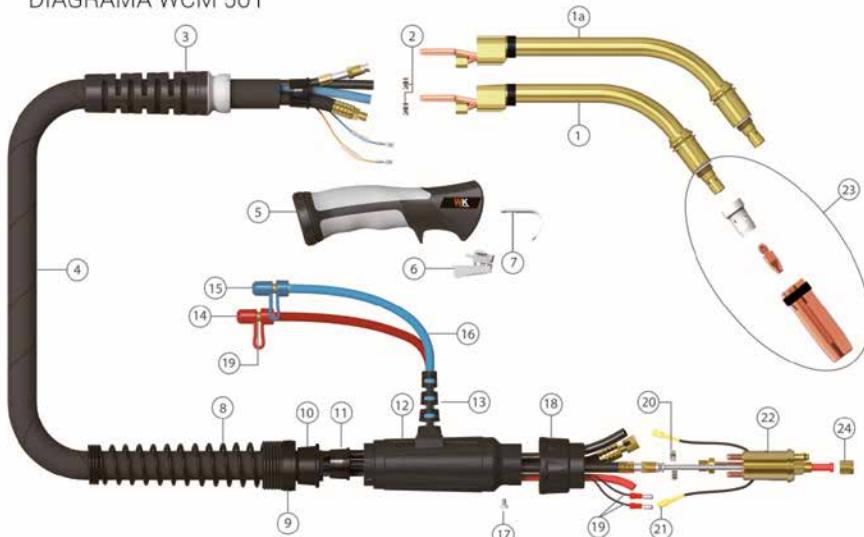
PART. N°	DESCRIPCIÓN	MATERIAL	COLOR	
WCM 3605B	DIFUSOR NEGRO 360	DMC3	NEGRO	
WCM 3605C	DIFUSOR CERAMICO WCM 360	CERAMICO	NEGRO	

SIRGAS WCM

PART. N°	DESCRIPCIÓN	LONGITUD	DIAM.HILO	
WCM 1535-40	SIRGA METALICA 0,6-0,9	4 M	0.6- 0.9	
WCM 2524-40	SIRGA METALICA 1.0-1.2	4 M	1.0 - 1.2	
WCM 2524-50	SIRGA METALICA 1.0-1.2	5 M	1.0 - 1.2	
WCM 3631-40	SIRGA METALICA 1.6	4 M	1.6	
WCM 4631-40	SIRGA METALICA 2.0-2.4	4 M	2.0 - 2.4	
WCM 1564-40	SIRGA POLIAMIDA 0.6 - 0.9	4 M	0.6 -0.9	
WCM 2564-40	SIRGA POLIAMIDA 1.0-1.2	4 M	1.0 - 1.2	
				

ANTORCHA MIG-MAG REFRIGERADA WCM 501

DIAGRAMA WCM 501



WCM 501

Antorchas de soldadura Antorcha Mig refrigerada

La WCM 501 es una antorcha refrigerada por agua cuyo peso se reduce en el entorno de un 30% respecto a otras antorchas similares del mercado.

Con un diseño ergonómico y funcional, es un complemento perfecto para los trabajos de mayor exigencia.

Despiece

1	Cuello de cisne	13	Fijación manguera
1a	Cuello de cisne largo	14	Tapón rojo
2	Abrazadera de manguera de agua de 8.7 mm	15	Tapón azul
3	Soporte delantero	16	Manguera agua refrigeración
4	Conjunto cables	17	Tornillo
5	Empuñadura	18	Tuerca cierre
6	Gatillo	19	Terminal cable macho
7	Gancho	20	Abrazadera manguera de agua 9.5mm
8	Muelle trasero	21	Terminal cable hembra
9	Tuerca sujeción muelle	22	Bombín de conexión
10	Abrazadera	23	Ver repuestos pág. 74
11	Retenedor	24	Tuerca cierre sirga
12	Conjunto cuerpo trasero		

Características principales

- 500A CO2
- 450A Gas mezcla
- EN60974-7
- 100% Ciclo de trabajo
- Hilos 1.0mm - 1.6mm



CONSUMIBLES DE ANTORCHA MIG-MAG 501 (WCM)

TOBERAS WCM

PART. N°	DESCRIPCIÓN	BOCA	ESPESOR	MATERIAL
WCM 5027	TOBERA 5027 - CILÍNDRICA	19.0	2.5 MM	COBRE
WCM 5028	TOBERA 5028 - CÓNICA	16.0	2.5 MM	COBRE
WCM 5029	TOBERA 5029 - SUPERCÓNICA	14.0	2.5 MM	COBRE



TUBOS DE CONTACTO WCM

PART. N°	DESCRIPCIÓN	MATERIAL	DIAM. HILO
WCM 4015-08	TUBO DE CONTACTO 4015-08	CuCrZr	0.8
WCM 4015-10	TUBO DE CONTACTO 4015-10	CuCrZr	1.0
WCM 4015-12	TUBO DE CONTACTO 4015-12	CuCrZr	1.2
WCM 4015-14	TUBO DE CONTACTO 4015-14	CuCrZr	1.4
WCM 4015-16	TUBO DE CONTACTO 4015-16	CuCrZr	1.6
WCM 4015-10A	TUBO DE CONTACTO 4015-10A	CuCrZr	1.0
WCM 4015-12A	TUBO DE CONTACTO 4015-12A	CuCrZr	1.2



PORTA TUBO DE CONTACTO WCM

PART. N°	DESCRIPCIÓN	MATERIAL
WCM 5001	PORTA TUBO DE CONTACTO 5001	LATÓN



DIFUSORES WCM

PART. N°	DESCRIPCIÓN	MATERIAL	COLOR
WCM 5005C	DIFUSOR WCM 5005C	CERÁMICO	BLANCO
WCM 5005W	DIFUSOR WCM 5005W	DMC3	BLANCO



SIRGAS WCM

PART. N°	DESCRIPCIÓN	LONGITUD	DIAM. HILO
WCM 5034-40B	SIRGA 1.6MM -1.6MM 5034-40B	4.5M	1.6





ANTORCHA PLASMA PW 80

DIAGRAMA PW 80

**PW 80****Antorchas de soldadura
Antorcha Plasma**

La serie PW de antorchas PLASMA refrigeradas por aire confieren al operario una alta manejabilidad debido a su diseño ergonómico y fácil manejo. Disponen de un pulsador de seguridad patentado para evitar la activación por error o descuido.

Despiece

- 1 Kit cabeza antorcha
- 2 Pulsador seguridad
- 3 Empuñadura
- 4 Tornillos
- 5 Funda
- 6 Kit carro compás
- 7 Tubo refrigeración
- 8 Ver repuestos en pág. 76-77

**Características principales**

- 80A AIRE /GAS N2
- EN 60974-7
- 60% Ciclo de trabajo
- 6m de cable





CONSUMIBLES DE ANTORCHA PLASMA PW

TUBO REFRIGERADOR PW

PART. N°	DESCRIPCIÓN
PW 0280	TUBO REFRIGERACION GAS



TOBERAS WM

PART. N°	DESCRIPCIÓN
PW 0480	ELECTRODO PLASMA



ANILLO PW

PART. N°	DESCRIPCIÓN
PW 0680	ANILLO TORBELLINO



BUZAS PW

PART. N°	DESCRIPCIÓN	AMP DE CORTE
PW 2080-10	BUZA PW 2080-10 1,0 MM	40-50 AMP
PW 2080-11	BUZA PW 2080-11 1,1 MM	50-60 AMP
PW 2080-12	BUZA PW 2080-12 1,2 MM	60-70 AMP
PW 2080-13	BUZA PW 2080-13 1,3 MM	70-80 AMP



BUZAS CONTACTO PW

PART. N°	DESCRIPCIÓN	AMP DE CORTE
PW 2680-10	BUZA CONTACTO PW 2680-10 1,0 MM	40-50 AMP
PW 2680-11	BUZA CONTACTO PW 2680-11 1,1 MM	50-60 AMP
PW 2680-12	BUZA CONTACTO PW 2680-12 1,2 MM	60-70 AMP
PW 2680-13	BUZA CONTACTO PW 2680-13 1,3 MM	70-80 AMP



BUZA ARQUEAR PW

PART. N°	DESCRIPCIÓN
PW 2880-16	BUZA ARQUEO PW 2880-16



TOBERA EXT PW

PART. N°	DESCRIPCIÓN
PW 3080	TOBERA EXT PW 80



TOBERA EXT. CONTACTO

PART. N°	DESCRIPCIÓN
PW 3180	TOBERA EXT PW 80 CONTACTO





CONSUMIBLES DE ANTORCHA PLASMA PW

DEFLECTORES PW

PART. N°	DESCRIPCIÓN
PW 4180	DEFLECTOR PW 80 CONTACTO



PART. N°	DESCRIPCIÓN
PW 4380	DEFLECTOR PW 80 ARQUEO



PATIN PW

PART. N°	DESCRIPCIÓN
PW4080	PATIN PW 4080 DISTANCIADOR



ACCESORIOS PW

PART. N°	DESCRIPCIÓN
PW 5180	CARRO COMPAS PW



PW 5080	KIT CARRO COMPAS PW
---------	---------------------



PW8001	KIT CABEZA ANTORCHA PW
--------	------------------------



PW 0280	TUBO DE REFRIGERACION PW
---------	--------------------------



PW 8014	PULSADOR SEGURIDAD PW
---------	-----------------------



PW 8014	EMPUÑADURA PW
---------	---------------







Automatización

AUTÓMATA SOLD. RAIL RÍGIDO CON OSCILADOR



WK 100 GRA

Autómatas soldadura Autómatas guía/rail

El WK 100 GRA es un autómata de soldadura con desplazamiento por rail rígido de aluminio con fijación mediante imanes ON/OFF. El autómata dispone de oscilador transversal con un ajuste total de los parámetros de oscilación (amplitud, velocidad, tipo, tiempo de paradas, etc).

Para el WK 100 GRA cabe la posibilidad de utilizar en lugar del rail rígido de aluminio, un rail flexible de cremallera que permite su adaptación al contorno de la pieza de trabajo.

Características principales

Soldadura en ángulo o tope para toda posición. Equipado con oscilador

Rail rígido de aluminio y fácil control del equipo mediante panel local o control remoto

Sensores de fin de carrera a ambos lados del autómata para detener el desplazamiento del carro y la soldadura

Control preciso de la velocidad de soldadura

Rail con imanes ON/OFF para un fácil montaje y desmontaje

Control preciso de la oscilación para conseguir oscilaciones constantes, manteniendo la calidad de soldadura

Velocidad programable en cm/min o pulgadas/min

Datos Técnicos

• Modelo	WK 100 GRA
• Potencia	AC 100V-230V
• Frecuencia	50/60 Hz
• Dimensiones	340 X 209 X 241
• Peso	6.8 KG
• Motor	DC24V, 12W, 5000 RPM
• Reductor	1000:1
• Método desplazamiento	Engranaje piñón-Cremallera
• Velocidad	0-88 CM/MIN
• Amplitud de oscilación	16°

• Velocidad de oscilación	0-5 RPM
• Tiempo parada en extremos	0.0-9.9 SEG.
• Distancia para operación con mando remoto	10M
• Fijación magnética del rail	Imanes ON/OFF
• Tamaño rail	1,5M
• Peso rail	5.4 KG
• Material	AL



AUTÓMATA SOLD. GUÍA FLEXIBLE CON OSCILADOR



WK 61 GFD

Autómatas soldadura Autómatas guía/rail

El WK 61 GFD es una versión digital del WK 7 W GFA, posee las mismas características del WK 7 W GFA, pero su control se realiza mediante un panel digital lo que permite una reducción de tamaño y peso del autómata.

Dispone de una guía flexible que puede adaptarse perfectamente a cualquier contorno de la pieza de trabajo.

La fijación de esta guía se realiza mediante imanes con dispositivo ON/OFF lo que facilita enormemente la labor de montaje y desmontaje de las guías. El autómata dispone de oscilador con múltiples modos ajustables.

Características principales

Soldadura a tope/ángulo para piezas curvadas y tracción por raíl flexible con control en panel y por mando a distancia

Sensores de fin de carrera a ambos lados del autómata para detener el desplazamiento del carro y la soldadura

Traslación magnética con 4 ruedas con guía flexible con curvatura mínima de 3 metros en dos dimensiones e imanes de liberación magnética on/off para fácil montaje/desmontaje

Equipado con un moto-reductor que proporciona velocidad constante y regulable de manera precisa para conseguir la más alta calidad de soldadura y una larga duración

Control preciso de la oscilación para conseguir oscilaciones constantes, manteniendo la calidad de soldadura

Velocidad programable en cm/min o pulgadas/min

Panel de control completamente digital

Datos Técnicos

• Modelo	WK 61 GFD	• Velocidad de oscilación	0-5 RPM
• Potencia	AC 100V-230V	• Tiempo parada en extremos	0.0-9.9 SEG.
• Frecuencia	50/60 Hz	• Distancia para operación	10M
• Dimensiones	334 X 224 X 273	con mando remoto	
• Peso	8.0 KG	• Fijación magnética del rail	Imanes ON/OFF
• Motor	DC24V, 12W, 5000 RPM	• Tamaño rail	1,5M
• Reductor	1000:1	• Peso rail	3,4 KG
• Método desplazamiento	4 Ruedas tractoras	• Material	MC Nylon
• Velocidad	0-98 CM/MIN		
• Amplitud de oscilación	16°		

AUTÓMATA SOLD. GUÍA FLEXIBLE CON OSCILADOR



WK 7W GFA

Autómatas soldadura Autómatas guía/rail

Para cada tipología de unión soldada, WK ofrece una solución automatizada y el WK 7W GFA es un buen ejemplo de ello. Se trata de un autómata magnético que sin embargo dispone de una guía flexible que puede adaptarse perfectamente a cualquier contorno de la pieza de trabajo.

La fijación de esta guía se realiza mediante imanes con dispositivo ON/OFF lo que facilita enormemente la labor de montaje y desmontaje de las guías. El autómata dispone de oscilador con múltiples modos ajustables.

Características principales

Soldadura a tope/ángulo para piezas curvadas y tracción por raíl flexible con control en panel y por mando a distancia

Sensores de fin de carrera a ambos lados del autómata para detener el desplazamiento del carro y la soldadura

Traslación magnética con 4 ruedas con guía flexible con curvatura mínima de 3 metros en dos dimensiones e imanes de liberación magnética on/off para fácil montaje/desmontaje

Equipado con un moto-reductor que proporciona velocidad constante y regulable de manera precisa para conseguir la más alta calidad de soldadura y una larga duración

Control preciso de la oscilación para conseguir oscilaciones constantes, manteniendo la calidad de soldadura

Velocidad programable en cm/min o pulgadas/min

Datos Técnicos

• Modelo	WK 7W GFA	• Velocidad de oscilación	0-5 RPM
• Potencia	AC 100V-230V	• Tiempo parada en extremos	0.0-9.9 SEG.
• Frecuencia	50/60 Hz	• Distancia para operación	10M
• Dimensiones	334 X 224 X 273	con mando remoto	
• Peso	8.0 KG	• Fijación magnética del rail	Imanes ON/OFF
• Motor	DC24V, 12W, 5000 rpm	• Tamaño rail	1,5M
• Reductor	1000:1	• Peso rail	3,4 KG
• Método desplazamiento	4 Ruedas tractoras	• Material	MC Nylon
• Velocidad	0-98 CM/MIN		
• Amplitud de oscilación	16°		




WK 71 R12

Autómatas soldadura Autómatas rincón

El WK 71 R12 es un autómata de soldadura magnético para soldadura en rincón a plano. Sus principales ventajas son su tamaño y peso reducidos que lo convierten en un equipo muy versátil, además su manejo es sencillo e intuitivo para el soldador.

Características principales

Soldadura en ángulo tanto para puntadas como para soldadura continua

Equipado con un moto-reductor que proporciona velocidad constante y regulable de manera precisa para conseguir la más alta calidad de soldadura y una larga duración

Consigue una inclinación de 75º y dispone de final de carrera a ambos lados del carro

Rellena el cráter al principio y al final de la soldadura

El imán tiene un dispositivo de liberación magnética que posibilita un fácil montaje y desmontaje

Tamaño y peso reducido con imanes potentes para sujetarse a la pieza de trabajo

Puntadas, soldadura continua y la velocidad de desplazamiento programable en cm/min o pulgadas/min

Datos Técnicos

• Modelo	WK 71 R12
• Potencia	AC 110V-230V
• Frecuencia	50/60Hz
• Dimensiones	198X314X281
• Peso	5,6 Kg
• Motor	DC24V 12W 5000RPM
• Reductor	400:1
• Método desplazamiento	4 Ruedas tractoras
• Velocidad	100 – 950 MM/MIN

• Funciones

Selección de arranque paro, ajuste de velocidad, dirección de avance, selector de activación de antorcha. Selección de soldadura por puntos o continua.



AUTÓMATA SOLD. RINCÓN



WK 471 R13

Autómatas soldadura Autómatas rincón

El WK 471 R13 es un autómata magnético para soldadura en rincón. Se trata de un equipo compacto y de poco peso que además permite un rango de regulación total en la inclinación de la antorcha, esto posibilita al operador a realizar soldaduras en zonas donde el acceso de la antorcha es más limitado gracias a que se puede obtener prácticamente cualquier ángulo de incidencia debido a la triple regulación de la que dispone.

Características principales

Soldadura en multi-pasada para obtener un mayor cuello donde se requiera

Equipado con un moto-reductor que proporciona velocidad constante y regulable de manera precisa para conseguir la más alta calidad de soldadura y una larga duración

Capacidad para subir pendientes de 75º. Dispone de sensores de final de carrera para la parada automática del equipo y desactivación de la antorcha

Rellena el cráter al principio y al final de la soldadura

Fácil activación y desactivación del imán

Tamaño y peso reducido con imanes potentes para sujetarse a la pieza de trabajo

Velocidad programable en cm/min o pulgadas / min

Datos Técnicos

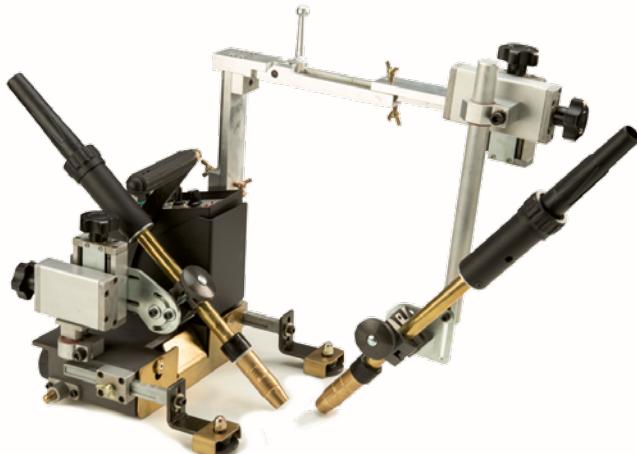
• Modelo	WK 471 R13
• Potencia	AC 100V-230V
• Frecuencia	50/60 Hz
• Dimensiones	323 X 360-399 X 269
• Peso	6.2 KG
• Motor	DC24V, 12W, 5000 RPM
• Método desplazamiento	4 Ruedas tractoras
• Velocidad	0-98 CM/MIN

• Potencia de tracción	20 KGS
• Ángulo de inclinación	0-75º



AUTÓMATA SOLD. RINCÓN DOBLE ANTORCHA

WK 51B R22V



Autómatas soldadura Autómatas rincón

El WK 51B R22V es un autómata diseñado para la soldadura en rincón por ambas caras de forma simultánea. Posee un brazo soporte de la segunda antorcha que puede ser ajustado en altura y anchura lo que posibilita su adaptación a varias medidas de refuerzo de forma sencilla.

Características principales

Soldadura en ángulo por ambos lados de forma simultánea

Soldadura por puntos o continua

Control preciso de la velocidad de soldadura

Capacidad para subir pendientes de 50º. Dispone de sensores de final de carrera para la parada automática del equipo y desactivación de la antorcha

Rellena el cráter al principio y al final de la soldadura

Fácil activación y desactivación del imán

Velocidad programable en cm/min o pulgadas/min

Datos Técnicos

• Modelo	WK 51B R22V	• Potencia de tracción	25 KGS
• Potencia	AC 100V-230V	• Ángulo de inclinación	50º
• Frecuencia	50/60 Hz	• Potencia imán	30KGS
• Dimensiones	359 X 437-585 X 544		
• Peso	10.5 KG		
• Motor	DC24V, 12W, 5000 RPM		
• Reductor	1000:1		
• Método desplazamiento	4 Ruedas tractoras		
• Velocidad	0-98 CM/MIN		

AUTÓMATA SOLD. RINCÓN DOBLE ANTORCHA TANDEM



WK 31 R22P

Autómatas soldadura Autómatas rincón

Cuando se requiere dar multi-pasada en rincón, el WK 31 R22P es la mejor opción ya que dispone de un sistema de doble antorcha en tandem que posibilita dar dos cordones por una sola cara del refuerzo de forma simultánea.

Características principales

Indicado para soldadura donde se requieren grandes cuellos al soldar con dos antorchas simultáneamente en modo tandem

Dispone de sensores de final de carrera para la parada automática del equipo y desactivación de la antorcha

Distancia regulable entre antorchas

Control preciso de la velocidad de soldadura

Fácil activación y desactivación del imán

Velocidad programable en cm/min o pulgadas/min

Datos Técnicos

• Modelo	WK 31 R22P	• Potencia de tracción	25 KGS
• Potencia	AC 100V-230V	• Ángulo de inclinación	50º
• Frecuencia	50/60 Hz	• Potencia imán	30KGS
• Dimensiones	359 X 437-585 X 544		
• Peso	10.5 KG		
• Motor	DC24V, 12W, 5000 RPM		
• Reductor	1000:1		
• Método desplazamiento	4 Ruedas tractoras		
• Velocidad	0-98 CM/MIN		



AUTÓMATA SOLD. RINCÓN CON OSCILADOR



WK B71W R120B

Autómatas soldadura Autómatas vertical

Se trata de un autómata magnético para soldadura en rincón y seguimiento por palpadores. El WK B71W R120B dispone de un oscilador pendular con múltiples modos de regulación para un perfecto control de la soldadura. En el WK B71W R120B se pueden ajustar tiempos de parada en extremos, velocidades de oscilación, tipos de oscilación, amplitud, etc.

El WK B71W R120B dispone de alimentación por batería recargable con una autonomía de 8h lo que elimina la necesidad de cables de alimentación en la zona de trabajo.

Características principales

Autómata para soldadura con oscilación controlado mediante panel local o mando a distancia

Los controles de oscilación se pueden ajustar para una perfecta calidad del cordón de soldadura

Dispone de sensores de final de carrera para la parada automática del equipo y desactivación de la antorcha

Fácil activación y desactivación del imán

Velocidad programable en cm/min o pulgadas / min

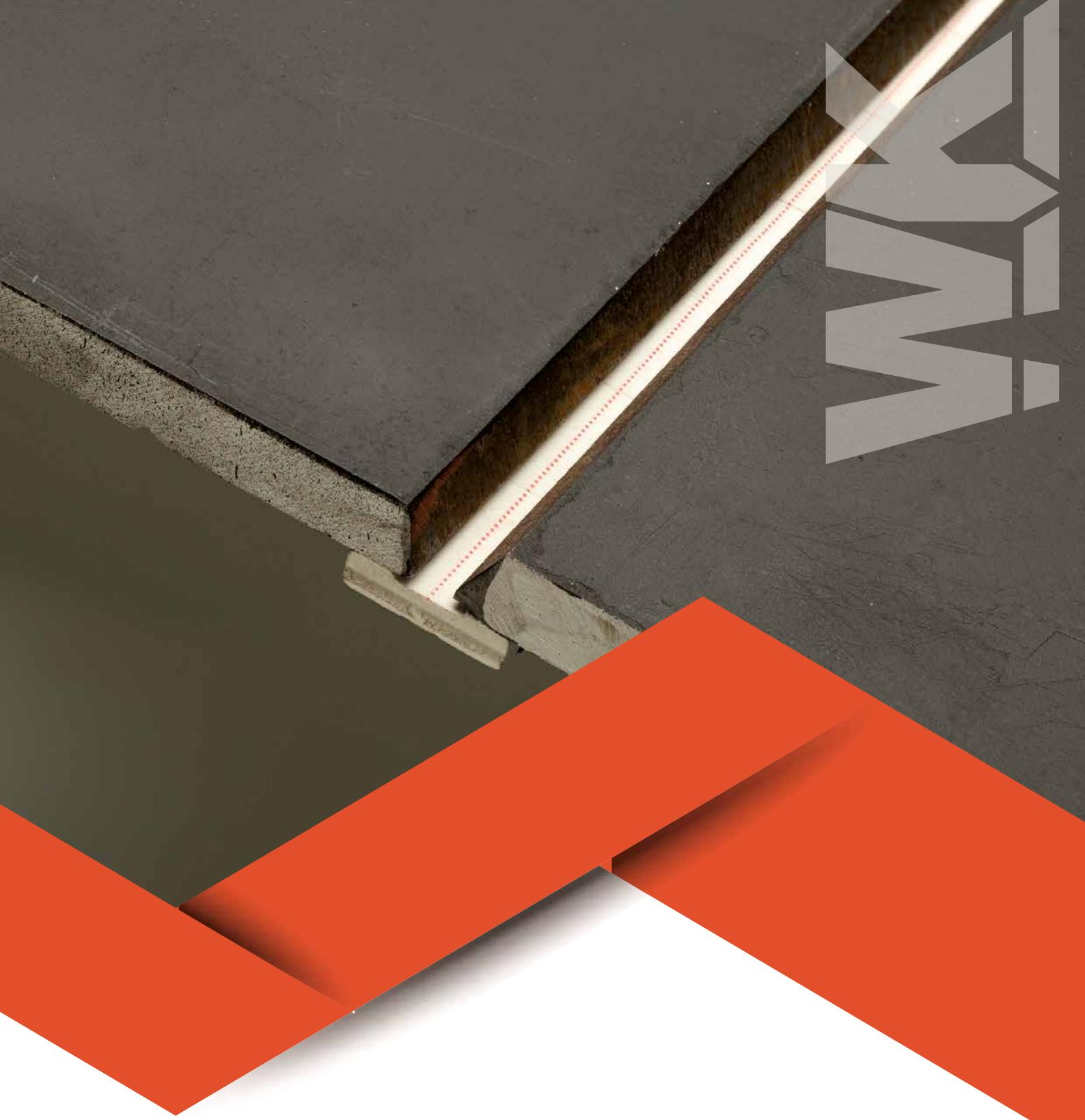
Acepta antorcha tanto de cuello recto como curvo.

Disponible versión con alimentación por cable WK B71W R120

Datos Técnicos

• Modelo	WK B71W R120B	• Amplitud de oscilación	16°
• Potencia	AC 100V-230V	• Velocidad de oscilación	0-5 RPM
• Frecuencia	50/60 Hz	• Tiempo parada en extremos	0.0-9.9 SEG.
• Dimensiones	298 X 316 X 283	• Distancia para operación	10M
• Peso	6.5 KG	con mando remoto	
• Motor	DC24V, 12W, 5000 RPM		
• Reductor	1000:1		
• Método desplazamiento	4 Ruedas tractoras		
• Velocidad	0-88 CM/MIN		
• Amplitud de oscilación	16°		





Respaldo Cerámico

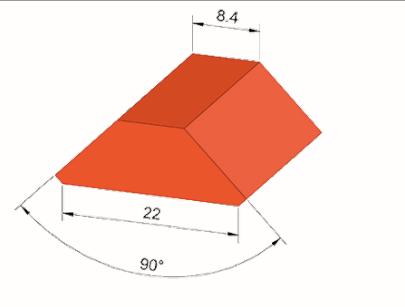
RESPALDO CERÁMICO

WK dispone de una amplia línea de soportes cerámicos de aplicación rápida y sencilla con banda de aluminio autoadhesiva. Los soportes cerámicos CBW facilitan y aseguran el pase de raíz que es sin duda una parte crítica en los procesos de soldeo. Dado su alto poder refractario pueden utilizarse corrientes de soldadura más elevadas y están preparados para ofrecer soldadura de alta calidad sin porosidad y sin alteraciones en la composición química del cordón.

BACKING CBW 1045/45

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

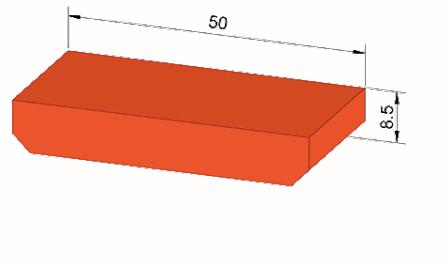
Longitud / Pieza (mm)	600
Nº Piezas / Bolsa	10
Nº Piezas / Caja	60
Longitud Total / Caja (m)	36
Peso / Caja (Kg)	16
Dimensiones Caja (mm)	630X240X100



BACKING CBW 1050/50

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

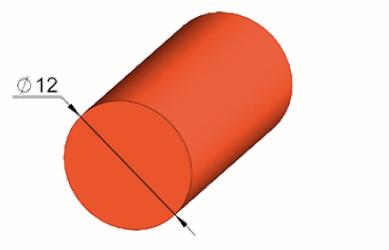
Longitud / Pieza (mm)	600
Nº Piezas / Bolsa	10
Nº Piezas / Caja	40
Longitud Total / Caja (m)	24
Peso / Caja (Kg)	23.5
Dimensiones Caja (mm)	630X240X100



BACKING CBW 1100/12

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

Longitud / Pieza (mm)	600
Nº Piezas / Bolsa	20
Nº Piezas / Caja	100
Longitud Total / Caja (m)	60
Peso / Caja (Kg)	16
Dimensiones Caja (mm)	630X240X11



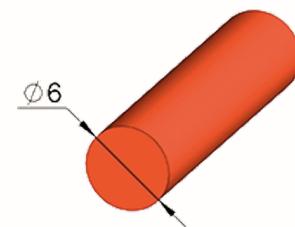


RESPALDO CERÁMICO

BACKING CBW 1100/06

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

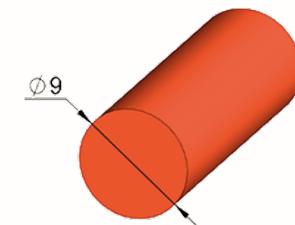
Longitud / Pieza (mm)	600
Nº Piezas / Bolsa	50
Nº Piezas / Caja	250
Longitud Total / Caja (m)	150
Peso / Caja (Kg)	13
Dimensiones Caja (mm)	630X240X110



BACKING CBW 1100/09

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

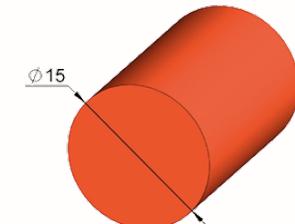
Longitud / Pieza (mm)	600
Nº Piezas / Bolsa	20
Nº Piezas / Caja	140
Longitud Total / Caja (m)	84
Peso / Caja (Kg)	15
Dimensiones Caja (mm)	630X240X110



BACKING CBW 1100/15

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

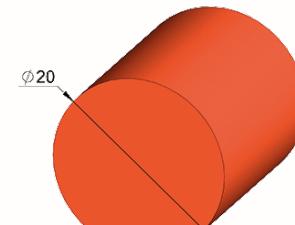
Longitud / Pieza (mm)	600
Nº Piezas / Bolsa	15
Nº Piezas / Caja	75
Longitud Total / Caja (m)	45
Peso / Caja (Kg)	17
Dimensiones Caja (mm)	630X240X110



BACKING CBW 1100/20

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

Longitud / Pieza (mm)	600
Nº Piezas / Bolsa	10
Nº Piezas / Caja	30
Longitud Total / Caja (m)	18
Peso / Caja (Kg)	12
Dimensiones Caja (mm)	630X180X100



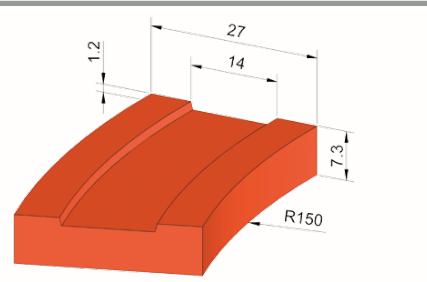


RESPALDO CERÁMICO

BACKING CBW R150

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

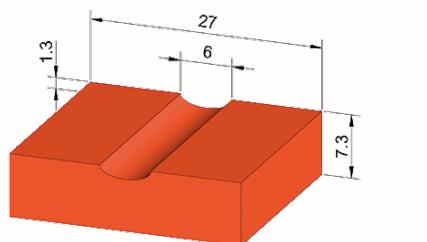
Nº Piezas / Bolsa	4
Nº Bolsas / Caja	18
Nº Piezas / Caja	72
Peso / Caja (Kg)	9
Dimensiones Caja (mm)	630X240X100



BACKING CBW 1500/06

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

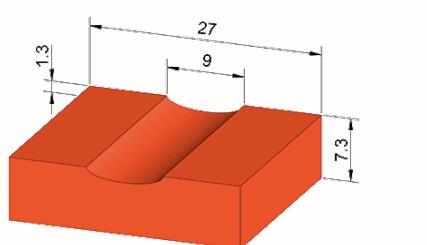
Longitud / Pieza (mm)	600
Nº Piezas / Bolsa	10
Nº Piezas / Caja	60
Longitud Total / Caja (m)	36
Peso / Caja (Kg)	16
Dimensiones Caja (mm)	630X240X100



BACKING CBW 1500/09

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

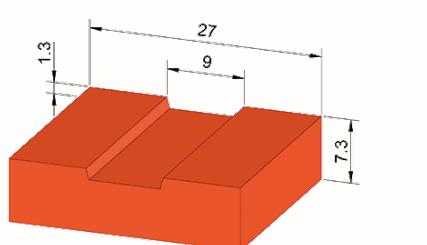
Longitud / Pieza (mm)	600
Nº Piezas / Bolsa	10
Nº Piezas / Caja	60
Longitud Total / Caja (m)	36
Peso / Caja (Kg)	16
Dimensiones Caja (mm)	630X240X100



BACKING CBW 1500/09F

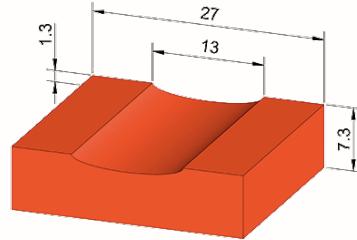
CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

Longitud / Pieza (mm)	600
Nº Piezas / Bolsa	10
Nº Piezas / Caja	60
Longitud Total / Caja (m)	36
Peso / Caja (Kg)	16
Dimensiones Caja (mm)	630X240X100

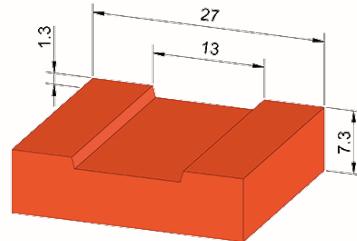



RESPALDO CERÁMICO
BACKING CBW 1500/13
CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

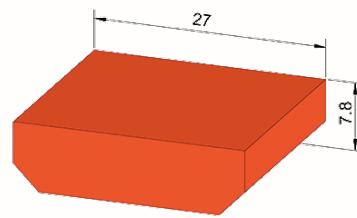
Longitud / Pieza (mm)	600
Nº Piezas / Bolsa	10
Nº Piezas / Caja	60
Longitud Total / Caja (m)	36
Peso / Caja (Kg)	16
Dimensiones Caja (mm)	630X240X100


BACKING CBW 1500/13F
CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

Longitud / Pieza (mm)	600
Nº Piezas / Bolsa	10
Nº Piezas / Caja	60
Longitud Total / Caja (m)	36
Peso / Caja (Kg)	16
Dimensiones Caja (mm)	630X240X100


BACKING CBW 1500/27
CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

Longitud / Pieza (mm)	600
Nº Piezas / Bolsa	10
Nº Piezas / Caja	60
Longitud Total / Caja (m)	36
Peso / Caja (Kg)	16
Dimensiones Caja (mm)	630X240X100







Equipos de Protección

PANTALLA DE SOLDADURA AUTOMÁTICA



VEKTOR R60

Protección Pantalla de soldadura

La pantalla con filtro automático Vektor R60 utiliza la última tecnología de filtro de auto-oscurecimiento (ADF). Con 4 sensores de arco y una pantalla de 100x60 proporciona al soldador un área de visión óptima.

Características principales

Área de visión óptima para el soldador 100x60 (3.94" x 2.36")

4 Sensores de arco independientes para proporcionar una detección instantánea del arco de soldadura

Función de selección de modo Soldadura / Corte / Desbaste

Excepcional rendimiento a bajo amperaje en soldadura TIG

Alimentación por panel solar y baterías de litio reemplazables

Dos rangos de selección de tonalidad: DIN 5-8 / 9-13

EN379 1 / 1 / 1 / 2

Fabricado de acuerdo con CE EN175

PANTALLA DE SOLDADURA AUTOMATICA INFINITY V98



INFINITY V98

Protección Pantalla de soldadura

La pantalla con filtro automático Infinity V98 utiliza la nueva tecnología de filtro de auto-oscurecimiento (ADF 9100) True Color, que proporciona al soldador una visión de color real de los elementos. Con 4 sensores de arco y una pantalla de 100x90 proporciona al soldador un área de visión óptima.

Características principales

Área de visión óptima para el soldador 100x90 (3.94" x 3.54")

True Color (Color Verdadero) visión de color más real de los elementos.

4 Sensores de arco independientes para proporcionar una detección instantánea del arco de soldadura

Función de selección de modo Soldadura / Corte / Desbaste

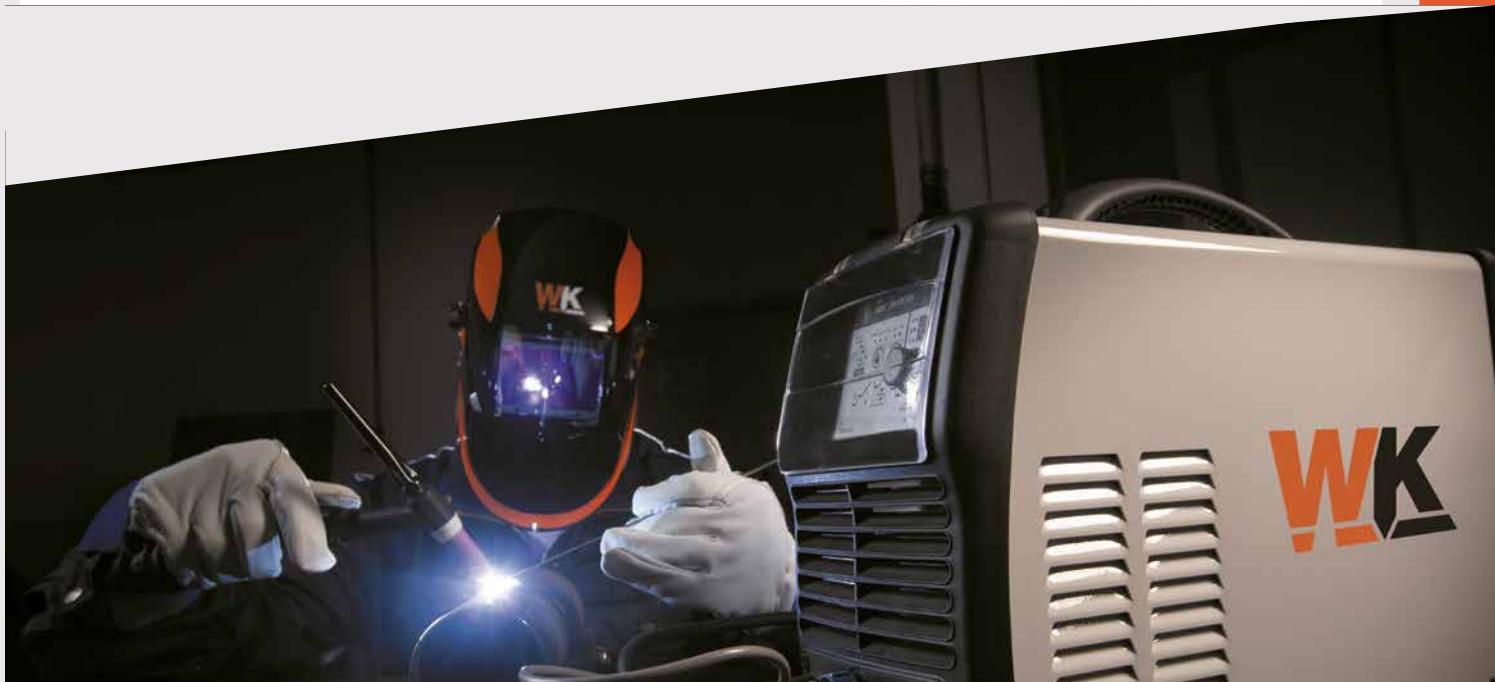
Excepcional rendimiento a bajo amperaje en soldadura TIG

Alimentación por panel solar y baterías de litio reemplazables

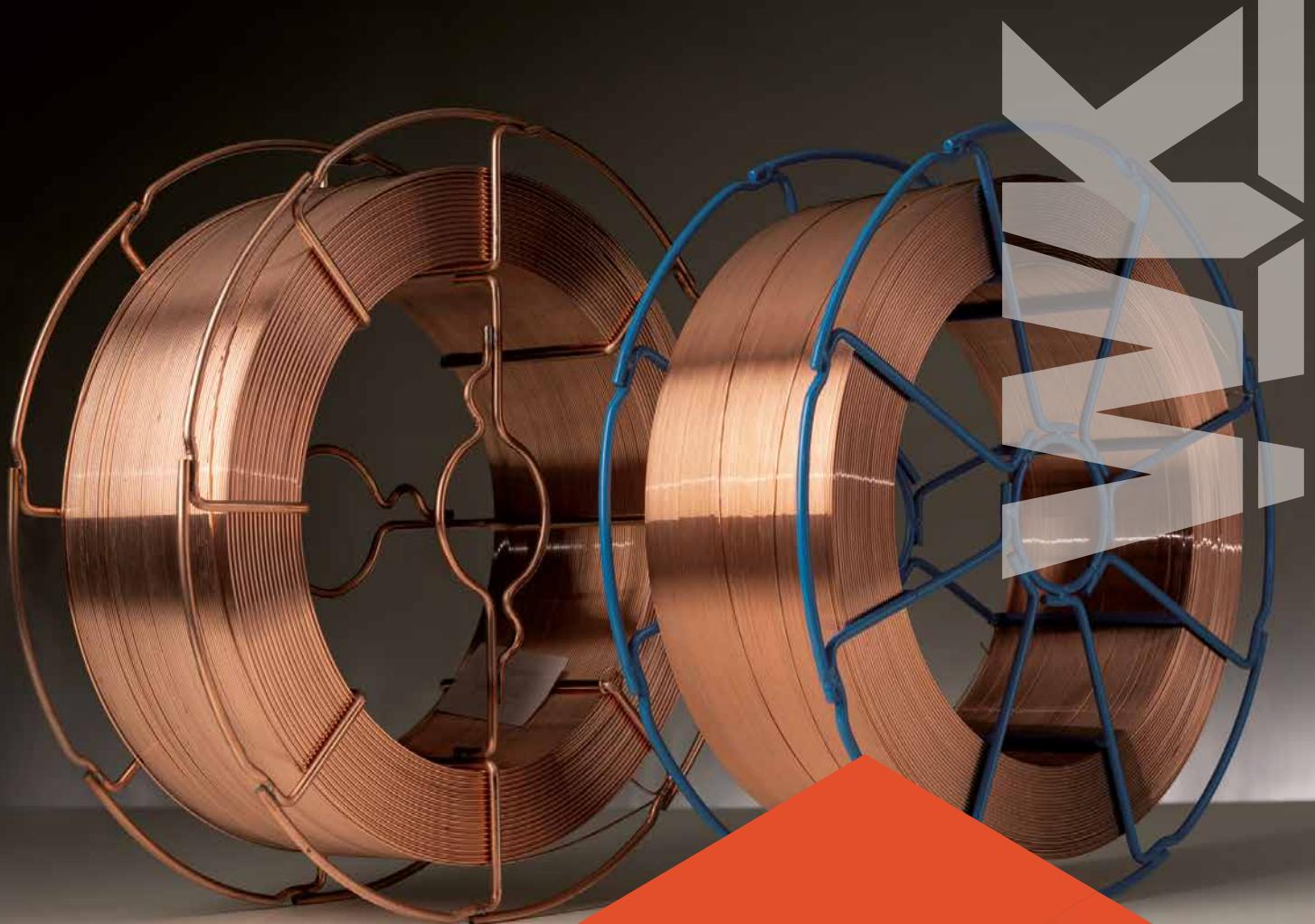
Dos rangos de selección de tonalidad: DIN 5-8 / 9-13

EN379 1 / 1 / 1 / 2

Fabricado de acuerdo con CE EN175







Consumibles de Soldadura


HILO MACIZO SFA 1


SFA 1

Hilos soldadura Hilo macizo

SFA 1 es un hilo sólido para soldadura a tope y filete en construcción naval, puentes, acero estructural, estructuras, maquinarias y vehículos.

Puede ser utilizado con CO₂ o mezcla de gases Ar + CO₂ y soporta un amplio rango de amperajes.

Bajo nivel de proyecciones.

Clasificación

EN ISO 14341-A: 2008	G42 2 C1 G3Si1
	G42 2 M21 G3Si1
AWS 5.18	ER70S-6

Polaridad y Gas de Protección

CO2	100% CO2
MIX	AR + 20% CO2
DCEP	(DC+)

Composición química del metal soldado

C	0,07
Mn	1,48
Si	0,87
P	0,013
S	0,009

Propiedades Mecánicas del Metal Soldado

AWS 5.18	
Y.P. (Mpa)	>=420
T.S. (Mpa)	>=500
EL (%)	>22
Valor de impacto	>=27
Temperatura de impacto	-30

Aplicaciones

Adecuado para construcción en acero y producción de maquinaria.

Soldadura de buques, calderas, tubería, etc.



Diámetros

0,8mm	1,0mm	1,2mm
-------	-------	-------


HILO MACIZO SFA 100


SFA 100

Hilos soldadura Hilo macizo

Es un hilo de acero de baja aleación, revestido de cobre, para el soldeo MIG/MAG (GMAW) de aceros de alta resistencia mecánica que requieren, para aplicaciones críticas, de un metal de soldadura tenaz.

También es adecuado para el soldeo de aceros a los que se exige una elevada resistencia al impacto a bajas temperaturas. El SFA-100 utiliza normalmente gas mezcla M21– M33 y CO2 como gas de protección.

Clasificación

EN ISO 16834-A	G 69 4 M21 Mn3Ni1CrMo
AWS SFA 5.28	ER100S-G

Polaridad y Gas de Protección

CO2	100% CO2
MIX	AR + 20% CO2
DCEP	(DC+)

Composición química del metal soldado

C	0,07
Mn	1,4
Si	0,8
P	<0,020
S	<0,020
Ni	0,5
Cr	0,6
Mo	0,25

Propiedades Mecánicas del Metal Soldado

AWS SFA 5.28	
Y.P. (Mpa)	>=550
T.S. (Mpa)	>=700
A%5d	20
KV (J) -50°C	>=50

Aplicaciones

T 1, UH 90, ASA 75T, Asera 60N, StE 460, Weldox 500, Weldox 700, etc.

Diámetros

1,0mm 1,2mm 1,6mm



HILO TUBULAR SFA T-50



SFA T-50

Hilos soldadura Hilo tubular

SFA T-50 es un hilo tubular diseñado para soldadura en toda posición en mono-pasada y multi-pasada. Utiliza CO₂ o gas mezcla 20% - 25% CO₂ + Ar como gases de protección.

Excelente soldabilidad, arco estable y bajo nivel de proyecciones. Buena apariencia del cordón, fácil eliminación de escoria. Menores niveles de humo en comparación con el hilo macizo.

Gran nivel de eficiencia y productividad debido a la elevada tasa de deposición.

Clasificación

EN ISO 17632-A	T 46 2 P M21 1 H10
	T 46 2 P C1 1 H5
AWS 5.36	E71T1-C1 [M21] A2-CS1-H8
AWS 5.20	A5.20 E71T-9C/9M

Polaridad y Gas de Protección

CO ₂	100% CO ₂
MIX	AR + 20% CO ₂
DCEP	(DC+)

Composición química del metal soldado

	CO ₂	MIX GAS
C	0,04	0,05
Mn	1,2	1,45
Si	0,45	0,55
P	0,01	0,015
S	0,01	0,01

Propiedades Mecánicas del Metal Soldado

	CO ₂	MIX GAS
Y.P. (N/mm ²)	461	486
T.S. (N/mm ²)	544	567
EL (%)	30,6	32,9
IV (J) -20°C	101	84
IV (J) -30°C	78	60

Aplicaciones

Adequado para soldadura en filete y tope en acero dulce y en acero estructural de alta resistencia de (490 Mpa). Utilizado en la industria de construcción naval, puentes, estructura metálica, tanques de almacenamiento y maquinaria industrial.

Diámetros

1,2mm 1,4mm 1,6mm





WK

www.wkwelding.com
info@wkwelding.com