

SMART 500 MP

EQUIPOS INDUSTRIALES DE SOLDADURA MULTIPROCESO.
TECNOLOGIA INVERTER

Ref. 22300500MP

FT-22300500MPV1

07-11-2024

Page: 1/2



CARACTERÍSTICAS GENERALES

Descripción:

Fuente de potencia multiproceso de tecnología inverter soldadura de hilo y de electrodo revestido. Proceso MIG/MAG con regulación continua de la tensión de soldadura desde devanadora. Sistema modular con posibilidad de módulo de refrigeración por agua para antorcha de soldadura.

Uso:

Utilización industrial. Soldadura MIG/MAG de aceros normales, inoxidables y aluminio. Utilización auxiliar MMA/TIG

Alimentación eléctrica:

3Ph. 400V -50/60Hz

Ventajas principales:

- Regulación (desde devanadora) de tensión de soldadura.
- Tensión constante controlada electrónicamente.
- Sistema modular refrigerado.
- Inductancia electrónica.
- Regulación de ciclo final de rellenado de crater
- Proceso manual de soldadura MMA y TIG DC (cebado por rascado y control de gas manual)

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	SMART 500 MP Ref.22300500MP
Tensión de entrada U_1 (TRIF. 50-60hz)(1)	400 V
Potencia absorbida efectiva. P_{1eff}	20 KVA
Intensidad máxima de entrada I_{1max}	38 A
Intensidad máxima efectiva I_{1eff}	29 A
Factor de eficiencia energética	0.85
Factor de potencia $\cos \phi$	0.93
Margen de regulación MIG/MAG	50 ÷ 500 A
Intensidad I_2 de soldadura MIG ED= 100%	387 A
Intensidad I_2 de soldadura MIG ED= 60%	500 A
Margen de regulación MMA/TIG	20 ÷ 500 A/60%
Sistema de regulación de inductancia	Electrónico
Sistema medición parámetros V-I	DIGITAL
Índice de protección mecánica (IP)	IP 21S
Ventilación	Forzada
Dimensiones (Ancho x Largo x Alto)	285x543x595 mm
Peso (Fuente de potencia)	35 Kg.
Sistema de devanado de hilo	WF-4R

SEGUN NORMAS UNE-EN 60974.



Soluciones en soldadura

INNOVAMOS • FABRICAMOS • FORMAMOS • ASESORAMOS

SMART 500 MP

EQUIPOS INDUSTRIALES DE SOLDADURA MULTIPROCESO.
TECNOLOGIA INVERTER

Ref. 22300500MP

FT-22300500MPV1

07-11-2024

Page: 2/2

Operación Funcional



Nº	DESCRIPCIÓN
1	Regulación de corriente de soldadura MMA
2	Regulación de corriente final de cráter
3	Conmutador modo pulsación 2T/4T
4	Purga de gas
5	Amperímetro (Corriente de soldadura)
6	LED encendido/apagado
7	LED indicador de sobrecalentamiento
8	LED indicador de sobre-corriente
9	Selección proceso MIG/MMA-TIG
10	Voltímetro (Tensión de soldadura)
11	Mando regulador de la inductancia
12	Mando regulador de corriente en proceso MMA

Accesorios de Serie

Referencia	Descripción
22300500MP	Fuente potencia Smart Mig 500 MP
22300500WF	Devanadora WF-4R
22300500CRR	Carro de transporte
22300500WCS	Módulo de refrigeración WCS
22300500CBR	Juego de cables refrigerado 5m
62006016	Rueda arrastre (1.0-1.2)

Accesorios Opcionales

Referencia	Descripción
66012080	Kit soporte ruedas devanadora
PK555040	Antorcha de soldadura PK555
PK4012	Antorcha TR400
22300500CBR10	Juego de cables refrigerado 10m
39200094	Líquido refrigerante
49216021	Rueda arrastre (0.6-0.8)
49216022	Rueda arrastre (0.8-1.0)
62006020	Rueda arrastre (1.2-1.6)
62006017	Rueda arrastre (1.6-2.0)
62006015	Rueda arrastre estriada (1.2-1.6)
62006014	Rueda arrastre estriada (1.6-2.0)
62006021	Rueda arrastre (1.0-1.2) Ranura U
62006022	Rueda arrastre (1.2-1.6) Ranura U
62006023	Rueda arrastre (1.6-2.0) Ranura U



Soluciones en soldadura

INNOVAMOS • FABRICAMOS • FORMAMOS • ASESORAMOS

SMART 500 MP

INDUSTRIAL EQUIPMENT FOR MULTIPROCESS
WELDING INVERTER TECHNOLOGY

Ref. 22300500MP

FT-22300500MP_V1

03-05-2017

Page: 1/2



GENERAL FEATURES

Description:

Multiprocess Inverter technology power source; wire and coated electrode welding. MIG/MAG process with continuous welding voltage adjustment from wire feed unit. Modular system with optional water-cooling module for welding torch.

Application:

Industrial use. MIG/MAG welding of normal steels, stainless steel and aluminium. MMA TIG auxiliary use.

Electrical power supply:

3Ph. 400V –50/60Hz

Main advantages:

- Welding voltage adjustment (from wire feed unit).
- Electronically controlled constant voltage.
- Cooled modular system.
- Electronic inductance.
- Final cycle adjustment of crater refilling.
- Digital V-I as standard.
- MMA & DC TIG Manual Welding Process (Striking system by scraping and manual gas control).

TECHNICAL FEATURES		SMART 500 MP Ref.
Input voltage U_1 (Three-phase, 50-60hz) (1)		400 V
Effective power absorbed P_{1eff}		20 KVA
Maximum input intensity I_{1max}		38 A
Maximum effective intensity I_{1eff}		29 A
Energy efficiency		0.85
Power factor Co_{phi}		0.93
MIG/MAG adjustment margin		50 ÷ 500 A
I_2 intensity of MIG welding	D.C. = 100%	387 A
I_2 intensity of MIG welding	D.C. = 60%	500 A
MMA/TIG adjustment margin.		20 ÷ 500 A/60%
Inductance adjustment system		Electronic
V-I parameter measurement system		DIGITAL
Mechanical protection index (IP)		IP 21S
Ventilation		Forced
Dimensions (width x height x length)		285x543x595 mm
Weight (power source only)		35 kg
Wire feed system		WF-4R
ACCORDING TO UNE-EN 60974.		



Soluciones en soldadura

INNOVAMOS • FABRICAMOS • FORMAMOS • ASESORAMOS

SMART 500 MP

INDUSTRIAL EQUIPMENT FOR MULTIPROCESS
WELDING INVERTER TECHNOLOGY

Ref. 22300500MP

FT-22300500MP_V1

07-11-2024

Page: 2/2

USE MODES

Reference	Description	NON-COOLED	COOLED
22300500MP	Smart MIG 500 MP Source	•	•
22300500WF	Wire feed unit WF-4R	•	•
PK555040	Welding torch PK555		•
PK4012	Torch TR400	•	•
22300500CBR	Cooled cable set, 5m		•
22300500CB	Non-cooled cable set, 5m	•	
22300500CRR	Transport trolley	•	•
22300500WCS	WCS Cooling Module		•
39200094	Liquid coolant		•

Functional Operation



No.	DESCRIPTION
1	MMA welding current adjustment
2	Crater final current adjustment
3	2S/4S pulse mode switcher
4	Bleed gas
5	Ammeter (Welding current)
6	ON / OFF LED
7	Overheating indicator LED
8	Overload indicator LED
9	TIG/MMA/MIG process selection
10	Voltmeter (Welding voltage)
11	Inductance adjustment control
12	Welding current regulator control in MMA



Soluciones en soldadura

INNOVAMOS • FABRICAMOS • FORMAMOS • ASESORAMOS

SMART 500 MP

ÉQUIPEMENTS INDUSTRIELS DE SOUDAGE MULTIPROCÉDÉ
À TECHNOLOGIE ONDULEUR

Réf. 22300500MP

FT-22300500MP_V1

07-11-2024

Page : 1/2



CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

Description :

Source de puissance multiprocédé à technologie onduleur ; soudage de fil et d'électrode enrobée. Procédé MIG/MAG de réglage continu de la tension de soudage depuis le dévidoir. Système modulaire avec la possibilité de refroidissement des torches de soudage par eau.

Utilisation :

Utilisation industrielle. Soudage MIG/MAG d'aciers normaux, inoxydables et aluminium. Utilisation auxiliaire pour MMA/TIG.

Alimentation électrique :

3Ph. 400V -50/60Hz

Principaux avantages :

- Réglage (depuis le dévidoir) de la tension de soudage.
- Tension constante contrôlée électroniquement.
- Système modulaire refroidi.
- Inductance électronique.
- Réglage du cycle final de remplissage du cratère
- Procédé manuel de soudage MMA et TIG DC (système d'amorçage par grattage et contrôle manuel du gaz).

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES		SMART 500 MP Réf. 22300500MP
Tension d'entrée U_1 (3Ph. 50-60Hz) (1)		400 V
Puissance effec. absorbé $P_{1\text{eff}}$		20 KVA
Intensité maximum d'entrée $I_{1\text{max}}$		38 A
Intensité max. effective $I_{1\text{eff}}$		29 A
Efficacité énergétique		0.85
Facteur de puissance $\cos\phi$		0,93
Plage de réglage MIG/MAG		50 ÷ 500 A
Intensité I_2 de soudage MIG	FM = 100%	387 A
Intensité I_2 de soudage MIG	FM = 60%	500 A
Plage de réglage MMA/TIG		20 ÷ 500 A/60%
Système de réglage de l'inductance		Électronique
Système de mesure des paramètres V-I		NUMÉRIQUE
Degré de protection mécanique (IP)		IP 21S
Ventilation		Forcée
Dimensions (Largeur x Hauteur x Longueur)		285x543x595 mm
Poids (Source de puissance)		35 kg
Système d'alimentation de fil		WF-4R
SELON NORMES UNE-EN 60974.		

SMART 500 MP

ÉQUIPEMENTS INDUSTRIELS DE SOUDAGE MULTIPROCÉDÉ
À TECHNOLOGIE ONDULEUR.

Réf. 22300500MP

FT-22300500MP_V1

07-11-2024

Page : 2/2

MODES D'UTILISATION

Référence	Description	SANS REFROIDISSEMENT	AVEC REFROIDISSEMENT
22300500MP	Source Smart MIG 500 MP	•	•
22300500WF	Dévidoir WF - 4R	•	•
PK555040	Torche de soudage PK555		•
PK4012	Torche TR400	•	•
22300500CBR	Faisceau - refroidi - 5m.		•
22300500CB	Faisceau - non refroidie - 5m.	•	
22300500CRR	Chariot de transport	•	•
22300500WCS	Module de refroidissement WCS		•
39200094	Liquide de refroidissement		•

Opération Fonctionnelle



N°	DESCRIPTION
1	Réglage courant de soudage MMA
2	Réglage courant de cratère final
3	Commutateur mode de pulsation 2T/4T
4	Purge de gaz
5	Ampèremètre (Courant de soudage)
6	LED Marche/Arrêt
7	LED de surchauffe
8	LED indicateur de sur-courant
9	Sélection de procédé MIG/MMA-TIG
10	Voltmètre (Tension de soudage)
11	Bouton de réglage de l'inductance
12	Bouton de réglage du courant de soudage en procédé MMA