

ES



CARACTERÍSTICAS GENERALES

Descripción:

Equipo TRIFÁSICO de tecnología inverter con transistores IGBT para la realización de proceso de soldadura mediante soldadura MMA con electrodo revestido. Función auxiliar de soldadura TIG.

Uso:

Idónea para trabajar en cualquier situación. Carpintería metálica, reparaciones, mantenimiento, astilleros, en chapistería o en construcción.

Alimentación eléctrica:

3 Ph 400 V; 50/60 Hz. $\pm 15\%$.

Ventajas principales:

- 400 A/60 %.
- Función VRD
- Control de cebado regulable Hot start
- Control de fuerza de arco regulable (Arc Force).
- Mando a distancia de serie.
- Compensación fluctuaciones de tensión
- TIG DC Lift arc.
- Display digital

De serie:

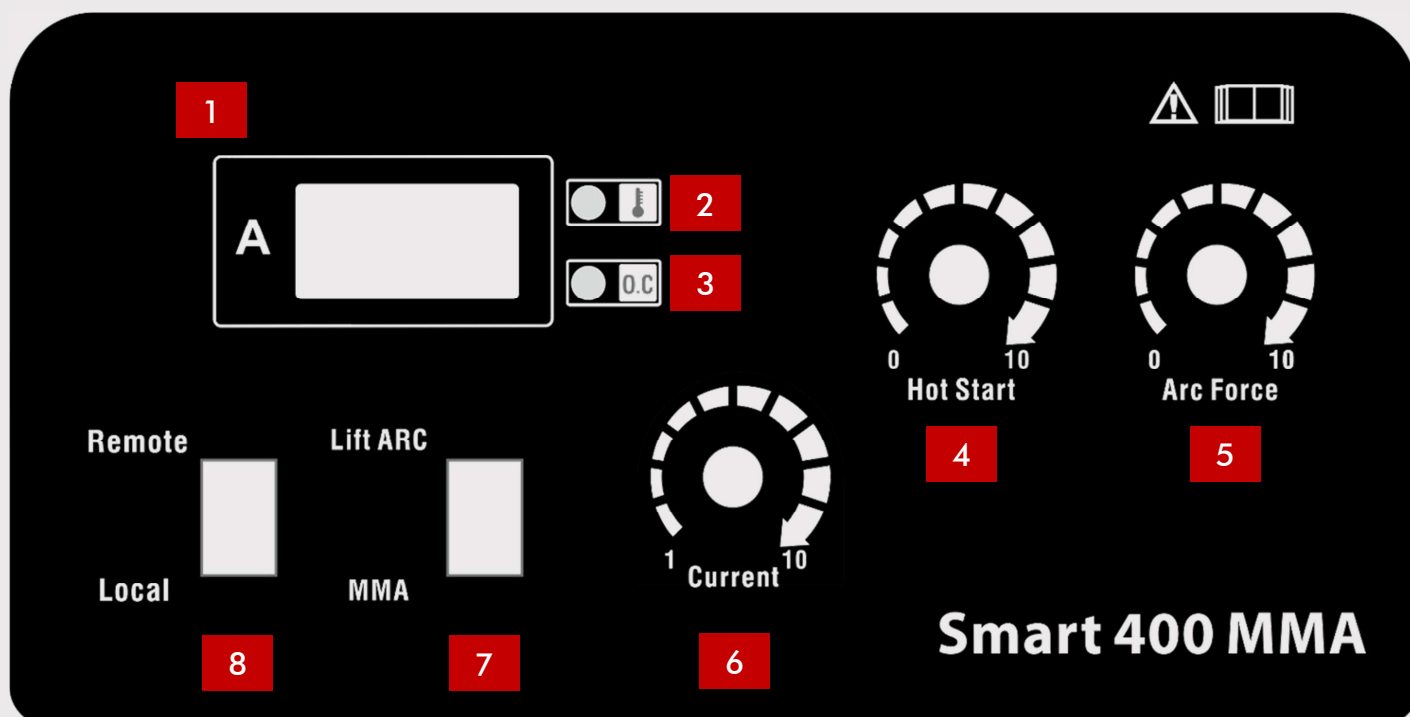
- Conector 35/50 con toma de masa.
- Pinza portaelectrodos.
- Control remoto con 10m de cable.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS		Smart 400 MMA Ref. 22300400E
Tensión de alimentación U_1 (50/60 Hz)		3 Ph. 400 V
Intensidad efectiva de entrada I_{1eff}		22 A
Potencia máxima/efectiva		20 KVA / 15,2 KVA
MMA	Tensión Vacío U_{20}	72 V
	Rango de regulación	30 – 400 A
	Intensidad máxima de soldadura	400 A/60 %
	I_{2max}	
Mando a distancia		DE SERIE
ANCHO x ALTO x LARGO (mm)		330*441*618
Peso		19 Kg

		GALAGAR S.L. CIF B- 20/042285 50.014 ZARAGOZA - SPAIN		
TYP: SMART 400 MMA REF: 22300400E		N:		
		UNE-EN 60974-1		
	 U_o	30A / 21.2 V - 400 A / 36 V		
		X	60% 100%	
		I_2	400A 310A	
	U_1	72 U_1	36V 32.4V	
3~50/60 Hz		I_{1max} = 27.6 A	I_{1eff} = 22 A	
IP 21 S		Insulation class: F		

PANEL DE CONTROL GENERADOR

Estos equipos disponen de un panel de control claro e intuitivo, incluyendo display digital.



- 1.- Amperímetro digital.
- 2.- LED de sobrecalentamiento.
- 3.- LED de sobre corriente.
- 4.- Mando de ajuste de Hot Start.
- 5.- Mando de ajuste de Arc Force.
- 6.- Mando de control de la corriente.
7. - Selector MMA/TIG (Lift ARC).
8. - Selector control remote / local.

OPCIONAL RECOMENDADO TIG	REFERENCIA
Regulador Argón Co ₂	36500001
Antorcha TIG SR26 V 4m.	19052604P
Caja electrodo tungsteno negro Ø3,2	750324C

EN



GENERAL CHARACTERISTICS

Description:

Three-phase inverter technology equipment with IGBT transistors for MMA welding process with coated electrode. Auxiliary TIG welding function.

Use:

Suitable for working in any situation. Metalcarpentry, repairs, maintenance, shipyards, in sheet metal work or in construction.

Power supply:

3 Ph 400 V; 50/60 Hz. $\pm 15\%$.

Key benefits:

- 400 A/60 %.
- VRD function
- Adjustable ignition control Hot start
- Control of force from adjustable arc force control (Arc Force).
- Remote control as standard.
- Voltage fluctuation compensation
- TIG DC Lift arc.
- Digital display

Standard:

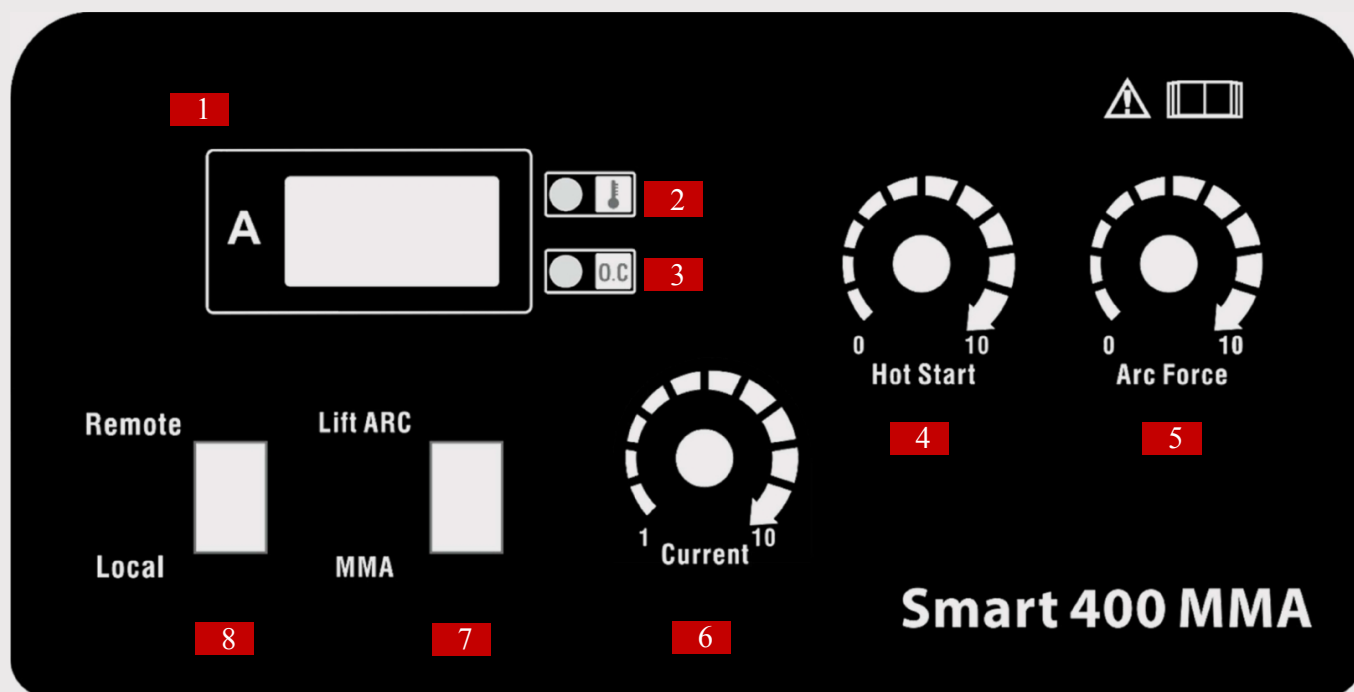
- Connector 35/50 with earth connection.
- Electrode holder clamp.
- Remote control with 10m cable.

TECHNICAL CHARACTERISTICS		Smart 400 MMA Ref. 22300400E
Supply voltage U_1 (50/60 Hz)		3 Ph. 400 V
Effective input current I_{1eff}		22 A
Maximum/effective power		20 KVA / 15.2 KVA
MMA	Voltage Vacuum U_{20}	72 V
	Regulating range	30 - 400 A
	Maximum welding current	400 A/60 %
	I_{2max}	
Remote control		SERIAL
		330*441*618
Weight		19 Kg

		GALAGAR S.L. CIF: B- 80.04.0285 50.014 ZARAGOZA - SPAIN	
TYP: SMART 400 MMA REF: 22300400E		N:	
		UNE-EN 60974-1	
	U_c	30A / 21.2 V - 400 A / 36 V	
		X	60% 100%
		I_2	400A 310A
	U_1	72 V _{U1}	36V 32.4V
		$I_{1max} = 27.6 A$	$I_{1eff} = 22 A$
3~50/60 Hz		IP 21 S	
		Insulation class: F	

GENERATOR CONTROL PANEL

These units have a clear and intuitive control panel, including a digital display.



- 1.- Digital ammeter.
- 2.- Overheating LED.
- 3.- Over current LED. Hot Start adjustment knob. 5.
- 5.- Arc Force adjustment knob.
- 6.- Current control knob.
- 7. - MMA/TIG selector (Lift ARC).
- 8. - Remote / local control selector.

OPTIONAL RECOMMENDED TIG	REFERENCE
Argon Co ₂ Regulator	36500001
TIG torch SR26 V 4m.	19052604P
Tungsten electrode box black Ø3,2	750324C