FT
Fiche technique

gala gar WELDING

GPS 2300 Bi-Pulse
Onduleur multiprocédé mig/mag

Ref.: 53200000

Code: FT53200000V1

Date: Mai-24

Description:
Equipement à technologie onduleur pour le soudage multiprocédé (MIG/MAG - MIG/MAG PULSÉ, MMA et TIG - TIG PULSÉ avec amorçage LIFT ARC).

Usage:
Usage professionnel, idéal pour le soudage MIG/MAG arc pulsé d'aciers inoxydables et aluminiums.

Alimentation électrique:
1 Ph 230V – 50/60 Hz. ±15 %

Principaux avantages:
- Équipement MIG/MAG avec programmation synergique par épaisseur de soudage.
- Synergie MIC/MAG d'arc pulsé pour le soudage de l'Al et du CrNi.
- Mode Syner BI-PULSE (Le double pulsé améliore l'esthétique du cordon de soudure).
- Système modulaire avec la possibilité de refroidissement de la torche.
- Contrôle synergique d'inductance. Absence de projections.
- Grande dynamique avec gaz CO2 pur.
- Système de dévidage à 4 galets – 50 W par traction directe.
- Changement de polarité (fils tubulaires).
- Bobine de fil Ø 300 mm (15 kg).
- Procédé de soudage MMA avec mode spécifique MMA CEL pour le soudage d'électrodes spéciales.
- Procédé de soudage TIG DC / TIG PULSÉ avec contrôle général des paramètres de cycle. Amorçage LIFT-ARC
- Approprié pour générateurs de soudage.
- Supporte un branchement à 400 V sans rupture.

Caractéristiques techniques

Tension d'entrée U_1 (1ph. 50-60Hz) (1)			230 V
Intensité maximale d'entrée I_{1max}			43 A
Intensité maximale effective I1eff			25 A
Puissance absorbée maximum P_{1max}			10 KVA
Marge de réglage MIG/MAG I_{2min} - $I_{2max.}$			10 ÷ 200 A
Réglage de la tension de soudage U_{2min}-U_{2max}			12 ÷ 30 V
Intensité I_2 de soudage MIG - MAG	ED%	40 %	200 A
		60 %	165 A
		100 %	125 A
Diamètres de fil applicables (mm)			0,6 ÷ 1,0 (1,2mm Al)
Rouleaux de fil			Ø 300 mm - 15 Kg.
Vitesse de fil (m/min.)			1 ÷ 15 m/min.
Système de dévidage			4R – 50 W
Mode Bi-Pulse (Double arc pulsé)			OUI
Marge de réglage continu MMA I_{2min}-I_{2max}			30 ÷ 200 A (35%)
Marge de réglage continu TIG I_{2min}-I_{2max}			5 ÷ 200 A (35%)
Marge de réglage de la fréquence de pulsation TIG			0,1 ÷ 500 Hz
Degré de protection mécanique (IP)			IP 23 S
Ventilation			Forcée
Poids			25 Kg

SELON NORMES UNE-EN 60974. (1) Autres valeurs de tension d'alimentation sur commande.

Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Políg. Cogullada) | Tel.: (+34) 976 47 34 10 - 50014 ZARAGOZA | www.galagar.com

GPS 2300 Bi-Pulse

Onduleur multiprocédé mig/mag

FT

MODES D'UTILISATION RECOMMANDÉES

1- Standard.	2- Sur poste de travail	3- Sur poste de travail avec refroidissement

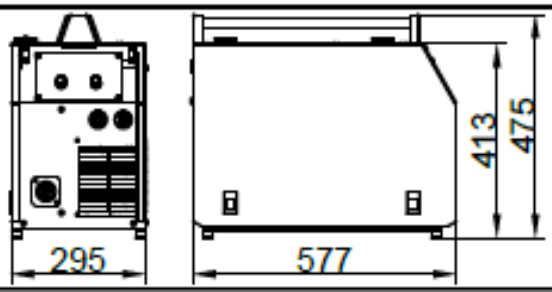
MATERIALES INCLUIDOS DE SERIE:

Ref.	DESCRIPCIÓN
532.17.047	Manuel d'instructions
532.17.087	Guide rapide panneau de contrôle
531.12.219	Câble de masse

Ref.	DESCRIPCIÓN
517.16.520	Galet Ø 37, 0,8-1,0 mm "V"
435.12.018	Branchement machine-gaz (2 m) / raccord
503.12.029	Câble d'entrée 3x4mm², 3 m. Sans fiche de raccordement

RÉFÉRENCES POUR CONFIGURAER L'INSTALLATION.

532.00.000



Réf.	Description	MIG/MAG Fe (Plein aciers)	MIG/MAG Al (Pulse)	MIG/MAG SS (Inox. Pulse)	MIG/MAG CuSi (Galvanisé)	MIG/MAG FCAW (Pas de gaz)	MMA Standard	MMA Cellulosiques	TIG ø 2.0 - 2,4 mm	TIG ø 2.4 -3,2 mm
517.12.090	Poste de travail portable	R	•	•	•				R	•
634.00.000	Module de refroidissement WCS-510		•	•	•					•
517.02.089	Support WCS avec tuyau de branchement à la torche		•	•	•					•
880.531M	Torche XM-501 (3 m, refroidie)		•	•	•					
880.338M	Torche XM-38 (3 m, auto-refroidie)	•				•				
517.16.524	Galet Ø37, 0,9-1,2 mm "TUBULAIRE"					•				
517.16.523	Galet Ø37, 1,0-1,2 mm "ALU"		•							
5722	Gaine en graphite		•							
301.44.000V	Écran de protection électronique Servoglas	•	•	•	•	•	•	•	•	•
190.52.634	Torche MAXIMA TIG XT-26E Euro. (Auto-refroidie 4 m)								•	
190.51.834	Torche TIG XT-18E EURO (4 m. Refroidie)									•
376.00.000	Détendeur Argon Mod. EN 2	•	•	•	•				•	•
379.00.000	Détendeur Argón-CO_2 GASFREE	R	R	R	R				R	R
259.040	Accessoires électrode 300 A-35/50						•	•		
1704V10	Étuve d'échauffement TRC V10.						R	•		
	Modo de uso recomendado	2	3	3	3	1	1	1	2	3

• Composant d'installation R Composant recommandé

Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Políg. Cogullada) | Tel.: (+34) 976 47 34 10 - 50014 ZARAGOZA | www.galagar.com

GPS 2300 Bi-Pulse

Onduleur multiprocédé mig/mag

FT gala gar WELDING

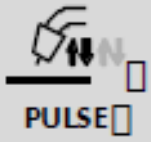
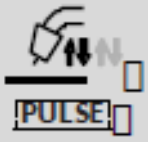
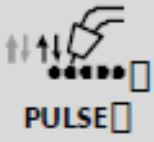
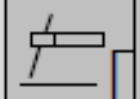
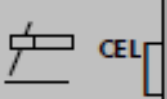
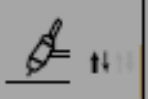
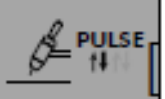
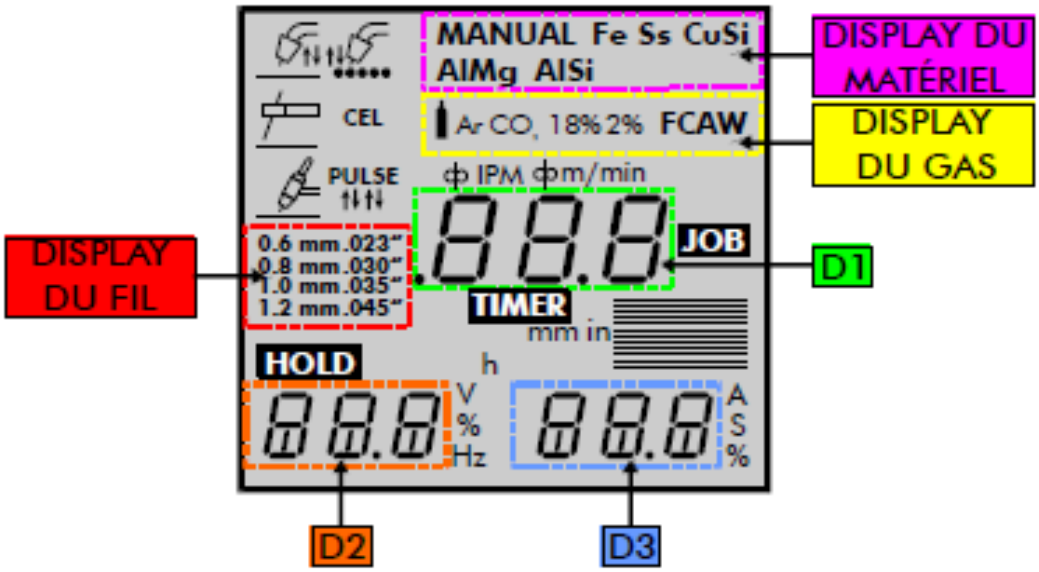
MULTI-PROCÉDÉ								
								
MIG	MIG SPOT	MIG PULSE	MIG Bi-PULSE	MIG SPOT PULSE	MMA	MMA CEL	TIG	TIG PULSE

Table des programmes avec arc pulsé								Soft. V 0.5
Display du matériel	Display du gaz			Display			Display du fil		e(mm)	
				D1	D2	D3	mm	pou.	min.	max.
Fe	Ar	CO_2	18%	P50	SG2	SG3	0,8	0,030	0,6	5
				P51	SG2	SG3	---	0,035	0,8	5
				P52	SG2	SG3	1,0	---	0,8	5
SS	Ar	CO_2	2%	P53	308	LSi	0,8	0,030	0,6	5
				P54	308	LSi	---	0,035	0,6	6
				P55	308	LSi	1,0	---	0,6	6
SS	Ar		2%	P56	308	0_2 %	0,8	0,030	0,6	5
				P57	308	0_2 %	---	0,035	0,6	6
				P58	308	0_2 %	1,0	---	0,6	6
SS	Ar	CO_2	2%	P59	316	LSi	0,8	0,030	0,6	5
				P60	316	LSi	---	0,035	0,6	6
				P61	316	LSi	1,0	---	0,6	6
SS	Ar		2%	P62	316	0_2 %	0,8	0,030	0,6	5
				P63	316	0_2 %	---	0,035	0,6	6
				P64	316	0_2 %	1,0	---	0,6	6
CuSi	Ar			P65	Cu	Si3	0.8	0,030	0,6	3
				P66	Cu	Si3	---	0,035	0,8	3,5
				P67	Cu	Si3	1,0	---	0,8	3,5
Al Si	Ar			P68	AL	Si5 %	1,0	---	0,6	7
				P69	AL	Si5 %	---	0,045	0,8	6
				P70	AL	Si5 %	1,2	---	0,8	6
Al Si	Ar			P72	Si	12%	1,2	0,045	0,8	7
Al Mg	Ar			P73	AL	MG5 %	1,0	---	0,6	6
				P74	AL	MG5 %	---	0,045	0,6	9
				P75	AL	MG5 %	1,2	---	0,8	9
Fe	Ar	CO_2	18%	P76	NO	Cu	0,8	0,030	0,6	5
				P77	NO	Cu	---	0,035	0,8	5
				P78	NO	Cu	1,0	---	0,8	5

Table des programmes avec arc standard								Soft. V 0.5	
Display Material	Display Gas				Displays 8 SEGMENTOS			Display hilo	
					D1	D2	D3	mm	in
Fe	Ar	CO2	18%		P00	SG2	SG3	0,6	0,023
					P01	SG2	SG3	0,8	0,030
					P02	SG2	SG3	---	0,035
					P03	SG2	SG3	1,0	---
SS	Ar	CO2		2%	P04	308	LSi	0,8	0,030
					P05	308	LSi	---	0,035
					P06	308	LSi	1,0	---
CuSi	Ar				P07	Cu	Si3 %	---	0,035
					P08	Cu	Si3 %	1,0	---
Fe				FCAW	P09	E71	T11	0,8	0,030
					P10	E71	T11	---	0,035
					P11	E71	T11	1,0	---
Al Si	Ar				P12	AL	Si5 %	1,2	0,045
Al Mg	Ar				P13	AL	MG5 %	1,0	---
					P14	AL	MG5 %	---	0,045
					P15	AL	MG5 %	1,2	---
Fe		CO2			P16	SG2	SG3	0,8	0,030
					P17	SG2	SG3	---	0,035
					P18	SG2	SG3	1,0	---
Fe	Ar	CO2	18%		P19	NO	Cu	1,0	---
Cu Si	Ar				95	GAL	CAR	0,8	0,030
					96	GAL	CAR	---	0,035
					97	GAL	CAR	1,0	---



Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Políg. Cogullada) | Tel.: (+34) 976 47 34 10 - 50014 ZARAGOZA | www.galagar.com