FT
Ficha técnica

gala gar WELDING

Gala Mig 3500 i

Equipo inverter de soldadura multiproceso. Regulación sinérgica.

Ref.: 42500100

Código: FT42500100_v0

Fecha: 08/05/2024

Descripción:
Fuente de potencia para la soldadura multiproceso Inverter de regulación Sinérgica. Máquina compacta con devanadora integrada en fuente de potencia.

Uso:
Utilización profesional. Soldadura MIG/MAG con arco standard de aceros normales, inoxidables y aluminio. Recomendada para trabajos con hilos hasta de 1.2 mm. Modo de soldadura con electrodo revestido (MMA).

Alimentación:
3Ph. 400V –50/60Hz

Características técnicas básicas

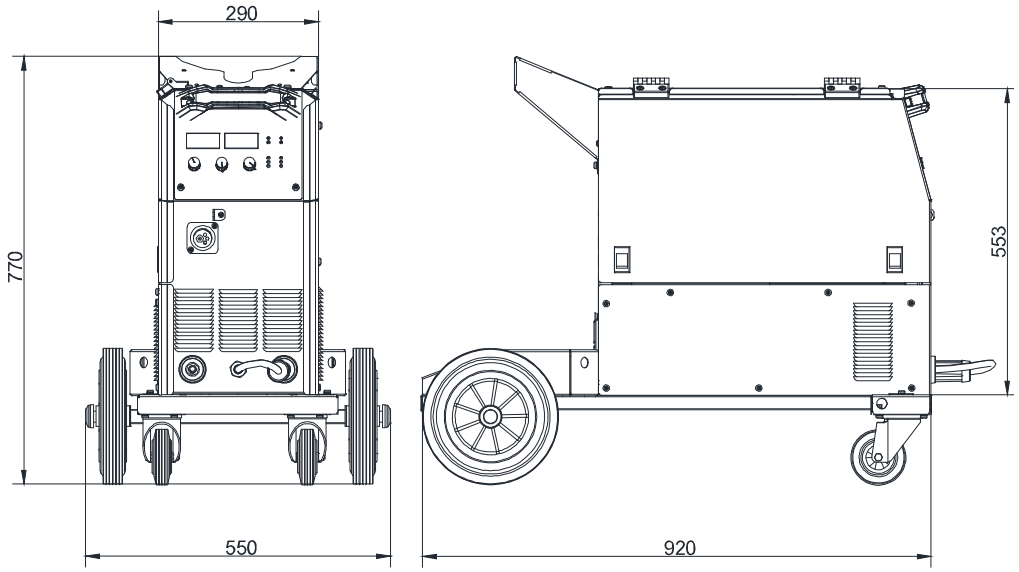
Tensión de alimentación (U_1)	3Ph 400 V ± 10% - 50/60 Hz
Intensidad entrada efectiva (I_{1eff}) / máxima (I_{1max})	17 / 22 A
Potencia aparente efectiva (S_{1eff}) / máxima (S_{1max})	11,8 / 15,2 kVA
Tecnología de la Fuente de Potencia	Inverter IGBT
Eficiencia	87%
Margen de regulación continua U_2 MIG/MAG	10 ÷ 40 V
Margen de regulación continua I_2 MMA	30 ÷ 350 A
Velocidad máxima de hilo v_h	24 m/min
Tensión en vacío U_0	81 V
Tensión en vacío reducida U_R (MMA)	12 V
Factor de marcha 40ºC MIG/MAG	350 A / 60%
	300 A / 100%
Factor de marcha 40ºC MMA	350 A / 60%
	270 A / 100%
Sistema de arrastre de hilo	4 Ruletas
Ø de hilo aplicables	0,8 ÷ 1.0 ÷ 1.2 mm
Carretes de hilo	15 kg. Diam. 200/300 mm
Dimensiones (ancho x alto x largo)	550 x 770 x 920 mm
Tipo de conector de soldadura	Hembra Dinse 35-50 mm^2
Índice de protección mecánica (IP)	IP 21
Peso	54 kg

SEGÚN NORMAS UNE-EN 60974-1

Ventajas principales:
- Sistema compacto. Heavy Duty: 350 A /60% - 270 A /100%
- Soldadura MIG-MAG de hilos macizos Ø 0.8-1.0-1.2 mm.
- Soldadura MIG-MAG de hilos tubulares. Cambio de polaridad.
- Soldadura MMA. Función VRD
- Regulación sinérgica de potencia. Facilidad de manejo
- Display digital de regulación y lectura de parámetros
- Motor de arrastre con sistema de 4 ruletas engranadas.

Elementos accesorios integrados de serie	
Referencia	**Descripción**
302007	Tubo de gas de protección Diam 6 mm; 1.5 mt
43812219	Cable masa 1x35 mm2 – 4 mt
42416121	2 Ruletas 0.8-1.0 mm “V”
42416122	2 Ruletas 1.0-1.2 mm “V”
Elementos accesorios Recomendados	
Referencia	**Descripción**
42416127	Ruletas 1.0-1.2 mm “U”
42416128	Ruletas 1.0-1.2 mm “Estriada”

Dimensiones generales



Placa de características

gala gar WELDING CE		GALAGAR S.L.		
		CIF B- 50/045285		
		50.014 ZARAGOZA SPAIN		
TYP: GALA MIG 3500i				
REF: 425.00.100				
3~		UNE-EN 60974-1		
	30 A/ 15,5 V - 350 A /31,5V			
	⎓	X	60%	100%
S	U_o = 81 V	I_2	350A	300A
		U_2	31,5V	29,0V
3~50/60 Hz	U_1 400 V		I_{1max} = 21 A	
			I_{1eff} = 17 A	
	30 A/ 21,2 V - 350 A /34,0 V			
	⎓	X	60%	100%
S	U_o = 81 V	I_2	350A	270A
	U_R= 12 V	U_2	34,0V	30,8V
3~50/60 Hz	U_1 400 V		I_{1max} = 22 A	
			I_{1eff} = 17 A	

Control Digital Sinérgico

Función o característica	MANDO
Proceso MIG-MAG standard. Regulación manual	**Pulsador A**
Proceso MIG-MAG standard. Regulación sinérgica	**Pulsador A**
Programas sinérgicos MAG Fe CO2	Pulsador B
Programas sinérgicos MAG Fe Galvanizado	Pulsador B
Programas sinérgicos MAG Fe Ar-CO2	Pulsador B
Selección Diámetro de hilo	Pulsador C (0.8 – 1.0 - 1.2 mm)
Regulación I2 (A) de Int. de soldadura MIG-MAG	Mando E
Lectura de I2(A) consignada MIG-MAG	Display H
Regulación U2 (V) MIG-MAG modo manual	Mando F
Corrección U2 (V) MIG-MAG modo sinérgico)	Mando F
Lectura de U2(V) consignada	Display I
Control/corrección electrónica de la dinámica de soldadura	Mando G
Control de ciclo 2T-4T	Mando D
Sistema cambio de polaridad	Mediante cable frontal
Voltímetro-Amperímetro digital	Displays (H-I)
Proceso de Soldadura MMA	**Pulsador B**
Regulación I2 (A) de Int. de soldadura MMA	Mando E
Lectura de I2(A) consignada MMA	Display H