

ARKO FLUX 100

EQUIPOS PROFESIONALES DE SOLDADURA FCAW
(Flux-cored arc welding)

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Ref. 22300100AF - FLUX 100
Tensión alimentación (U1 50/60 Hz)	(1F) 230V ±15%
Intensidad primaria máxima (I1max)	13.4 A
Intensidad primaria efectiva (I1eff)	6 A
Margen de regulación continuo I2min-I2max	20-100 A
Intensidad máxima de soldadura I2max.	90 A / 20%
Intensidad nominal de soldadura (100%.)	45 A
Tensión de soldadura U2mín-U2máx.	16.3-19 V
Diámetro de hilo aplicable	0.8 mm. (HILO TUBULAR)
Aislamiento Térmico	F (155° C)
Grado de protección	IP21S
Ventilación	FORZADA
Dimensiones totales (L x A x H) mm.	318 x 135 x 240
Peso	5.4 Kg.

CARACTERÍSTICAS GENERALES

Descripción:

Los equipos de la línea ARKO FLUX permiten la soldadura mediante el procedimiento FCAW (Flux-cored arc welding) que es un proceso de soldadura de hilo tubular continuo de metal de aporte. Este proceso se emplea con protección de un fundente contenido dentro del hilo tubular, no requiere gas de protección. Es un proceso más rápido y de mayor facilidad operatoria que el de electrodo.

Uso:

Utilización profesional. Soldadura FCAW de aceros al carbono.
Alimentación eléctrica: (1F) 230V ±15%

Ventajas principales:

- Aplicación mucho más sencilla que con electrodo convencional. Sin necesidad de cambio constante de material de aporte.
- Equipo portátil de 5,4kg., con carrete y pistola incorporada.
- Regulación muy sencilla e intuitiva.
- Sin necesidad de gas.
- Máquina monofásica con conexión a enchufe doméstico.
- Carrete de hilo de 1 kg.

