

## Gala Mig 2700 i

Equipo inverter de soldadura multiproceso. Regulación sinérgica.

Ref.: 42400000

Código: FT42400000\_v0

Fecha: 21/06/2024



### 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 de aceros normales, inoxidables y aluminio. Recomendada para trabajos con hilos de 1.0-1.2 mm. Modo de soldadura con electrodo revestido (MMA).

### Alimentación eléctrica:

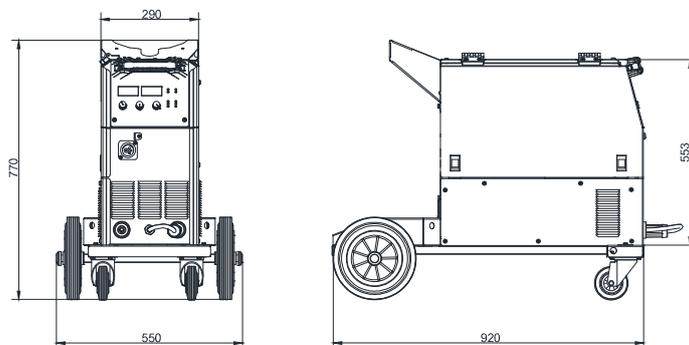
3Ph. 400V -50/60Hz

### Características principales

- Sistema compacto. Heavy Duty: 190A / 100% - 270A / 50%.
- 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.

### Características Técnicas principales

Característica Técnica	GALA MIG 2700 i
Tensión de entrada U <sub>1</sub> (50/60hz)	(3 Ph) 400V±10%
Intensidad máxima de entrada I <sub>1max</sub>	20.5A
Intensidad efectiva de entrada I <sub>1eff</sub>	13 A
Tecnología Fuente de potencia	INVERTER IGBT
Eficiencia	86 %
Procesos de soldadura	MIG-MAG / MMA
Margen de regulación I <sub>2min</sub> ÷ I <sub>2max</sub>	20÷270A
Intensidad de soldadura I <sub>2 100%</sub>	190 A / 100 %
Intensidad máxima de soldadura I <sub>2max</sub>	270 A / 50 %
Tensión de soldadura U <sub>2min</sub> -U <sub>2máx</sub>	15 – 32 V (Reg. continua)
Diámetros de hilos soldables	0.8 – 1.0 – 1.2 mm
Tipos de carretes de hilo	Diam. 200/300 mm
Sistema de arrastre	4 Ruletas
Velocidad máxima de hilo	24 m/min
Ventilación	FORZADA
Tipo de conector soldadura	HEMBRA 35-50
Dimensiones totales (↑ → ↗) mm	770x550x920
Peso	53 Kg
SEGÚN NORMAS UNE-EN 60974	



### Intensidades/Factor de marcha:

190 A / 100% - 270 A / 50%

Elementos accesorios integrados de serie	
Referencia	Descripción
302007	Tubo de gas de protección Diam 6 mm ; 1.5 mt
43812219	Cable masa 1x35 mm <sup>2</sup> – 4 mt
42416121	Ruletas 0.8-1.0 mm “V”
Elementos accesorios Recomendados	
Referencia	Descripción
880036P	Antorcha MIG 36 M8
EMIG	Consumibles para Antorcha MIG 36 en estuche
37600000	Manorreductor EN-2 Ar-CO <sub>2</sub> (315 Kg./cm <sup>2</sup> 28 L/min )
35500000	Economizador ARGON-MEZCLA (MOD. ECONOGALA)
5998F	PANTALLA GASWELD DARK
42416122	Ruletas 1.0-1.2 mm “V”
42416127	Ruletas 1.0-1.2 mm “U”
42416128	Ruletas 1.0-1.2 mm “Estrizada”

## CONTROL DIGITAL SINERGICO



Función o característica	MANDO
<b>Proceso MIG-MAG standard. Regulación manual</b>	<b>Pusador A</b>
<b>Proceso MIG-MAG standard. Regulación sinérgica</b>	<b>Pusador A</b>
Programas sinérgicos MAG Fe CO <sub>2</sub>	Pulsador B
Programas sinérgico MAG Fe Galvanizado	Pulsador B
Programas sinérgico MAG Fe Ar-CO <sub>2</sub>	Pulsador B
Selección Diámetro de hilo	Pulsador C (0.8 – 1.0 - 1.2 mm)
Regulación I <sub>2</sub> (A) de Int. de soldadura MIG-MAG	Mando E
Lectura de I <sub>2</sub> (A) consignada MIG-MAG	Display H
Regulación U <sub>2</sub> (V) MIG-MAG modo manual	Mando F
Corrección U <sub>2</sub> (V) MIG-MAG modo sinérgico)	Mando F
Lectura de U <sub>2</sub> (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)
<b>Proceso de Soldadura MMA</b>	<b>Mando B</b>
Regulación I <sub>2</sub> (A) de Int. de soldadura MMA	Mando E
Lectura de I <sub>2</sub> (A) consignada MMA	Display H