

## Gala Mig 5000 i DPW + D-4R i

Equipo MODULAR de soldadura multiproceso. Sinérgico-Pulsado.

Ref.: 42900000

Código: FT-42800000K5M v2

Fecha: 17/09/2024



### CARACTERÍSTICAS GENERALES

#### Descripción:

Fuente de potencia de soldadura multiproceso MIG/MAG MMA. Inverter de regulación sinérgico-pulsada. Sistema modular con devanadora independiente y módulo de refrigeración por líquido.

#### Uso:

Utilización industrial. Soldadura MIG/MAG de aceros normales, inoxidables y aluminio. Recomendada para trabajos de muy alto rendimiento y esfuerzo continuo a alta corriente de soldadura. Modo de soldadura con electrodo revestido (MMA).

#### Alimentación eléctrica:

3Ph. 400V -50/60Hz

#### Características principales

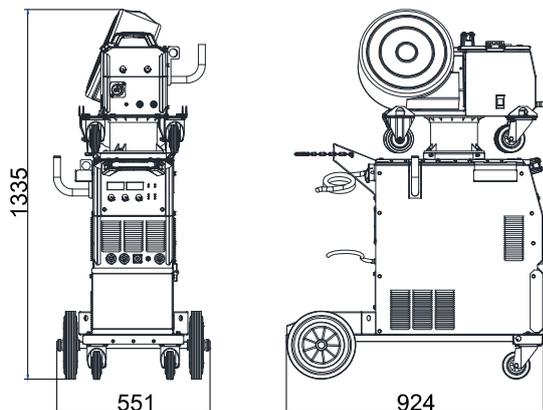
- Sistema modular. Heavy Duty: 450 A / 100%; 500 A / 80%.
- Devanadora independiente de gran robustez y portabilidad.
- Sistema refrigerado por agua de alto rendimiento.
- Soldadura MIG-MAG de hilos macizos Ø 1.0-1.2-1.6 mm.
- Soldadura MIG-MAG de hilos tubulares.
- Regulación sinérgica de potencia. Facilidad de manejo.
- Programas de soldadura sinérgico-pulsados para aceros.
- Display digital de regulación y lectura de parámetros
- Motor de arrastre con sistema de 4 ruletas engranadas.

#### Intensidades/Factor de marcha:

450 A / 100% ; 500 A / 80%

#### Características Técnicas principales

Característica Técnica	GALA MIG 5000 i DPW
Tensión de entrada U <sub>1</sub> (50/60hz)	(3 Ph) 400V ±10%
Intensidad máxima de entrada I <sub>1</sub> max	40 A
Intensidad efectiva de entrada I <sub>1</sub> eff	38 A
Tecnología Fuente de potencia	INVERTER IGBT
Eficiencia	86 %
Procesos de soldadura	MIG-MAG / MMA
Margen de regulación I <sub>2</sub> min÷ I <sub>2</sub> max	30÷500 A
Intensidad de soldeo máx., MIG-MAG	500 A / 80 %
Intensidad de soldadura I <sub>2</sub> 100%.	450 A / 100 %
Tensión de soldadura U <sub>2</sub> min-U <sub>2</sub> máx	10 – 50 V (Reg. continua)
Diámetros de hilos soldables	1.0 – 1.2 – 1.6 mm
Sistema de devanado	Independiente - 4 Ruletas
Velocidad máxima de hilo	24 m/min
Ventilación	FORZADA
Tipo de conector soldadura	HEMBRA 35-50-70
Dimensiones totales (↑ → ↗) mm	1335-938x551X924
Peso total	90 Kg
Peso fuente de potencia (sin devanadora)	67 Kg
SEGÚN NORMAS UNE-EN 60974-1	



### Elementos accesorios integrados de serie

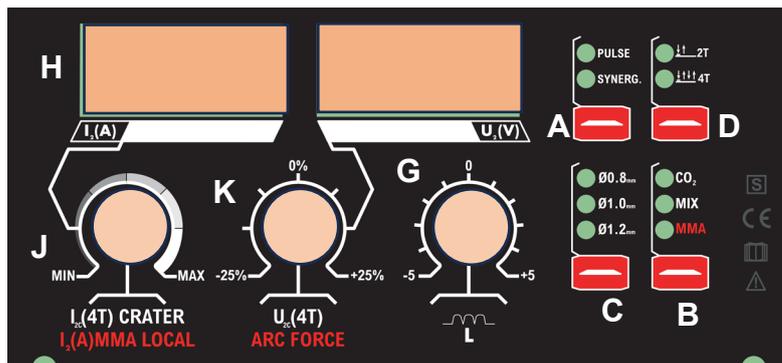
Referencia	Descripción
42900000	GALA MIG 5000 i DPW
66800000	DEVANADORA D-4R i
65800000	REFRIGERACION WCS-500 i
63900000i	CONEXION DEVANADORA D-4R i W (5MT)
43912064	CABLE MASA 1x70 mm2
43512018	CONEX.MAQUINA-GAS(2M)/RACOR
42416122	RULETAS 1.0-1.2 mm(V)

### Elementos accesorios Recomendados

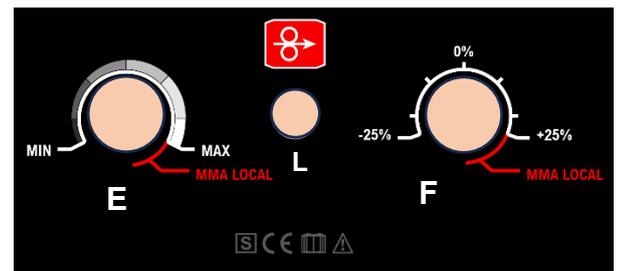
Referencia	Descripción
PK555040	Antorcha MIG 500W
PK605040	Antorcha MIG 550 W
37600000	EN-2 Ar-CO2 (315 Kg./cm2 28 L/min.)
35500000	ECONOGALA (Economizador de gas)
51259B	Mod. GALAXY (Electrónica)

## CONTROL DIGITAL

### Control digital de fuente de potencia



### Control en devanadora



Función o característica	GALA MIG 5000 i DPW
<b>Selección MIG-MAG: manual-sinérgico-pulsado</b>	<b>Pulsador A</b>
Selección de programa MAG Fe CO2 /Fe Ar-CO2	Pulsador B
Selección Diámetro de hilo	Pulsador C (1.0 - 1.2- 1.6 mm)
Regulación I <sub>2</sub> (A) de Int. de soldadura MIG-MAG	Mando E de devanadora
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 de devanadora
Regulación I <sub>2</sub> (A) de Intensidad de cráter (modo 4T)	Mando J
Lectura de I <sub>2</sub> (A) de corriente de cráter consignada	Display H
Regulación / corrección de U <sub>2</sub> (V) de tensión de cráter	Mando K
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	SI (Inversión por conexión)
Voltímetro-Amperímetro digital	Displays (H-I)
Sangrado de Hilo	Boton L
<b>Proceso de Soldadura MMA</b>	<b>Selección con Mando B</b>
Regulación I <sub>2</sub> (A) de Int. de soldadura MMA	Mando E ó J
Lectura de I <sub>2</sub> (A) consignada MMA	Display H