

GPS 4000 Compacta

Equipo inverter de soldadura portátil multiproceso

Ref.: 42384000 / 42354000

Código: FT42384000V1

Fecha: Marzo-24



Ficha Web



Descripción:

Equipo compacto de tecnología inverter para la soldadura eléctrica multiproceso (semiautomática MIG/MAG, electrodo MMA y proceso TIG)

Uso:

Uso profesional, ideal para soldadura MIG/MAG de aceros suaves, inoxidables y aluminio, excelente dinámica de soldadura. Regulación sinérgica, amplio elenco de programas para la soldadura MIG/MAG.

Alimentación eléctrica:

3Ph. 400 V-50/60 Hz \pm 15 % (Ref. 42384000)

3Ph. 440 V-50/60 Hz \pm 10 % (Ref. 42354000)

Ventajas principales:

- Proceso MIG/MAG de regulación sinérgica por espesor de soldadura.
- Lista completa de programas sinérgicos MIG/MAG standard
- Control digital DSP de alta velocidad.
- Sistema de arrastre de 4 Ruletas. Control de velocidad por encoder
- Carrete de hilo \varnothing 300 mm (15 Kg).
- Sistema modular con grandes posibilidades opcionales.
- Cambio polaridad. (FCAW no gas)

Funciones y elementos opcionales:

- Control de arco pulsado. Amplio mapa de programas sinérgicos.
- Syner BI-PULSE: Control Doble pulsado mejora estética de cordón
- Arco TIG PULSE con control total de ciclo (F= 0.1÷1000Hz)
- Módulo de refrigeración por agua para Antorcha de soldadura.

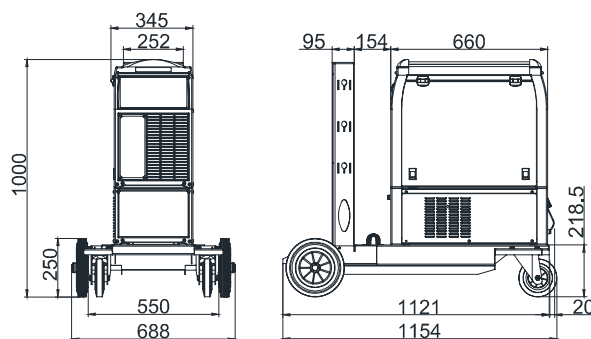
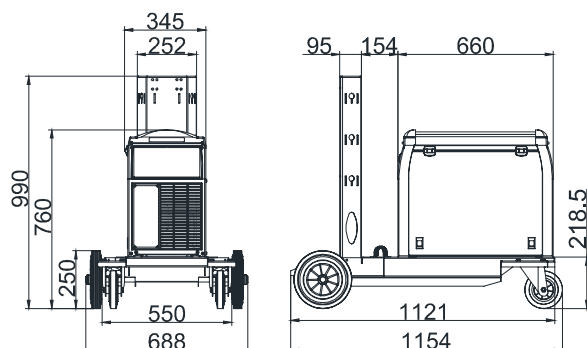
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	GPS 4000 C	
Referencia	42384000	42354000
Tensión de entrada U_1 (3 Ph ; 50/60hz)	400 V	440 V
Intensidad primaria Máxima $I_{1m\acute{a}x}$	35 A	32 A
Intensidad primaria efectiva I_{1eff}	22 A	20 A
Potencia Máxima/Efectiva	24 / 15 KVA	
Margen de regulación MIG/MAG $I_{2min}-I_{2max}$	30 ÷ 400 A / 45%	
Intensidad de soldadura MIG/MAG ED=100%	270 A / 100%	
Regulación de tensión de soldadura $U_{2min}-U_{2max}$	12 ÷ 34 V	
\varnothing de hilo aplicables (mm.)	0.8 ÷ 1.2 mm	
Bobinas rollo de hilo	\varnothing 300 mm - 15 Kg	
Velocidad hilo (m/min.)	1 ÷ 24 m/min	
Sistema de arrastre	4R – 100 W-Enc	
Margen de regulación continuo MMA $I_{2min}-I_{2max}$	30 ÷ 400 A	
Margen de regulación continuo TIG $I_{2min}-I_{2max}$	5 ÷ 400 A	
Índice de protección mecánica (IP)	IP 23 S	
Ventilación	Forzada	
ANCHO x ALTO x LARGO (mm)	345x541x660	
Peso	45 Kg	
SEGÚN NORMAS UNE-EN 60974. (1)		

Paquete modular - Elementos opcionales

1 COMPACTA AUTOREFRIGERADA



2 COMPACTA REFRIGERADA



Referencia	Descripción	1	2
42384000G	PS 4000 C (400 V – 50/60Hz)	☒	☒
42354000G	PS 4000 C (440 V – 50/60Hz)	☒	☒
64184000C	arro de transporte	☒	☒
65982000M	ódulo de refrigeración WCS 520 (400/440V)		☒
42370010P	aquete GPS de soldadura de Arco pulsado	Opcional	
42370011P	aquete By-Pulse. de Doble arco pulsado	Opcional	
42370020P	aquete Gala Tig Pulse. TIG arco pulsado	Opcional	

MATERIALES INCLUIDOS DE SERIE:

REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	REFERENCIA	DESCRIPCIÓN
423.84.047	Manual de Instrucciones	423.16.122	Ruleta Ø37, 1.0-1.2 mm "V"
439.12.063	Cable de masa	423.12.030	Conexión máquina-gas (2 m) / racor

ACCESORIOS RECOMENDADOS

Referencia	Descripción	MIG/MAG						MMA	TIG	
		Fe (Acero)	AL (Pulse)	SS (Inox. Pulse)	CuSi (Galvaniz.)	CuAL8 Galvaz.)	FCAW (Con gas)		FCAW (Sin gas)	Ø 2.0 - 2,4 mm
PK4012	Antorcha TR 400 (4 m. autorefrigerada)	☑			☑		☑	☑		
PK555040	Antorcha PK 550 (4 m refrigerada)	☑	☑	☑	☑	☑	☑			
42316121	Ruleta Ø37, 0.8-1.0 mm "V"	☑		☑	☑	☑				
42316122 (*)	Ruleta Ø37, 1.0-1.2 mm "V"	☑		☑	☑	☑				
42316124	Ruleta Ø37, 1.2-1.6 mm "V"	☑		☑	☑	☑				
42316125	Ruleta Ø37, 0.9-1.2 mm "R" (TUBULAR)						☑	☑		
42316126	Ruleta Ø37, 1.2-1.6 mm "R" (TUBULAR)						☑	☑		
42316127	Ruleta Ø37, 1.0-1.2 mm "ALU"		☑			☑				
42316128	Ruleta Ø37, 1.2-1.6 mm "ALU"		☑			☑				
42316227	KIT RULETAS ALU, 1.0-1.2 mm "ALU"		☑			☑				
5722	Sirga de grafito (PK 550)		☑	☑		☑				
30144000V	Pantalla PROFESIONAL	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
19052604	Antorcha TIG XT-26V 4 m								☑	
19052634	Antorcha TIG XT-26E EURO 4 m								☑	
19051834	Antorcha TIG XT-18E EURO 4 m Refrig.									☑
37600000	Manorreductor Argón EN 2000	☑	☑	☑	☑	☑	☑		☑	☑
37900000	Manorreductor Gas Free Argón	☑	☑	☑	☑	☑	☑		☑	☑
600000	Calentador gas CO2	☑								
8044166-NT	Afilador de tungstenos								☑	☑
259064	Cable acrílico con pinza 50 mm ² ; 4 mt ; 500 A							☑		
43912063 (*)	Cable de masa 50 mm ² ; 4 mt ; 400 A							☑		
1704V10	Estufa TRC V10. Con termómetro y termostato							☑		

(*) Incluido de serie; ☒ Utilización recomendada; ☒ Utilización posible

PAQUETES DE SOFTWARE PARA APLICACIÓN EN SOLDADURA

Referencia	Descripción	MIG/MAG						MMA	TIG	
		Fe (Acero)	AL (Pulse)	SS (Inox. Pulse)	CuSi (Galvaniz.)	CuAL8 Galvaz.)	FCAW (Con gas)		FCAW (Sin gas)	Ø 2.0 - 2,4 mm
42370010	Paquete arco pulsado	☑	☑	☑	☑	☑				
42370011	Paquete By-Pulse de doble arco pulsado		☑	☑	☑	☑				
42370020	Paquete Gala Tig Pulse. TIG arco pulsado								☑	☑

(*) Incluido de serie; ☒ Utilización recomendada; ☒ Utilización posible

LISTA PROGRAMAS ARCO STD

Material Base	Material de aporte	Gas de protección	Display Material	Display Gas				Display			Display hilo		Observaciones		
								D1	D2	D3	mm	in	Espesor (mm)		Polaridad
													Mín	Máx	
Fe	ER 70 S 6	Ar + CO2 (18%)	Fe	Ar	CO2	18%	12	SG2	SG3	0,8	0,030	0,8	10,0	+	
							13	SG2	SG3	---	0,035	0,8	15,0	+	
							14	SG2	SG3	1,0	---	0,8	15,0	+	
							15	SG2	SG3	1,2	0,045	0,8	15,0	+	
							16	SG2	SG3	1,6	---	1,5	15,0	+	
Fe	ER 70 S 6 SG II - SG III	CO2 (100%)	Fe		CO2		17	SG2	SG3	0,8	0,030	0,8	10,0	+	
							18	SG2	SG3	---	0,035	0,8	12,0	+	
							19	SG2	SG3	1,0	---	0,8	12,0	+	
							20	SG2	SG3	1,2	0,045	1,0	12,0	+	
Ss (308L)	Cr Ni 19-9 AISI 308L	Ar + CO2 (2%)	SS	Ar	CO2	2%	22	308	LSi	0,8	0,030	0,6	10,0	+	
							23	308	LSi	---	0,035	0,5	20,0	+	
							24	308	LSi	1,0	---	0,5	20,0	+	
							25	308	LSi	1,2	0,045	1,0	20,0	+	
Al Mg 5	Al Mg 5	Ar (100%)	Al Mg	Ar			44	AL	MG5 %	1,0	---	1,0	20,0	+	
							45	AL	MG5 %	1,2	0,045	1,0	16,0	+	
Fe Galv.	Cu Si 3	Ar (100%)	Cu Si	Ar			59	Cu	Si3%	1,0	---	0,8	13,5	+	
Fe	FCAW E-71T11	Sin gas	Fe				68	NO	Gas	1,2	0,045	1,5	18,0	-	
							69	NO	Gas	1,6	---	1,5	16,0	-	
Fe	FCAW	Ar + CO2 (18%)	Fe	Ar	CO2	18%	70	_CO	rEd	1,2	0,045	1,0	16,0	+	
							71	_CO	rEd	1,6	---	1,5	15,0		
Ss (308L)	FCAW	Ar + CO2 (18%)	SS	Ar	CO2	18%	73	308	LTO	1,2	0,045	2,0	18,0	+	
Fe	Exento de cobre	Ar + CO2 (18%)	Fe	Ar	CO2	18%	85	NO	Cu	0,8	0,030	0,8	10,0	+	
							86	NO	Cu	---	0,035	0,8	15,0	+	
							87	NO	Cu	1,0	---	0,8	15,0	+	
							88	NO	Cu	1,2	0,045	0,8	15,0	+	
Configuración Programa				Gas de protección			Nº Programa	Tipo de hilo		Ø hilo		Rango			

LISTA PROGRAMAS ARCO PULSADO

Material Base	Material de aporte	Gas de protección	Display Material	Display Gas				Display			Display hilo		Observaciones						
								D1	D2	D3	mm	in	Espesor (mm)						
													Mín.	Máx.					
Fe	ER 70 S 6 SG II - SG III	Ar + CO2 (18%)	Fe	Ar	CO2	18%	12	SG2	SG3	0,8	0,030	0,6	10,0						
							13	SG2	SG3	---	0,035	0,8	14,0						
							14	SG2	SG3	1,0	---	0,8	14,0						
							15	SG2	SG3	1,2	0,045	0,8	18,0						
SS (309)	Cr Ni AISI 309	Ar + CO2 (2%)	SS	Ar	CO2		2%	21	309		1,0	---	0,6	15,0					
Ss (308L)	Cr Ni 19-9 AISI 308L	Ar + CO2 (2%)	SS	Ar	CO2		2%	22	308	LSi	0,8	0,030	0,6	15,0					
								23	308	LSi	---	0,035	0,6	15,0					
								24	308	LSi	1,0	---	0,6	15,0					
		Ar + O2 (2%)	SS	Ar			2%	25	308	LSi	1,2	0,045	0,8	18,0					
								27	308	0_2 %	0,8	0,030	0,6	15,0					
								28	308	0_2 %	---	0,035	0,6	15,0					
Ss (316L)	Cr Ni 18-86 AISI 316L	Ar + CO2 (2%)	SS	Ar	CO2		2%	29	308	0_2 %	1,0	---	0,6	15,0					
								30	308	0_2 %	1,2	0,045	0,8	18,0					
								Ar + O2 (2%)	SS	Ar		2%	32	316	LSi	0,8	0,030	0,6	15,0
													33	316	LSi	---	0,035	0,6	15,0
		34	316	LSi	1,0	---	0,6						15,0						
		35	316	LSi	1,2	0,045	0,8						18,0						
		Ar + O2 (2%)	SS	Ar		2%	37	316	0_2 %	0,8	0,030	0,6	12,0						
							38	316	0_2 %	---	0,035	0,6	15,0						
39	316						0_2 %	1,0	---	0,6	15,0								
40	316						0_2 %	1,2	0,045	0,8	18,0								
Ss (Duplex)	LDX 2101 SS 2209	Ar + CO2 (2%)	SS	Ar	CO2		2%	42	DUP	LEX	1,0	---	0,6	15,0					
								43	DUP	LEX	1,2	0,045	1,0	15,0					
Al Mg 5	Al Mg 5	Ar (100%)	Al Mg	Ar				44	AL	MG5 %	1,0	---	0,6	12,0					
								45	AL	MG5 %	1,2	0,045	0,6	15,0					
								46	AL	MG5 %	1,6	---	1,2	20,0					
Al Si 5	Al Si 5	Ar (100%)	Al Si	Ar				49	AL	Si5 %	1,0	---	0,6	12,0					
								50	AL	Si5 %	1,2	0,045	0,8	18,0					
								51	AL	Si5 %	1,6	---	1,0	18,0					
Al Si 12	Al Si 12	Ar (100%)	Al Si	Ar				54	Si	12%	1,0	---	0,6	12,0					
								55	Si	12%	1,2	0,045	0,9	18,0					
Fe Galv.	Cu Si 3	Ar (100%)	Cu Si	Ar				57	Cu	Si3%	0,8	0,030	0,7	4,5					
								58	Cu	Si3%	---	0,035	0,6	4,0					
								59	Cu	Si3%	1,0	---	0,6	4,5					
Fe Galv.	Cu Al 8	Ar (100%)		Ar				61	Cu	Al8%	0,8	0,030	0,8	20,0					
								62	Cu	Al8%	---	0,035	0,8	12,0					
								63	Cu	Al8%	1,0	---	0,8	12,0					
Fe	Especial 2 Exento de cobre Recargue dureza	Ar + CO2 (18%)	Fe	Ar	CO2	18%		82	700	MC	1,0	---	0,8	15,0					
Fe	Especial 1 Exento Cobre Exento de cobre	Ar + CO2 (18%)	Fe	Ar	CO2	18%		85	NO	Cu	0,8	0,030	0,6	10,0					
								86	NO	Cu	---	0,035	0,8	14,0					
								87	NO	Cu	1,0	---	0,8	14,0					
								88	NO	Cu	1,2	0,045	0,8	18,0					
Fe	ER 70 S 6 SG II - SG III	Ar + CO2 <10%	Fe	Ar	CO2			90	Low	CO2	0,8	0,030	0,6	10,0					
								91	Low	CO2	---	0,035	0,8	14,0					
								92	Low	CO2	1,0	---	0,8	14,0					
								93	Low	CO2	1,2	0,045	0,8	18,0					
Configuración Programa				Gas de protección			Nº Programa	Tipo de hilo		Ø hilo		Rango							