FT

Ficha técnica

GPS 2300 Bi-Pulse

MIG/MAG inverter multiproceso

Ref.: 53200000

Código:

Fecha: 10-11-26





Descripción:
Equipo de tecnología inverter para la soldadura multiproceso (MIG/MAG - MIG/MAG PULSADO, MMA y TIG –TIG Pulsado con cebado LIFT ARC).

Uso:
Uso profesional, ideal para soldadura MIG/MAG con arco pulsado de aceros inoxidables y aluminio.

Alimentación eléctrica:
1 Ph 230V – 50/60 Hz. ±15 %

Ventajas principales:

Equipo MIG/MAG con programación sinérgica por espesor de soldadura.

Sinergia MIG/MAG de arco pulsado para la soldadura del Al y CrNi.

Modo Syner BI-PULSE (Doble pulsado mejora estética de cordón).

Sistema modular con posibilidad de refrigeración de Antorcha. Control sinérgico de inductancia. Ausencia de proyecciones.

Gran dinámica con gas CO2 puro. Sistema de arrastre de 4 Ruletas – 50 W de tracción directa.

Cambio de polaridad (hilos tubulares).
Carrete de hilo Ø 300 mm (15 Kg.)

Proceso de soldadura MMA con modo específico MMA CEL para la soldadura de electrodos especiales.

Proceso de soldadura TIG DC / TIG PULSE con control general de parámetros de ciclo.
Cebado Lift-arc.

Apto para conexión a grupo electrógeno.
Soporta conexión a 400 V sin rotura.

Características técnicas

Tensión de entrada U_1 (1ph. 50-60hz)(1)			230 V
Intensidad máxima de entrada I_1max			43 A
Intensidad máxima efectiva I_1ef			25 A
Potencia máxima absorbida P_1max			10 KVA
Margen de regulación MIG/MAG I_2min-I_2max			10 ÷ 200 A
Regulación de tensión de soldadura U_2min-U_2max			12 ÷ 30 V
Intensidad I_2 de soldadura MIG - MAG	ED%	40 %	200 A
		60 %	165 A
		100 %	125 A
Ø de hilo aplicables (mm.			0.6 ÷ 1.0 (1.2mm Al)
Bobinas rollo de hilo			Ø 300 mm - 15 Kg.
Velocidad hilo (m/min.)			1 ÷ 15 m/min
Sistema de arrastre			4R - 50 W
Modo Bi-Pulse (Doble arco pulsado)			SI
Margen de regulación continuo MMA I_2min-I_2max			30 ÷ 200 A (35%)
Margen de regulación continuo TIG I_2min-I_2max			5 ÷ 200 A (35%)
Margen de regulación frecuencia pulso TIG			0.1 ÷ 500 Hz
Índice de protección mecánica (IP)			IP 23 S
Ventilación			Forzada
Peso			25 Kg
SEGÚN NORMAS UNE-EN 60974. (1) Otros valores de tensión bajo demanda.			

Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Políg. Cogullada) | Tel.: (+34) 976 47 34 10 - 50014 ZARAGOZA | www.galagar.com

GPS 2300 Bi-Pulse

Mig/mag inverter multiproceso

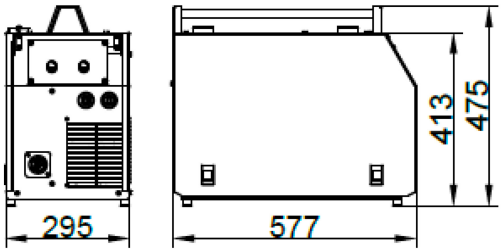
FT gala gar WELDING

MODOS DE USO		
1-Standard.	**2-Sobre estación.**	**3-Refrigerado sobre estación**
		

Materiales incluidos de serie:

Ref.	DESCRIPCIÓN	Ref.	DESCRIPCIÓN
532.17.047	Manual de Instrucciones	517.16.520	Ruleta Ø37, 0.8-1.0 mm “V”
503.12.029	Cable de entrada 3x4mm² 3 m. (Sin clavija)	435.12.018	Conexión máquina-gas (2 m) / racor
531.12.219	Cable de masa	532.17.087	Guía rápida panel de control

Referencias que configuran la instalación

532.00.000		MIG/MAG					MMA		TIG	
		Re (Acero)	Al (Pulse)	SS (Inox. Pulse)	CuSi	FCAW (no gas)	Standard	Celulósicos	Ø 2.0 - 2.4 m	Ø 2.4 - 3.2 m
Ref.	**Descripción**									
517.12.090	Estación de trabajo móvil	R	•	•	•				R	•
634.00.000	Módulo de refrigeración WCS-510		•	•	•					•
517.02.089	Soporte WCS con alargadera conexión a antorcha		•	•	•					•
880.531M	Antorcha XM-501 (3 m. refrigerada)		•	•	•					
880.338M	Antorcha XM-38 (3 m. autorefrigerada)	•				•				
517.16.524	Ruleta Ø 37, 0.9-1.2 mm "TUBULAR"					•				
517.16.523	Ruleta Ø 37, 1.0-1.2 mm "ALU"		•							
5722	Sirga de grafito		•							
301.44.000V	Pantalla electrónica Servoglas	•	•	•	•	•	•	•	•	•
190.52.634	Antorcha TIG XT-26E EURO (4 m.)									•
190.51.834	Antorcha TIG XT-18E EURO (4 m. Refrigerada)									•
376.00.000	Manorreductor Argón Mod. EN 2	•	•	•	•				•	•
379.00.000	Manorreductor Argón-CO2 GASFREE	R	R	R	R				R	R
259.040	Accesorios electrodo 300 A-35/50						•	•		
1704V10	Estufa TRC V10. Con termómetro y termostato						R	•		
	Modo de uso recomendado	2	3	3	3	1	1	1	2	3

• **Elemento constituyente de la instalación** **R: Elemento recomendado**

Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Políg. Cogullada) | Tel.: (+34) 976 47 34 10 - 50014 ZARAGOZA | www.galagar.com

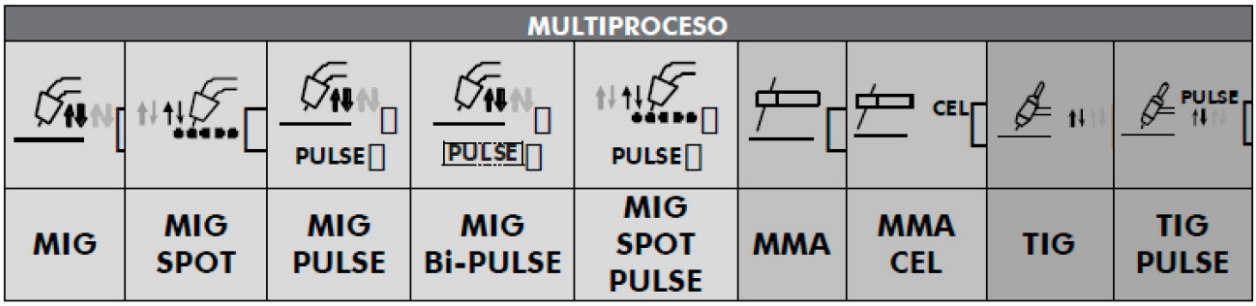


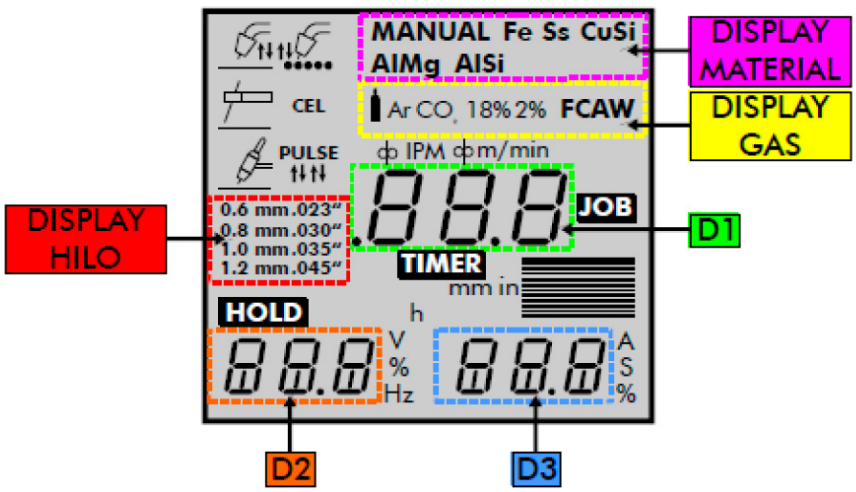
Tabla de programas con arco pulsado **Soft V 0 5**

Display Material	Display Gas	Display			Display hilo		e (mm)	
		D1	D2	D3	mm	In	min.	máx.
Fe	Ar CO_2 18%	P50	SG2	SG3	0,8	0,030	0,6	5
		P51	SG2	SG3	---	0,035	0,8	5
		P52	SG2	SG3	1,0	---	0,8	5
SS	Ar CO_2 2%	P53	308	LSi	0,8	0,030	0,6	5
		P54	308	LSi	---	0,035	0,6	6
		P55	308	LSi	1,0	---	0,6	6
SS	Ar 2%	P56	308	0_2 %	0,8	0,030	0,6	5
		P57	308	0_2 %	---	0,035	0,6	6
		P58	308	0_2 %	1,0	---	0,6	6
SS	Ar CO_2 2%	P59	316	LSi	0,8	0,030	0,6	5
		P60	316	LSi	---	0,035	0,6	6
		P61	316	LSi	1,0	---	0,6	6
SS	Ar 2%	P62	316	0_2 %	0,8	0,030	0,6	5
		P63	316	0_2 %	---	0,035	0,6	6
		P64	316	0_2 %	1,0	---	0,6	6
CuSi	Ar	P65	Cu	Si3	0,8	0,030	0,6	3
		P66	Cu	Si3	---	0,035	0,8	3,5
		P67	Cu	Si3	1,0	---	0,8	3,5
Al Si	Ar	P68	AL	Si5 %	1,0	---	0,6	7
		P69	AL	Si5 %	---	0,045	0,8	6
		P70	AL	Si5 %	1,2	---	0,8	6
Al Si	Ar	P72	Si	12%	1,2	0,045	0,8	7
Al Mg	Ar	P73	AL	MG5 %	1,0	---	0,6	6
		P74	AL	MG5 %	---	0,045	0,6	9
		P75	AL	MG5 %	1,2	---	0,8	9
Fe	Ar CO_2 18%	P76	NO	Cu	0,8	0,030	0,6	5
		P77	NO	Cu	---	0,035	0,8	5
		P78	NO	Cu	1,0	---	0,8	5

Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Políg. Cogullada) | Tel.: (+34) 976 47 34 10 - 50014 ZARAGOZA | www.galagar.com

Tabla de programas con arco standard

Display Material	Display Gas				Displays 8 SEGMENTOS			Display hilo	
					D1	D2	D3	mm	in
Fe	Ar	CO2	18%		P00	SG2	SG3	0,6	0,023
					P01	SG2	SG3	0,8	0,030
					P02	SG2	SG3	---	0,035
					P03	SG2	SG3	1,0	---
SS	Ar	CO2		2%	P04	308	LSi	0,8	0,030
					P05	308	LSi	---	0,035
					P06	308	LSi	1,0	---
CuSi	Ar				P07	Cu	Si3 %	---	0,035
					P08	Cu	Si3 %	1,0	---
Fe				FCAW	P09	E71	T11	0,8	0,030
					P10	E71	T11	---	0,035
					P11	E71	T11	1,0	---
Al Si	Ar				P12	AL	Si5 %	1,2	0,045
Al Mg	Ar				P13	AL	MG5 %	1,0	---
					P14	AL	MG5 %	---	0,045
					P15	AL	MG5 %	1,2	---
Fe		CO2			P16	SG2	SG3	0,8	0,030
					P17	SG2	SG3	---	0,035
					P18	SG2	SG3	1,0	---
Fe	Ar	CO2	18%		P19	NO	Cu	1,0	---
Cu Si	Ar				95	GAL	CAR	0,8	0,030
					96	GAL	CAR	---	0,035
					97	GAL	CAR	1,0	---



Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Políg. Cogullada) | Tel.: (+34) 976 47 34 10 - 50014 ZARAGOZA | www.galagar.com

GPS 2300 Bi-Pulse

Multi-process MIG/MAG inverter

Ref.: 53200000

Code:

Date: 10-11-26





Description:
Inverter-based power source for multi-process welding (MIG/MAG – pulsed MIG/MAG, MMA, and TIG – pulsed TIG with LIFT ARC ignition).

Use:
For professional use—ideal for pulsed-arc MIG/MAG welding of stainless steel and aluminum.

Power supply:
1 Ph 230V – 50/60 Hz. ±15 %

Main advantages:

MIG/MAG unit with synergic programming by weld thickness.

Pulsed-arc MIG/MAG synergy for welding Al and CrNi. Syner BI-PULSE mode (double pulse enhances bead appearance).

Modular system with the option of torch cooling. Synergic inductance control. Virtually spatter-free.

Excellent arc dynamics with pure CO2 gas.
4-roll drive system – 50 W direct-drive traction.

Polarity changeover (flux-cored wires).
Wire spool Ø 300 mm (15 Kg.)

MMA welding process with dedicated MMA CEL mode for welding special electrodes.

TIG DC / TIG PULSE welding process with overall control of cycle parameters. Lift-arc start.

Suitable for connection to a generator set.
Handles 400 V connection without damage.

Technical specifications

Input voltage U_1 (1ph, 50–60 Hz)(1)			230 V
Max input current I_1max			43 A
Effective max input current I_1ef			25 A
Max power draw P_1max			10 KVA
MIG/MAG adjustment range I_2min–I_2max			10 ÷ 200 A
Welding voltage adjustment U_2min–U_2max			12 ÷ 30 V
MIG/MAG welding current I_2	Duty cycle %	40 %	200 A
		60 %	165 A
		100 %	125 A
Applicable wire diameters (mm.			0.6 ÷ 1.0 (1.2 mm Al)
Wire spool sizes			Ø 300 mm - 15 kg.
Wire feed speed (m/min.)			1 ÷ 15 m/min
Wire drive system			4R - 50 W
Bi-Pulse mode (Dual pulsed arc)			YES
Continuous adjustment range, MMA I_2min-I_2max			30 ÷ 200 A (35%)
Continuous adjustment range, TIG I_2min-I_2max			5 ÷ 200 A (35%)
TIG pulse frequency adjustment range			0.1 ÷ 500 Hz
Ingress protection rating (IP)			IP 23 S
Cooling			Forced-air
Weight			25 kg

IN ACCORDANCE WITH UNE-EN 60974 STANDARDS. (1) Other voltage values available upon request.

Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Políg. Cogullada) | Tel.: (+34) 976 47 34 10 - 50014 ZARAGOZA | www.galagar.com

GPS 2300 Bi-Pulse

Multi-Process MIG/MAG Inverter

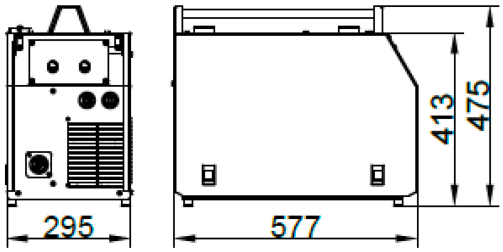
FT

OPERATING MODES		
1-Standard.	**2-On Workstation.**	**3-Water-cooled on workstation**
		

Standard Included Items:

Part No.	DESCRIPTION	Part No.	DESCRIPTION
532.17.047	Instruction Manual	517.16.520	Drive Roller Ø37, 0.8–1.0 mm “V”
503.12.029	Input Cable 3x4 mm², 3 m (No Plug)	435.12.018	Machine-to-Gas Connection (2 m) / Fitting
531.12.219	Work Clamp Cable	532.17.087	Quick Guide: Control Panel

Part Numbers That Make Up the Setup

532.00.000		MIG/MAG					MMA		TIG	
		Re (Steel)	Al (Pulse)	SS (Stainless Pulse)	CuSi	FCAW (gasless)	Standard	Cellulosic	Ø 2.0 - 2.4 m	Ø 2.4 - 3.2 m
Ref.	**Description**									
517.12.090	Mobile work station	R	•	•	•				R	•
634.00.000	WCS-510 cooling module		•	•	•					•
517.02.089	WCS bracket with extended torch connection lead		•	•	•					•
880.531M	XM-501 torch (3 m, water-cooled)		•	•	•					
880.338M	XM-38 Torch (3 m, self-cooled)	•				•				
517.16.524	Drive Roll Ø 37, 0.9-1.2 mm "FLUX-CORED"					•				
517.16.523	Drive Roll Ø 37, 1.0-1.2 mm "ALUMINUM"		•							
5722	Graphite liner		•							
301.44.000V	Servoglas electronic welding helmet	•	•	•	•	•	•	•	•	•
190.52.634	TIG Torch XT-26E EURO (4 m)									•
190.51.834	TIG Torch XT-18E EURO (4 m, water-cooled)									•
376.00.000	Argon regulator, EN 2 model	•	•	•	•				•	•
379.00.000	Argon-CO2 regulator GASFREE	R	R	R	R				R	R
259.040	Electrode accessories 300 A-35/50						•	•		
1704V10	TRC V10 rod oven, with thermometer and thermostat						R	•		
	Recommended operating mode	2	3	3	3	1	1	1	2	3

- **Component included in the installation**

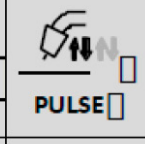
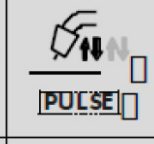
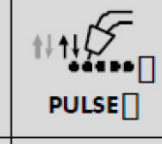
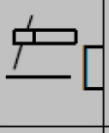
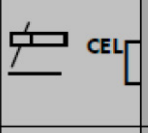
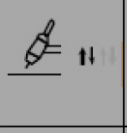
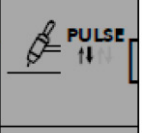
R: Recommended Item

Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Cogullada Industrial Park) | Tel.: (+34) 976 47 34 10 - 50014 ZARAGOZA | www.galagar.com

GPS 2300 Bi-Pulse

Multi-Process MIG/MAG Inverter

FT gala gar WELDING

MULTIPROCESO								
								
MIG	MIG SPOT	MIG PULSE	MIG Bi-PULSE	MIG SPOT PULSE	MMA	MMA CEL	TIG	TIG PULSE

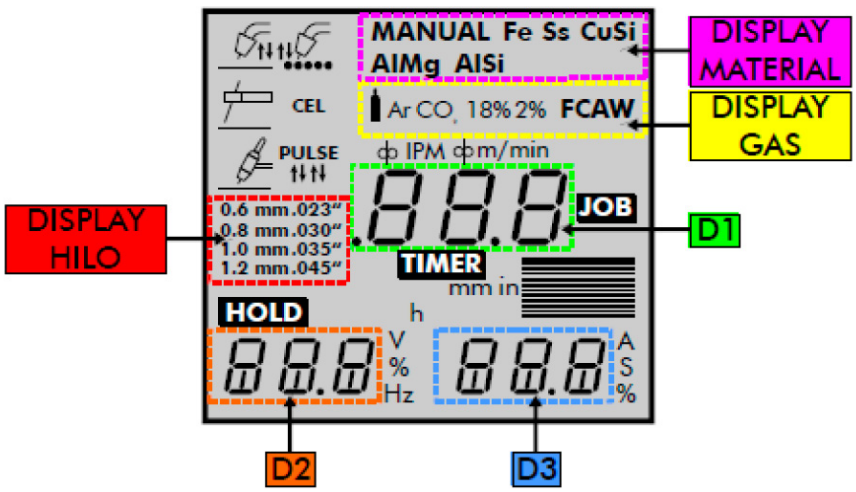
Pulsed-Arc Program Table **Soft V 0 5**

Material Display	Gas Display	Display			Wire Display		e (mm)	
		D1	D2	D3	mm	In	min.	max.
Fe	Ar CO□ 18%	P50	SG2	SG3	0,8	0,030	0,6	5
		P51	SG2	SG3	---	0,035	0,8	5
		P52	SG2	SG3	1,0	---	0,8	5
SS	Ar CO□ 2%	P53	308	LSi	0,8	0,030	0,6	5
		P54	308	LSi	---	0,035	0,6	6
		P55	308	LSi	1,0	---	0,6	6
SS	Ar 2%	P56	308	0_2 %	0,8	0,030	0,6	5
		P57	308	0_2 %	---	0,035	0,6	6
		P58	308	0_2 %	1,0	---	0,6	6
SS	Ar CO□ 2%	P59	316	LSi	0,8	0,030	0,6	5
		P60	316	LSi	---	0,035	0,6	6
		P61	316	LSi	1,0	---	0,6	6
SS	Ar 2%	P62	316	0_2 %	0,8	0,030	0,6	5
		P63	316	0_2 %	---	0,035	0,6	6
		P64	316	0_2 %	1,0	---	0,6	6
CuSi	Ar	P65	Cu	Si3	0,8	0,030	0,6	3
		P66	Cu	Si3	---	0,035	0,8	3,5
		P67	Cu	Si3	1,0	---	0,8	3,5
Al Si	Ar	P68	AL	Si5 %	1,0	---	0,6	7
		P69	AL	Si5 %	---	0,045	0,8	6
		P70	AL	Si5 %	1,2	---	0,8	6
Al Si	Ar	P72	Si	12%	1,2	0,045	0,8	7
Al Mg	Ar	P73	AL	MG5 %	1,0	---	0,6	6
		P74	AL	MG5 %	---	0,045	0,6	9
		P75	AL	MG5 %	1,2	---	0,8	9
Fe	Ar CO□ 18%	P76	NO	Cu	0,8	0,030	0,6	5
		P77	NO	Cu	---	0,035	0,8	5
		P78	NO	Cu	1,0	---	0,8	5

Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Cogullada Industrial Park) | Tel.: (+34) 976 47 34 10 - 50014 ZARAGOZA | www.galagar.com

Program table with standard arc

Display Material	Gas Display				8-Segment Displays			Wire Display	
					D1	D2	D3	mm	in
Fe	Ar	CO2	18%		P00	SG2	SG3	0.6	0.023
					P01	SG2	SG3	0.8	0.030
					P02	SG2	SG3	---	0.035
					P03	SG2	SG3	1.0	---
SS	Ar	CO2		2%	P04	308	LSi	0.8	0.030
					P05	308	LSi	---	0.035
					P06	308	LSi	1.0	---
CuSi	Ar				P07	Cu	Si3 %	---	0.035
					P08	Cu	Si3 %	1.0	---
Fe				FCAW	P09	E71	T11	0.8	0.030
					P10	E71	T11	---	0.035
					P11	E71	T11	1.0	---
Al Si	Ar				P12	AL	Si5 %	1.2	0.045
Al Mg	Ar				P13	AL	MG5 %	1.0	---
					P14	AL	MG5 %	---	0.045
					P15	AL	MG5 %	1.2	---
Fe		CO2			P16	SG2	SG3	0.8	0.030
					P17	SG2	SG3	---	0.035
					P18	SG2	SG3	1.0	---
Fe	Ar	CO2	18%		P19	NO	Cu	1.0	---
Cu Si	Ar				95	GAL	CAR	0.8	0.030
					96	GAL	CAR	---	0.035
					97	GAL	CAR	1.0	---



Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Cogullada Industrial Park) | Tel.: (+34) 976 47 34 10 - 50014 ZARAGOZA | www.galagar.com

FT

Fiche technique

GPS 2300 Bi-Pulse

Onduleur MIG/MAG multiprocédés

Réf. : 53200000

Code :

Date : 10-11-26





Description :

Poste de soudage à technologie onduleur pour le multiprocédé (MIG/MAG – MIG/MAG PULSÉ, MMA et TIG – TIG pulsé avec amorçage LIFT ARC).

Utilisation :

Usage professionnel, idéal pour le soudage MIG/MAG à arc pulsé des aciers inoxydables et de l'aluminium.

Alimentation électrique :

1 Ph 230V – 50/60 Hz. ±15 %

Principaux avantages :

Équipement MIG/MAG avec programmation synergique par épaisseur de soudage.

Synergie MIG/MAG à arc pulsé pour le soudage de l'Al et du CrNi.

Mode Syner BI-PULSE (le double pulsé améliore l'esthétique du cordon).

Système modulaire avec possibilité de refroidissement de la torche.

Contrôle synergique de l'inductance. Sans projections Excellente dynamique ave c du CO2 pur.

Système d'entraînement à 4 galets traction directe 50 W.

Inversion de polarité (fils fourrés).
Bobine de fil Ø 300 mm (15 kg)

Procédé de soudage MMA avec mode spécifique MMA CEL pour le soudage d'électrodes spéciales.

Procédé de soudage TIG DC / TIG PULSE avec contrôle global des paramètres du cycle. Amorçage Lift-Arc.

Compatible avec le raccordement à un groupe électrogène.

Supporte un raccordement en 400 V sans dommage.

Caractéristiques techniques

Tension d'entrée U_1 (1ph. 50-60hz)(1)			230 V
Intensité d'entrée maximale I_1max			43 A
Intensité efficace maximale I_1ef			25 A
Puissance maximale absorbée P_1max			10 KVA
Plage de réglage MIG/MAG I_2min-I_2max			10 ÷ 200 A
Réglage de la tension de soudage U_2min-U_2max			12 ÷ 30 V
Intensité de soudage I_2 MIG - MAG	Facteur de marche (ED%)	40 %	200 A
		60 %	165 A
		100 %	125 A
Ø de fil utilisable (mm.			0,6 ÷ 1,0 (Al 1,2 mm)
Bobines de fil			Ø 300 mm - 15 kg.
Vitesse de fil (m/min.)			1 ÷ 15 m/min
Système d'entraînement			4R - 50 W
Mode Bi-Pulse (double arc pulsé)			OUI
Plage de réglage continu MMA I_2min-I_2max			30 ÷ 200 A (35%)
Plage de réglage continu TIG I_2min-I_2max			5 ÷ 200 A (35%)
Plage de réglage de la fréquence d'impulsion TIG			0,1 ÷ 500 Hz
Indice de protection mécanique (IP)			IP 23 S
Ventilation			Forcée
Poids			25 kg

CONFORMÉMENT AUX NORMES UNE-EN 60974. (1) Autres valeurs de tension sur demande.

Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Políg. Cogullada) | Tél. : (+34) 976 47 34 10 - 50014 ZARAGOZA | www.galagar.com

GPS 2300 Bi-Pulse

Onduleur MIG/MAG multiprocédés

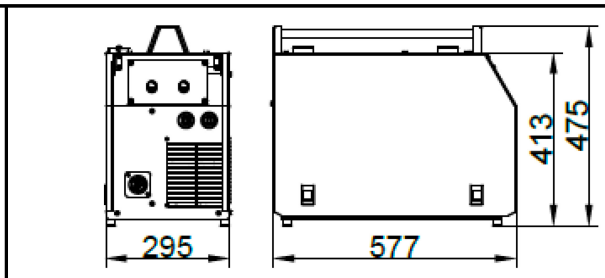
FT

MODES D'UTILISATION		
1-Standard.	**2-Sur station.**	**3-Refroidi sur station**
		

Matériel inclus de série :

Réf.	DESCRIPTION	Réf.	DESCRIPTION
532.17.047	Manuel d'instructions	517.16.520	Galet Ø37, 0,8–1,0 mm « V »
503.12.029	Câble d'alimentation 3x4 mm², 3 m (sans fiche)	435.12.018	Raccord machine-gaz (2 m) / raccord
531.12.219	Câble de masse	532.17.087	Guide rapide du panneau de commande

Références constituant l'installation

532.00.000		MIG/MAG					MMA		TIG	
		Re (Acier)	Al (Pulsé)	SS (Inox. pulsé)	CuSi	FCAW (sans gaz)	Standard	Cellulosiques	Ø 2.0 - 2.4 m	Ø 2.4 - 3.2 m
Réf.	**Description**									
517.12.090	Station de travail mobile	R	•	•	•				R	•
634.00.000	Module de refroidissement WCS-510		•	•	•					•
517.02.089	Support WCS avec rallonge de connexion à la torche		•	•	•					•
880.531M	Torche XM-501 (3 m, refroidie)		•	•	•					
880.338M	Torche XM-38 (3 m, auto-refroidie)	•				•				
517.16.524	Galet Ø 37, 0,9-1,2 mm "TUBULAIRE"					•				
517.16.523	Galet Ø 37, 1,0-1,2 mm "ALU"		•							
5722	Gaine en graphite		•							
301.44.000V	Écran électronique Servoglas	•	•	•	•	•	•	•	•	•
190.52.634	Torche TIG XT-26E EURO (4 m)									•
190.51.834	Torche TIG XT-18E EURO (4 m, refroidie)									•
376.00.000	Détendeur argon mod. EN 2	•	•	•	•				•	•
379.00.000	Détendeur argon-CO2 GASFREE	R	R	R	R				R	R
259.040	Accessoires pour électrode 300 A-35/50						•	•		
1704V10	Étuve TRC V10. Avec thermomètre et thermostat						R	•		
	Mode d'utilisation recommandé	2	3	3	3	1	1	1	2	3

• **Élément constitutif de l'installation** **R : Élément recommandé**

Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Políg. Cogullada) | Tél. : (+34) 976 47 34 10 - 50014 ZARAGOZA | www.galagar.com

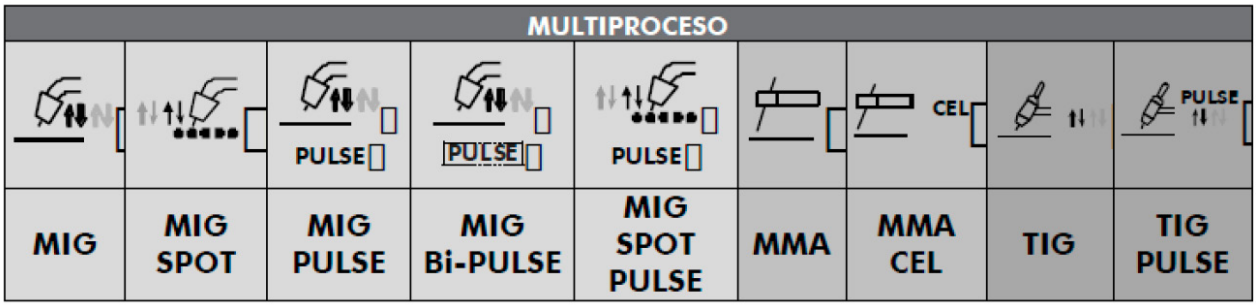


Table des programmes avec arc pulsé

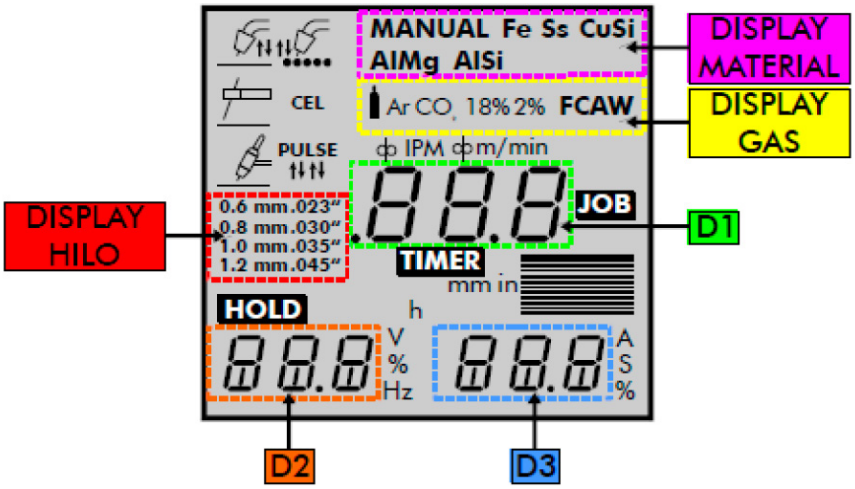
Soft V 0 5

Affichage matériau	Affichage gaz	Affichage			Affichage fil		e (mm)	
		D1	D2	D3	mm	In	min.	max.
Fe	Ar CO□ 18%	P50	SG2	SG3	0,8	0,030	0,6	5
		P51	SG2	SG3	---	0,035	0,8	5
		P52	SG2	SG3	1,0	---	0,8	5
SS	Ar CO□ 2%	P53	308	LSi	0,8	0,030	0,6	5
		P54	308	LSi	---	0,035	0,6	6
		P55	308	LSi	1,0	---	0,6	6
SS	Ar 2%	P56	308	0_2 %	0,8	0,030	0,6	5
		P57	308	0_2 %	---	0,035	0,6	6
		P58	308	0_2 %	1,0	---	0,6	6
SS	Ar CO□ 2%	P59	316	LSi	0,8	0,030	0,6	5
		P60	316	LSi	---	0,035	0,6	6
		P61	316	LSi	1,0	---	0,6	6
SS	Ar 2%	P62	316	0_2 %	0,8	0,030	0,6	5
		P63	316	0_2 %	---	0,035	0,6	6
		P64	316	0_2 %	1,0	---	0,6	6
CuSi	Ar	P65	Cu	Si3	0,8	0,030	0,6	3
		P66	Cu	Si3	---	0,035	0,8	3,5
		P67	Cu	Si3	1,0	---	0,8	3,5
Al Si	Ar	P68	AL	Si5 %	1,0	---	0,6	7
		P69	AL	Si5 %	---	0,045	0,8	6
		P70	AL	Si5 %	1,2	---	0,8	6
Al Si	Ar	P72	Si	12%	1,2	0,045	0,8	7
Al Mg	Ar	P73	AL	MG5 %	1,0	---	0,6	6
		P74	AL	MG5 %	---	0,045	0,6	9
		P75	AL	MG5 %	1,2	---	0,8	9
Fe	Ar CO□ 18%	P76	NON	Cu	0,8	0,030	0,6	5
		P77	NON	Cu	---	0,035	0,8	5
		P78	NON	Cu	1,0	---	0,8	5

Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Políg. Cogullada) | Tél. : (+34) 976 47 34 10 - 50014 ZARAGOZA | www.galagar.com

Table des programmes avec arc standard

Affichage Matériau	Affichage gaz				Afficheurs 8 segments			Affichage fil	
					D1	D2	D3	mm	in
Fe	Ar	CO2	18%		P00	SG2	SG3	0,6	0,023
					P01	SG2	SG3	0,8	0,030
					P02	SG2	SG3	---	0,035
					P03	SG2	SG3	1,0	---
SS	Ar	CO2		2%	P04	308	LSi	0,8	0,030
					P05	308	LSi	---	0,035
					P06	308	LSi	1,0	---
CuSi	Ar				P07	Cu	Si3 %	---	0,035
					P08	Cu	Si3 %	1,0	---
Fe				FCAW	P09	E71	T11	0,8	0,030
					P10	E71	T11	---	0,035
					P11	E71	T11	1,0	---
Al Si	Ar				P12	AL	Si5 %	1,2	0,045
Al Mg	Ar				P13	AL	MG5 %	1,0	---
					P14	AL	MG5 %	---	0,045
					P15	AL	MG5 %	1,2	---
Fe		CO2			P16	SG2	SG3	0,8	0,030
					P17	SG2	SG3	---	0,035
					P18	SG2	SG3	1,0	---
Fe	Ar	CO2	18%		P19	NON	Cu	1,0	---
Cu Si	Ar				95	GAL	CAR	0,8	0,030
					96	GAL	CAR	---	0,035
					97	GAL	CAR	1,0	---



Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Políg. Cogullada) | Tél. : (+34) 976 47 34 10 - 50014 ZARAGOZA | www.galagar.com

FT

Ficha técnica

gala gar WELDING

GPS 2300 Bi-Pulse

Inversor MIG/MAG multiprocesso

Ref.: 53200000

Código:

Data: 10-11-26





Descrição:
Equipamento com tecnologia inverter para soldadura multiprocesso (MIG/MAG – MIG/MAG PULSADO, MMA e TIG – TIG Pulsado com ignição LIFT ARC).

Utilização:

Uso profissional, ideal para soldadura MIG/MAG com arco pulsado em aços inoxidáveis e alumínio.

Alimentação elétrica:
1 Ph 230V – 50/60 Hz. ±15 %

Principais vantagens:

Equipamento MIG/MAG com programação sinérgica por espessura de soldadura.

Sinergia MIG/MAG de arco pulsado para soldadura de Al e CrNi.

Modo Syner BI-PULSE (o duplo pulsado melhora aspeto do cordão).

Sistema modular com possibilidade de refrigeração da Tocha.

Controlo sinérgico da indutância. Sem projeções.
Elevada dinâmica com gás CO2 puro.

Sistema de arraste com 4 roletes – 50 W de tração direta.

Inversão de polaridade (arames tubulares).
Bobine de arame Ø 300 mm (15 Kg.)

Processo de soldadura MMA com modo específico MMA CEL para a soldadura de elétrodos especiais.

Processo de soldadura TIG DC / TIG PULSE com controlo geral de parâmetros do ciclo. Ignição Lift-arc.

Adequado para ligação a grupo gerador.
Suporta ligação a 400 V sem avaria.

Características técnicas

Tensão de entrada U_1 (1ph. 50-60hz)(1)			230 V
Corrente máxima de entrada I_1max			43 A
Corrente máxima efetiva I_1ef			25 A
Potência máxima absorvida P_1max			10 KVA
Intervalo de regulação MIG/MAG I_2min-I_2max			10 ÷ 200 A
Regulação da tensão de soldadura U_2min-U_2max			12 ÷ 30 V
Corrente de soldadura I_2 MIG - MAG	ED%	40 %	200 A
		60 %	165 A
		100 %	125 A
Ø de fio aplicável (mm.)			0,6 ÷ 1,0 (1,2 mm Al)
Bobinas de rolo de fio			Ø 300 mm - 15 kg.
Velocidade do fio (m/min.)			1 ÷ 15 m/min
Sistema de arrasto			4R - 50 W
Modo Bi-Pulse (arco pulsado duplo)			SIM
Intervalo de regulação contínua MMA I_2min-I_2max			30 ÷ 200 A (35%)
Intervalo de regulação contínua TIG I_2min-I_2max			5 ÷ 200 A (35%)
Intervalo de regulação da frequência de pulso TIG			0,1 ÷ 500 Hz
Índice de proteção mecânica (IP)			IP 23 S
Ventilação			Forçada
Peso			25 kg

SEGUNDO AS NORMAS UNE-EN 60974. (1) Outros valores de tensão sob pedido.

Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Políg. Cogullada) | Tel.: (+34) 976 47 34 10 - 50014 ZARAGOZA | www.galagar.com

GPS 2300 Bi-Pulse

Inversor MIG/MAG multiprocesso

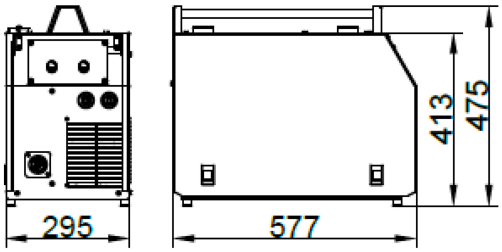
FT gala gar WELDING

MODOS DE UTILIZAÇÃO		
1-Standard.	**2-Sobre estação.**	**3-Refrigerado na estação**
		

Materiais incluídos de série:

Ref.	DESCRIÇÃO	Ref.	DESCRIÇÃO
532.17.047	Manual de Instruções	517.16.520	Roldana Ø37, 0,8–1,0 mm “V”
503.12.029	Cabo de entrada 3x4 mm², 3 m (sem ficha)	435.12.018	Ligação máquina-gás (2 m) / união
531.12.219	Cabo de massa	532.17.087	Guia rápido do painel de controlo

Referências que compõem a instalação

532.00.000		MIG/MAG					MMA		TIG	
		Re (Aço)	Al (Pulso)	SS (Inox. Pulso)	CuSi	FCAW (sem gás)	Padrão	Celulósicos	Ø 2.0 - 2.4 m	Ø 2.4 - 3.2 m
Ref.	**Descrição**									
517.12.090	Estação de trabalho móvel	R	•	•	•				R	•
634.00.000	Módulo de refrigeração WCS-510		•	•	•					•
517.02.089	Suporte WCS com extensão de ligação à tocha		•	•	•					•
880.531M	Tocha XM-501 (3 m, refrigerada)		•	•	•					
880.338M	Tocha XM-38 (3 m, auto-refrigerada)	•				•				
517.16.524	Roldana Ø 37, 0,9–1,2 mm "TUBULAR"					•				
517.16.523	Roldana Ø 37, 1,0–1,2 mm "ALU"		•							
5722	Espiral de grafite		•							
301.44.000V	Máscara eletrónica Servoglas	•	•	•	•	•	•	•	•	•
190.52.634	Tocha TIG XT-26E EURO (4 m.)									•
190.51.834	Tocha TIG XT-18E EURO (4 m, refrigerada)									•
376.00.000	Redutor de pressão de árgon Mod. EN 2	•	•	•	•				•	•
379.00.000	Redutor de pressão de árgon-CO2 GASFREE	R	R	R	R				R	R
259.040	Acessórios para elétrodo 300 A-35/50						•	•		
1704V10	Estufa TRC V10. Com termómetro e termóstato						R	•		
	Modo de utilização recomendado	2	3	3	3	1	1	1	2	3

• **Elemento integrante da instalação** **R: Elemento recomendado**

Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Políg. Cogullada) | Tel.: (+34) 976 47 34 10 - 50014 ZARAGOZA | www.galagar.com

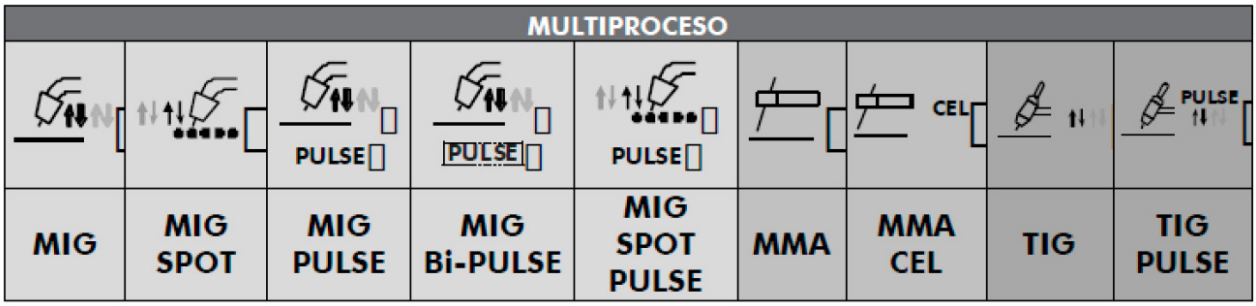


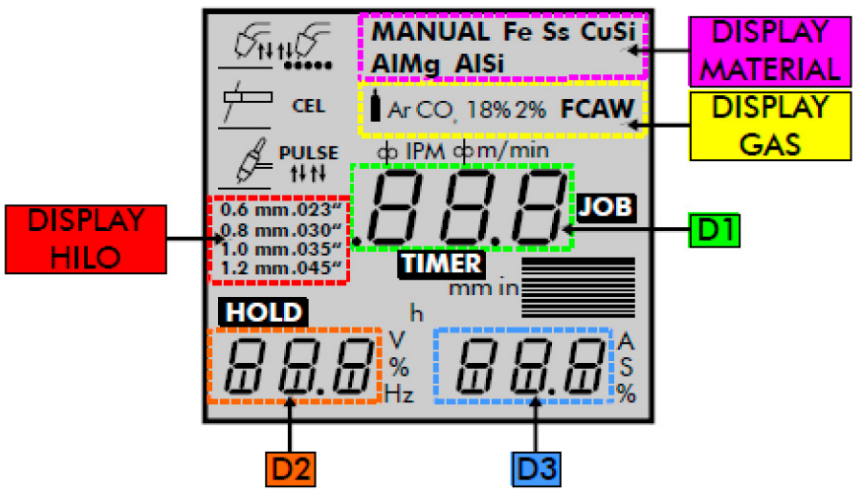
Tabela de programas com arco pulsado **Soft V 0 5**

Ecrã do Material	Ecrã do Gás	Ecrã			Ecrã do fio		e (mm)	
		D1	D2	D3	mm	Pol.	mín.	máx.
Fe	Ar CO□ 18%	P50	SG2	SG3	0,8	0,030	0,6	5
		P51	SG2	SG3	---	0,035	0,8	5
		P52	SG2	SG3	1,0	---	0,8	5
SS	Ar CO□ 2%	P53	308	LSi	0,8	0,030	0,6	5
		P54	308	LSi	---	0,035	0,6	6
		P55	308	LSi	1,0	---	0,6	6
SS	Ar 2%	P56	308	0_2 %	0,8	0,030	0,6	5
		P57	308	0_2 %	---	0,035	0,6	6
		P58	308	0_2 %	1,0	---	0,6	6
SS	Ar CO□ 2%	P59	316	LSi	0,8	0,030	0,6	5
		P60	316	LSi	---	0,035	0,6	6
		P61	316	LSi	1,0	---	0,6	6
SS	Ar 2%	P62	316	0_2 %	0,8	0,030	0,6	5
		P63	316	0_2 %	---	0,035	0,6	6
		P64	316	0_2 %	1,0	---	0,6	6
CuSi	Ar	P65	Cu	Si3	0,8	0,030	0,6	3
		P66	Cu	Si3	---	0,035	0,8	3,5
		P67	Cu	Si3	1,0	---	0,8	3,5
Al Si	Ar	P68	AL	Si5 %	1,0	---	0,6	7
		P69	AL	Si5 %	---	0,045	0,8	6
		P70	AL	Si5 %	1,2	---	0,8	6
Al Si	Ar	P72	Si	12%	1,2	0,045	0,8	7
Al Mg	Ar	P73	AL	MG5 %	1,0	---	0,6	6
		P74	AL	MG5 %	---	0,045	0,6	9
		P75	AL	MG5 %	1,2	---	0,8	9
Fe	Ar CO□ 18%	P76	NÃO	Cu	0,8	0,030	0,6	5
		P77	NÃO	Cu	---	0,035	0,8	5
		P78	NÃO	Cu	1,0	---	0,8	5

Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Políg. Cogullada) | Tel.: (+34) 976 47 34 10 - 50014 ZARAGOZA | www.galagar.com

Tabela de programas com arco padrão

Visor Material	Visor de gás				Visores de 8 SEGMENTOS			Visor do fio	
					D1	D2	D3	mm	pol
Fe	Ar	CO2	18%		P00	SG2	SG3	0,6	0,023
					P01	SG2	SG3	0,8	0,030
					P02	SG2	SG3	---	0,035
					P03	SG2	SG3	1,0	---
SS	Ar	CO2		2%	P04	308	LSi	0,8	0,030
					P05	308	LSi	---	0,035
					P06	308	LSi	1,0	---
CuSi	Ar				P07	Cu	Si3 %	---	0,035
					P08	Cu	Si3 %	1,0	---
Fe				FCAW	P09	E71	T11	0,8	0,030
					P10	E71	T11	---	0,035
					P11	E71	T11	1,0	---
Al Si	Ar				P12	AL	Si5 %	1,2	0,045
Al Mg	Ar				P13	AL	MG5 %	1,0	---
					P14	AL	MG5 %	---	0,045
					P15	AL	MG5 %	1,2	---
Fe		CO2			P16	SG2	SG3	0,8	0,030
					P17	SG2	SG3	---	0,035
					P18	SG2	SG3	1,0	---
Fe	Ar	CO2	18%		P19	NÃO	Cu	1,0	---
Cu Si	Ar				95	GAL	CAR	0,8	0,030
					96	GAL	CAR	---	0,035
					97	GAL	CAR	1,0	---



Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Políg. Cogullada) | Tel.: (+34) 976 47 34 10 - 50014 ZARAGOZA | www.galagar.com