

Gala TIG 3200 AC/DC

Equipo inverter para procesos de soldadura TIG AC/DC

Ref.: 47000000

Código: FT47000000v1

Fecha: 17-09-26



Ficha Web

**Descripción:**

Equipo industrial de tecnología inverter de última generación para la soldadura mediante procesos TIG DC, TIG AC y electrodo revestido MMA.

Uso:

Indicados para la soldadura TIG de todos los materiales, especialmente aceros inoxidables y todo tipo de aluminios y sus aleaciones, en aplicaciones en las que se requiera gran calidad de acabado y precisión, además de una reducción del aporte térmico y de la deformación.

Alimentación eléctrica:

3 Ph 440V – 50/60 Hz. ±15 %.
(Desde fuente de potencia)

Características técnicas básicas

Tensión de alimentación U1 (50/60 Hz)	3 Ph. 400 V ; 15%	
Intensidad máxima de entrada I1max – I efec	19 / 11 A	
Potencia máxima/efectiva (ED% 100%)	13.2KVA / 7.6 KVA	
Margen de regulación proceso TIG	5 ÷ 320 A	
Intensidad soldadura TIG I2(A)	E.D.. 35%	320 A
	E.D. 60 %	260 A
	E.D. 100 %	200 A
Margen de regulación Frecuencia TIG AC	20 ÷ 200 Hz	
Frecuencia máxima modo TIG AC/DC pulsado	1000 Hz	
Modos de ignición TIG AC/DC	Lift – HF	
Margen de regulación proceso MMA	20 ÷ 300 A	
Intensidad máxima soldadura MMA I2max (A)	300 A/35%	
Clase de protección	IP 23 S	
Ancho x alto x largo	267x451x625 mm.	
Peso	35 Kg.	

Ventajas principales:

Ergonomía y simplicidad de interface de control. Display LCD.
Control digital de parámetros. Sistema de parametrización prefijada.
Sistema de ignición mediante HF en ciclo de inicio.
Cebado a distancia.
Sistema de estabilización automático sin HF. Baja contaminación electromagnética
Arco pulsado en TIG DC y TIG AC.
Sistema de marcado de aguas mediante doble arco pulsado (BIPULSE).
Sistema punteo rápido (TACK).
Sistema soldadura multipunto (M-TACK).
Control total de onda AC (Tipo de onda, balanceo y penetración).
Combinación de arco AC+DC (Arco MIXTO).
Biblioteca de gestión de archivos personalizados de programa.
Programas de soldadura Premium instalados de serie (5 aluminio + 5 inoxidable).
Sistema de seguridad (Restricción de acceso y manejo).
Modalidad soldadura SPOT e INTERVALOS para automatización.
Parametrización de Ø tungsteno en función de las condiciones de consigna.
Posibilidad de trabajar con tungsteno afilado en TIG AC, funciones automáticas de ciclo de cebado y creación de punta.
Posibilidad de antorcha TIG con control de parámetros a distancia.
Diseño robusto para utilización industrial. 320 A/35%
Paquete Modular con posibilidad de refrigeración

Modos de uso

			
1 Equipo sin refrigeración	2 Equipo sin refrigeración + Estación de trabajo	3 Equipo con refrigeración + Carro de transporte	4 Equipo con refrigeración + Carro de transporte + Alimentador de hilo frío

Referencia	Descripción	1	2	3	4
47051000	GALA TIG 3200 ACDC	•	•	•	•
51712090	Estación de trabajo		•		
64184000	Carro de transporte			•	•
65982000	Módulo de refrigeración WCS 520			•	•
47012090	Kit carenado GT3200			•	•
64185000	Soporte devanadora			Opcional	•
66700000	Devanadora aporte hilo frío	Opcional	Opcional	Opcional	•
19052614	Antorcha XT-26 4 metros	•	•		
19051814	Antorcha refrigerada XT-18 4 metros			•	•
47012065	Antorcha 4SW (control a distancia de parámetros)			•	•
66799999	Guía tig-euro (Adaptación antorcha para hilo frío)				•
481P101024	Kit hilo frío para antorcha XT18,26				•
481P011130	Lapiz 3m Tig hilo frío 0.6-1.0 mm				Opcional
481P012130	Lapiz 3m Tig hilo frío 1.2-1.6 mm				Opcional
42312058	Mando a distancia	Opcional	Opcional	Opcional	Opcional
37600000	Manorreductor argón	Opcional	Opcional	Opcional	Opcional
8044166-NT	Afilador de tungstenos	Opcional	Opcional	Opcional	Opcional

Control digital Ergonomía de control

Los equipos Gala TIG incorporan un sistema de control digital de fácil manejo gracias a un interface de control mediante display LCD y menus de configuración ergonomica.

Para cada proceso de soldadura y modalidad de aplicación existe una parametrización de variables de ciclo prefijada, esto permitirá una regulación sencilla. Esta parametrización se puede personalizar creando un programa de usuario que puede incorporarse en biblioteca.



Display LCD.

Facilita el manejo.

Mayor nº datos disponibles.

Posibilita su bloqueo.



Regulación básica de parámetros.

El display LCD permite la regulación de los parámetros elementales del proceso seleccionado. Configurando automáticamente el resto de parámetros.

Simplifica el manejo del equipo.



Sistema seguridad.

Permite limitar el acceso y regulación de parámetros en distintos grados.

Recomendado para procesos homologados donde debemos respetar las especificaciones técnicas de soldadura.



Asignación de Ø tungsteno.

Sugiere el Ø de tungsteno en función de la regulación de soldadura.

En TIG AC, además informa del crecimiento de calota por exceso de intensidad.

Recomendado para aumentar la vida del tungsteno y reducir las paradas para afilado.



Proceso de soldadura TIG DC - Modalidades de soldadura

Modalidad de soldadura						
		Continuo	SPOT	Interval	Tack	MultiTack
Tipo de Arco	Estándar	X	X	X		
	Pulsado	X	X	X		
	Bipulsado	X				
	Tack				X	X



Modalidad Spot / Interval.

En estas modalidades de soldadura permite la realización de cordones de soldadura de un tiempo determinado (Control TON).

En el modo interval se regula el espacio entre los cordones (Control TOFF).

Recomendado para punteo sistemas automatizados.



Sistema de punteo rápido. Arco Tack

Permite la realización puntos de corta duración (1msg).

Recomendado para soldeo con alta penetración en espesores por debajo de 4,0mm.

Sistema de punteo múltiple. Arco Tack

Permite la realización de secuencias de punteo sin pulsación de gatillo.

Permite la realización de cordones de soldadura por sucesión de puntos.

Recomendado para soldeo con alta penetración en espesores por debajo de 2,5mm.a.



Soldeo por doble arco pulsado.

Combina 2 arcos ambos de corriente pulsada.

Mejora la estética de cordón y aumenta el control sobre el baño de fusión.

Recomendado para soldeo de cordones de acabado superficial y alto valor estético.

Proceso de soldadura TIG DC - Modalidades de soldadura

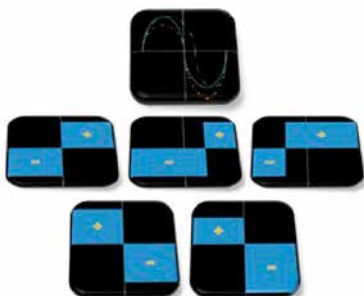
Modalidad de soldadura				
		Continuo	SPOT	Interval
Tipo de Arco	Estándar	X	X	X
	Pulsado	X	X	X
	Bipulsado	X		
	Tack			

Control total onda AC

Permite la elección de diferentes ondas para el ciclo positivo y negativo. Ajustando de esta manera el aporte térmico en la pieza y en el tungsteno.



Onda Cuadrada: incremento térmico. ; Onda Sinusoidal: Arco suave y equilibrado. Onda Triangular: reducción térmica. Arco frío



Balance y penetración

Permite el ajuste completo de balance de arco e incrementar la penetración del mismo. Variando el equilibrado de la onda (Balance) es posible controlar la relación entre el decaído y la penetración del arco eléctrico.

El incremento de penetración aumenta la intensidad en el ciclo negativo.

Recomendado para aplicaciones con mayor control térmico del arco.



Soldeo por arco mixto

Incrementa la penetración y la velocidad de soldadura.

Recomendado para soldeo de uniones de aluminio con espesores disimilares.



Sistema de creación de punta de electrodo. Cebado.

La selección de diámetro permite redondear la punta desde tungsteno romo. La asignación de diámetro de electrodo optimiza la parametrización de las variables de ciclo de cebado de forma sinérgica.

Recomendado para soldadura a alta intensidad.

El modo automático permite el uso de tungstenos afilados, redondeando exclusivamente el mínimo necesario para la regulación consignada.

Recomendado para soldadura en ángulo interior. Focalización de arco.

Biblioteca de programas



Archivo de programas. Biblioteca

Permite guardar, consultar y gestionar programas creados por el usuario.

Recomendado para procesos de soldadura cíclicos y aplicaciones de difícil regulación.

Sistema de creación de punta de electrodo. Cebado.

P2: soldadura multipunto para acero inoxidable en espesores finos.

P3: soldadura con arco pulsado de alta velocidad para acero inoxidable, reduce deformación.

P4: soldadura de acabado en acero inoxidable. Mayor marcado de "aguas".

P5: soldadura de penetración en altos espesores de acero inoxidable.

P6: soldadura de chapas de aluminio con espesores diferentes.

P7: programa básico para soldadura de aluminio.

P8: soldadura de acabado en aluminio. Mayor marcado de "aguas".

P9: reducción sonora de arco.

P10: soldadura de penetración en altos espesores de aluminio.

Recomendado para iniciarse en nuevos procesos de soldadura.

