FT
Ficha técnica

gala gar WELDING

Smart 500 MP
Equipo inverter para soldadura MULTIPROCESO

Ref.: 22300500MP

Código: FT-22300500MPV1

Fecha: 15-09-26





Descripción:
Fuente de potencia multiproceso de tecnología inverter soldadura de hilo y de electrodo revestido. Proceso MIG/MAG con regulación continua de la tensión de soldadura desde devanadora. Sistema modular con posibilidad de módulo de refrigeración por agua para antorcha de soldadura.

Uso:
Utilización industrial. Sodadura MIG/MAG de aceros normales, inoxidables y aluminio. Utilización auxiliar MMA/TIG

Alimentación eléctrica:
3Ph. 400V –50/60Hz

Características técnicas básicas

Tensión de entrada U1 (TRIF. 50-60hz)(1)	400 V
Potencia absorbida efectiva. P1eff	20 KVA
Intensidad máxima de entrada I1max	38 A
Intensidad máxima efectiva I1eff	29 A
Factor de eficiencia energetica	0.85
Factor de potencia Cos phi	0.93
Margen de regulación MIG/MAG	50 ÷ 500 A
Intensidad I2 de soldadura MIG ED= 100%	387 A
Intensidad I2 de soldadura MIG ED= 60%	500 A
Margen de regulación MMA/TIG	20 ÷ 500 A/60%
Sistema de regulación de inductancia	Electrónico
Sistema medición parámetros V-I	DIGITAL
Índice de protección mecánica (IP)	IP 21S
Ventilación	Forzada
Dimensiones (Ancho x Largo x Alto)	285x543x595 mm
Peso (Fuente de potencia)	35 Kg.
Sistema de devanado de hilo	WF-4R

Según normas UNE-EN 60974

Ventajes principales:

Regulación (desde devanadora) de tensión de soldadura.

Tensión constante controlada electrónicamente.

Sistema modular refrigerado.

Inductancia electrónica.

Regulación de ciclo final de rellenado de crater

Proceso manual de soldadura MMA y TIG DC (cebado por rascado y control de gas manual)

Ficha Web

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

Smart 500 MP
Equipo inverter para soldadura MULTIPROCESO

FT

Operación funcional



1	Regulación de corriente de soldadura MMA
2	Regulación de corriente final de cráter
3	Conmutador modo pulsación 2T/4T
4	Purga de gas
5	Amperímetro (Corriente de soldadura)
6	LED encendido/apagado
7	LED indicador de sobrecalentamiento
8	LED indicador de sobre-corriente
9	Selección proceso MIG/MMA-TIG
10	Voltímetro (Tensión de soldadura)
11	Mando regulador de la inductancia
12	Mando regulador de corriente en proceso MMA

Accesorios de serie

Descripción	Referencia
Fuente potencia Smart Mig 500 MP	22300500MP
Devanadora WF-4R	22300500WF
Carro de transporte	22300500CRR
Módulo de refrigeración WCS	22300500WCS
Juego de cables refrigerado 5m	22300500CBR
Rueda arrastre (1.0-1.2)	62006016

Accesorios opcionales

Descripción	Referencia
Kit soporte ruedas devanadora	66012080
Antorcha de soldadura PK555	PK555040
Antorcha TR400	PK4012
Juego de cables refrigerado 10m	22300500CBR10
Líquido refrigerante	39200094
Rueda arrastre (0.6-0.8)	49216021
Rueda arrastre (0.8-1.0)	49216022
Rueda arrastre (1.2-1.6)	62006020
Rueda arrastre (1.6-2.0)	62006017
Rueda arrastre estriada (1.2-1.6)	62006015
Rueda arrastre estriada (1.6-2.0)	62006014
Rueda arrastre (1.0-1.2) Ranura U	62006021
Rueda arrastre (1.2-1.6) Ranura U	62006022
Rueda arrastre (1.6-2.0) Ranura U	62006023

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

DS
Data sheet

Smart 500 MP

Equipment for multiprocess welding inverter technology

Ref.: 22300500MP

Code: FT-22300500MPV1

Date: 15-09-26





Description:
Multiprocess Inverter technology power source; wire and coated electrode welding. MIG/MAG process with continuous welding voltage adjustment from wire feed unit. Modular system with optional water-cooling module for welding torch..

Use:
Industrial use. MIG/MAG welding of normal steels, stainless steel and aluminium.
MMA TIG auxiliary use.

Alimentación eléctrica:
3Ph. 400V –50/60Hz

Technical features

Input voltage U1 (Three-phase, 50-60hz) (1)	400 V
Effective power absorbed P1eff	20 KVA
Maximum input intensity I1max	38 A
Maximum effective intensity I1eff	29 A
Energy efficiency	0.85
Power factor Cosphi	0.93
MIG/MAG adjustment margin	50 ÷ 500 A
I2 intensity of MIG welding D.C.= 100%	387 A
I2 intensity of MIG welding D.C. = 60%	500 A
MMA/TIG adjustment margin.	20 ÷ 500 A/60%
Inductance adjustment system	Electronic
V-I parameter measurement system	DIGITAL
Mechanical protection index (IP)	IP 21S
Ventilation	Forced
Dimensions (width x height x length)	285x543x595 mm
Weight (power source only)	35 Kg.
Wire feed system	WF-4R

Main advantages:

Welding voltage adjustment (from wire feed unit).

Electronically controlled constant voltage.

Cooled modular system.

Electronic inductance.

Final cycle adjustment of crater refilling.

Digital V-I as standard.

MMA & DC TIG Manual Welding Process (Striking system by scraping and manual gas control).

Ficha Web

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

Smart 500 MP

Equipment for multiprocess welding inverter technology

DS gala gar WELDING

Functional operation



1	MMA welding current adjustment
2	Crater final current adjustment
3	2S/4S pulse mode switcher
4	Bleed gas
5	Ammeter (Welding current)
6	ON / OFF LED
7	Overheating indicator LED
8	Overload indicator LED
9	TIG/MMA/MIG process selection
10	Voltmeter (Welding voltage)
11	Inductance adjustment control
12	Welding current regulator control in MMA

Use modes

Reference	Description	Non-Cooled	Cooled
22300500MP	Smart MIG 500 MP Source	•	•
22300500WF	Wire feed unit WF-4R	•	•
PK555040	Welding torch PK555		•
PK4012	Torch TR400	•	•
22300500CBR	Cooled cable set, 5m		•
22300500CB	Non-cooled cable set, 5m	•	
22300500CRR	Transport trolley	•	•
22300500WCS	WCS Cooling Module		•
39200094	Liquid coolant		•

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

FT
Fiche technique

gala gar® WELDING

Smart 500 MP

Équipements de soudage multiprocédé à technologie onduleur

Ref.: 22300500MP

Code: FT-22300500MPV1

Date: 15-09-26





Description:
Source de puissance multiprocédé à technologie onduleur ; soudage de fil et d'électrode enrobée. Procédé MIG/MAG de réglage continu de la tension de soudage depuis le dévidoir. Système modulaire avec la possibilité de refroidissement des torches de soudage par eau.

Utilisation:
Utilisation industrielle. Soudage MIG/MAG d'aciers normaux, inoxydables et aluminium. Utilisation auxiliaire pour MMA/TIG.

Alimentación eléctrica:
3Ph. 400V -50/60Hz

Caractéristiques Techniques

Tension d'entrée U1 (3Ph. 50-60Hz) (1)	400 V
Puissance effec. absorbé P1eff	20 KVA
Intensité maximum d'entrée I1max	38 A
Intensité max. effective I1eff	29 A
Efficacité énergétique	0.85
Facteur de puissance Cosphi	0,93
Plage de réglage MIG/MAG	50 ÷ 500 A
Intensité I2 de soudage MIG FM = 100%	387 A
Intensité I2 de soudage MIG FM = 60%	500 A
Plage de réglage MMA/TIG	20 ÷ 500 A/60%
Système de réglage de l'inductance	Électronique
Système de mesure des paramètres V-I	NUMÉRIQUE
Degré de protection mécanique (IP)	IP 21S
Ventilation	Forcée
Dimensions (Largeur x Hauteur x Longueur)	285x543x595 mm
Poids (Source de puissance)	35 kg
Système d'alimentation de fil	WF-4R

Main advantages:

Réglage (depuis le dévidoir) de la tension de soudage.

Tension constante contrôlée électroniquement.

Système modulaire refroidi.

Inductance électronique.

Réglage du cycle final de remplissage du cratère

Procédé manuel de soudage MMA et TIG DC (système d'amorçage par grattage et contrôle manuel du gaz).

Ficha Web

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

Smart 500 MP

Equipment for multiprocess welding inverter technology

DS gala gar WELDING

Functional operation



1	Réglage courant de soudage MMA
2	Réglage courant de cratère final
3	Commutateur mode de pulsation 2T/4T
4	Purge de gaz
5	Ampèremètre (Courant de soudage)
6	LED Marche/Arrêt
7	LED de surchauffe
8	LED indicateur de sur-courant
9	Sélection de procédé MIG/MMA-TIG
10	Voltmètre (Tension de soudage)
11	Bouton de réglage de l'inductance
12	Bouton de réglage du courant de soudage en procédé MMA

Use modes

Reference	Description	Non-Cooled	Cooled
22300500MP	Source Smart MIG 500 MP	•	•
22300500WF	Dévidoir WF - 4R	•	•
PK555040	Torche de soudage PK555		•
PK4012	Torche TR400	•	•
22300500CBR	Faisceau - refroidi - 5m.		•
22300500CB	Faisceau - non refroidie - 5m.	•	
22300500CRR	Chariot de transport	•	•
22300500WCS	Module de refroidissement WCS		•
39200094	Liquide de refroidissement		•

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

FT
Ficha técnica

gala gar WELDING

Smart 500 MP
Equipamento inverter para soldadura MULTIPROCESSO

Ref.: 22300500MP

Código:

Data: 10-11-26





Descrição:
Fonte de potência multiprocesso com tecnologia inverter para soldadura por fio e por elétrodo revestido. Processo MIG/MAG com regulação contínua da tensão de soldadura a partir do alimentador. Sistema modular, com possibilidade de integrar um módulo de refrigeração a água para a tocha de soldadura.

Utilização:

Aplicação industrial. Soldadura MIG/MAG de aços ao carbono, inoxidáveis e alumínio. Utilização auxiliar MMA/TIG

Alimentação elétrica:
3Ph. 400V –50/60Hz

Características técnicas essenciais

Tensão de entrada U1 (TRIF. 50-60hz)(1)	400 V
Potência absorvida efectiva. P1eff	20 KVA
Intensidade máxima de entrada I1max	38 A
Intensidade máxima efectiva I1eff	29 A
Factor de eficiência energética	0.85
Factor de potência Cos phi	0.93
Gama de regulação MIG/MAG	50 ÷ 500 A
Intensidade de soldadura MIG I2 ED= 100%	387 A
Intensidade de soldadura MIG I2 ED= 60%	500 A
Intervalo de regulação MMA/TIG	20 ÷ 500 A/60%
Sistema de regulação da indutância	Eletrónico
Sistema de medição de parâmetros V-I	DIGITAL
Índice de proteção mecânica (IP)	IP 21S
Ventilação	Forçada
Dimensões (Largura x Comprimento x Altura)	285x543x595 mm
Peso (Fonte de alimentação)	35 kg.
Sistema de alimentação de fio	WF-4R

De acordo com as normas UNE-EN 60974

Vantagens principais:

Regulação (a partir do alimentador) da tensão de soldadura.

Tensão constante com controlo eletrónico.

Sistema modular com refrigeração.

Indutância eletrónica.

Regulação do ciclo final de enchimento da cratera

Processo manual de soldadura MMA e TIG DC (ignição por raspagem e controlo manual do gás)

Ficha online

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

Smart 500 MP

Equipamento inverter de soldadura MULTIPROCESSO

FT

Funcionamento



1	Regulação da corrente de soldadura MMA
2	Regulação da corrente final de cratera
3	Comutador do modo de acionamento
4	2T/4T Purga de gás
5	Amperímetro (Corrente de soldadura)
6	LED ligar/desligar
7	LED indicador de sobreaquecimento
8	LED indicador de sobrecorrente
9	Seleção do processo MIG/MMA-TIG
10	Voltímetro (Tensão de soldadura)
11	Botão de regulação da indutância
12	Botão de regulação da corrente no processo MMA

Acessórios de série

Descrição	Referência
Fonte de potência Smart Mig 500 MP	22300500MP
Alimentador de fio WF-4R	22300500WF
Carro de transporte	22300500CRR
Módulo de refrigeração WCS	22300500WCS
Conjunto de cabos refrigerados 5 m	22300500CBR
Roda de arrasto (1.0-1.2)	62006016

Acessórios opcionais

Kit de suporte de rodas para devanadora	66012080
Tocha de soldadura PK555	PK555040
Tocha TR400	PK4012
Conjunto de cabos refrigerado 10 m	22300500CBR10
Líquido de refrigeração	39200094
Roda de arrasto (0.6-0.8)	49216021
Roda de arrasto (0.8-1.0)	49216022
Roda de arrasto (1.2-1.6)	62006020
Roda de arrasto (1.6-2.0)	62006017
Roda de arrasto estriada (1.2-1.6)	62006015
Roda de arrasto estriada (1.6-2.0)	62006014
Roda de arrasto (1.0-1.2) Ranhura em U	62006021
Roda de arrasto (1.2-1.6) Ranhura em U	62006022
Roda de arrasto (1.6-2.0) Ranhura em U	62006023

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