

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. Soldadura 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

Ventajas 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



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

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



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		•

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



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		•