

# GPS 3000 C

INVERTER MULTIPROCESO. MIG/MAG PULSADO SINERGICO

Ref. 42385000

Ref. 42355000

FT42385000V1

05/07/2017

Pág. 1/5

## CARACTERÍSTICAS GENERALES

### 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. 42385000)

3Ph. 440 V-50/60 Hz  $\pm$  10 % (Ref. 42355000)

### 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 de polaridad. (FCAW no gas)

### Funciones y elementos opcionales:

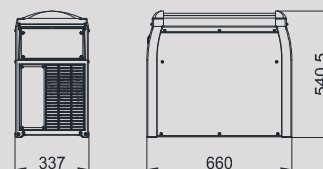
- Control de arco pulsado. Amplio mapa de programas sinérgicos.
- Syner BI-PULSE: Control Doble pulsado mejora estética de cordón
- Arco TIG PULSE con control total de ciclo (F= 0.1÷1000Hz)
- Módulo de refrigeración por agua para Antorcha de soldadura.



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	GPS 3000 C	
Referencia	42385000	42355000
Tensión de entrada $U_1$ (3 Ph ; 50/60hz)	400 V	440 V
Intensidad primaria Máxima $I_{1m\acute{a}x}$	24 A	22 A
Intensidad primaria efectiva $I_{1eff}$	15 A	13 A
Potencia Máxima/Efectiva	17/10 KVA	
Margen de regulación MIG/MAG $I_{2min}-I_{2max}$	30 ÷ 300 A / 45%	
Intensidad de soldadura MIG/MAG ED=100%	250 A / 100%	
Regulación de tensión de soldadura $U_{2min}-U_{2max}$	12 ÷ 32 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 ÷ 300 A	
Margen de regulación continuo TIG $I_{2min}-I_{2max}$	5 ÷ 300 A	
Índice de protección mecánica (IP)	IP 23 S	
Ventilación	Forzada	
ANCHO x ALTO x LARGO (mm)	345x541x660	
Peso	44 Kg	

SEGÚN NORMAS UNE-EN 60974. (1)

CIF A- 50 /045319 59.014 ZARAGOZA - SPAIN		GPS	
TYP: GPS 3000 C			
REF: 42385000			
UNE-EN 60974-1			
	30A / 14 V - 300 A / 29 V		
	X	45 %	60%   100%
	$U_s$	$I_s$	300 A   270 A   210 A
	12-32 V	$U_2$	29 V   27.5 V   24.5 V
	$U_t$	$I_{tmax}$	400V   22 A   15 A
	3~50/60 Hz		
	30A(5A TIG)/21.2V - 300 A/32 V		
	X	40 %	60%   100%
	$U_s$	$I_s$	300 A   260 A   200 A
	58 V	$U_2$	32 V   30.4 V   28 V
	$U_t$	$I_{tmax}$	400 V   24 A   15 A
	3~50/60 Hz		
FRONT:			
DSP:			
MOTOR:		IP 23 S	



## Soluciones en soldadura

INNOVAMOS • FABRICAMOS • FORMAMOS • ASESORAMOS

# GPS 3000 C

INVERTER MULTIPROCESO. MIG/MAG PULSADO SINERGICO

Ref. 42385000

Ref. 42355000

FT42385000V1

05/07/2017

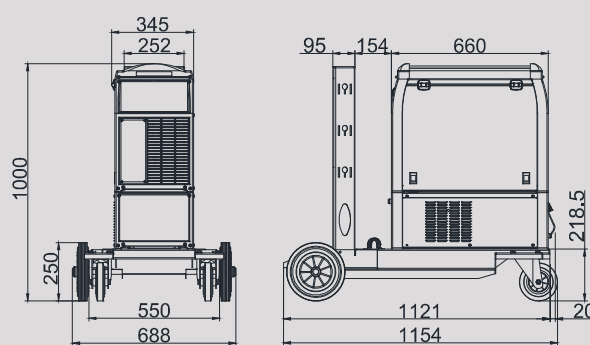
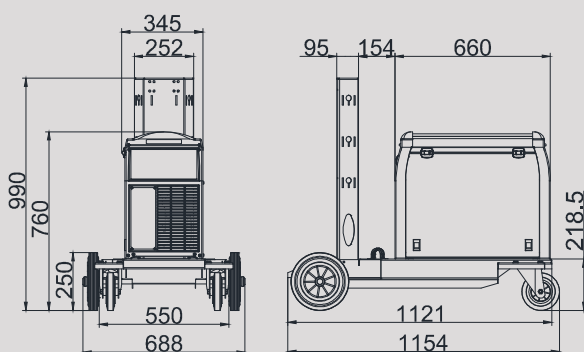
Pág. 2/5

## PAQUETE MODULAR. ELEMENTOS OPCIONALES

**1** COMPACTA AUTOREFRIGERADA



**2** COMPACTA REFRIGERADA



Referencia	Descripción	1	2
42385000	GPS 3000 C (400 V – 50/60Hz)	•	•
42355000	GPS 3000 C (440 V – 50/60Hz)	•	•
64184000	Carro de transporte	•	•
65982000	Módulo de refrigeración WCS 520 (400/440V)		•
42370010	Paquete GPS de soldadura de Arco pulsado	Opcional	
42370011	Paquete By-Pulse. de Doble arco pulsado	Opcional	
42370020	Paquete Gala TIG Pulse. TIG arco pulsado	Opcional	



## Soluciones en soldadura

INNOVAMOS • FABRICAMOS • FORMAMOS • ASESORAMOS

# GPS 3000 C

INVERTER MULTIPROCESO. MIG/MAG PULSADO SINERGICO

Ref. 42385000

Ref. 42355000

FT42385000V1

05/07/2017

Pág. 3/5

MATERIALES INCLUIDOS DE SERIE:			
REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	REFERENCIA	DESCRIPCIÓN
423.85.047	Manual de Instrucciones	423.16.122	Ruleta Ø37, 1.0-1.2 mm "V"
438.12.219	Cable 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. auto-refrigerada)	•			•		•	•		
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 <sup>2</sup> ; 4 mt ; 500 A								•	
43812219(*)	Cable de masa 35 mm <sup>2</sup> ; 4 mt ; 300 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								•	•



## Soluciones en soldadura

INNOVAMOS • FABRICAMOS • FORMAMOS • ASESORAMOS

# GPS 3000 C

INVERTER MULTIPROCESO. MIG/MAG PULSADO SINERGICO

Ref. 42385000

Ref. 42355000

FT42385000V1

05/07/2017

Pág. 4/5

## LISTA DE PROGRAMAS 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 SG II - SG III	Ar + CO2 (18%)	Fe	Ar	CO2	18%	12	SG2	SG3	0,8	0,030	0,8	6,0	+
							13	SG2	SG3	---	0,035	0,8	10,0	+
							14	SG2	SG3	1,0	---	0,8	10,0	+
							15	SG2	SG3	1,2	0,045	0,8	11,0	+
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	9,0	+
							19	SG2	SG3	1,0	---	0,8	9,0	+
							20	SG2	SG3	1,2	0,045	1,0	9,5	+
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	13,5	+
Al Mg 5	Al Mg 5	Ar (100%)	Al Mg	Ar			44	AL	MG5 %	1,0	---	1,0	16,0	+
							45	AL	MG5 %	1,2	0,045	1,0	15,0	+
Fe Galv.	Cu Si 3	Ar (100%)	Cu Si	Ar			59	Cu	Si3%	1,0	---	0,8	10,0	+
Fe	FCAW E-71T11	Sin gas	Fe				68	NO	Gas	1,2	0,045	1,5	10,0	-
							69	NO	Gas	1,6	---	1,5	9,5	-
Fe	FCAW	Ar + CO2 (18%)	Fe	Ar	CO2	18%	70	_CO	rEd	1,2	0,045	1,0	6,0	+
Ss (308L)	FCAW	Ar + CO2 (18%)	SS	Ar	CO2	18%	73	308	LTO	1,2	0,045	2,0	12,5	+
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	10,0	+
							87	NO	Cu	1,0	---	0,8	10,0	+
							88	NO	Cu	1,2	0,045	0,8	11,0	+
<i>Configuración Programa</i>				<i>Gas de protección</i>			<i>Nº Programa</i>	<i>Tipo de hilo</i>		<i>Ø hilo</i>		<i>Rango</i>		



## Soluciones en soldadura

INNOVAMOS • FABRICAMOS • FORMAMOS • ASESORAMOS

# GPS 3000 C

INVERTER MULTIPROCESO. MIG/MAG PULSADO SINERGICO

Ref. 42385000

Ref. 42355000

FT42385000V1

05/07/2017

Pág. 5/5

## LISTA DE 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	13,0	
							14	SG2	SG3	1,0	---	0,8	13,0	
							15	SG2	SG3	1,2	0,045	0,8	12,8	
SS (309)	Cr Ni AISI 309	Ar + CO2 (2%)	SS	Ar	CO2		2%	21	309		1,0	---	0,6	12,5
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	12,5	
							24	308	LSi	1,0	---	0,6	12,5	
		2%	Ar + O2 (2%)	SS	Ar		2%	25	308	LSi	1,2	0,045	0,8	10,5
								27	308	0_2 %	0,8	0,030	0,6	12,5
								28	308	0_2 %	---	0,035	0,6	13,0
								29	308	0_2 %	1,0	---	0,6	13,0
Ss (316L)	Cr Ni 18-86 AISI 316L	Ar + CO2 (2%)	SS	Ar	CO2	2%	30	308	0_2 %	1,2	0,045	0,8	12,0	
							32	316	LSi	0,8	0,030	0,6	15,0	
							33	316	LSi	---	0,035	0,6	12,5	
		2%	Ar + O2 (2%)	SS	Ar		2%	34	316	LSi	1,0	---	0,6	12,5
								35	316	LSi	1,2	0,045	0,8	12,0
								37	316	0_2 %	0,8	0,030	0,6	12,0
								38	316	0_2 %	---	0,035	0,6	12,5
Ss (Duplex)	LDX 2101 SS 2209	Ar + CO2 (2%)	SS	Ar	CO2	2%	39	316	0_2 %	1,0	---	0,6	12,5	
							40	316	0_2 %	1,2	0,045	0,8	12,0	
							42	DUP	LEX	1,0	---	0,6	12,5	
Al Mg 5	Al Mg 5	Ar (100%)	Al Mg	Ar			43	DUP	LEX	1,2	0,045	1,0	12,0	
							44	AL	MG5 %	1,0	---	0,6	12,0	
							45	AL	MG5 %	1,2	0,045	0,6	13,2	
Al Si 5	Al Si 5	Ar (100%)	Al Si	Ar			46	AL	MG5 %	1,6	---	1,2	14,0	
							49	AL	Si5 %	1,0	---	0,6	10,0	
							50	AL	Si5 %	1,2	0,045	0,8	13,0	
Al Si 12	Al Si 12	Ar (100%)	Al Si	Ar			54	Si	12%	1,0	---	0,6	11,5	
							55	Si	12%	1,2	0,045	0,9	14,0	
Fe Galv.	Cu Si 3	Ar (100%)	Cu Si	Ar			57	Cu	Si3%	0,8	0,030	0,7	4,2	
							58	Cu	Si3%	---	0,035	0,6	4,2	
							59	Cu	Si3%	1,0	---	0,6	4,2	
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	10,5	
							63	Cu	Al8%	1,0	---	0,8	10,5	
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	13,0	
							87	NO	Cu	1,0	---	0,8	13,0	
							88	NO	Cu	1,2	0,045	0,8	12,8	
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	13,5	
							92	Low	CO2	1,0	---	0,8	13,5	
							93	Low	CO2	1,2	0,045	0,8	12,5	
Configuración Programa				Gas de protección			Nº Programa	Tipo de hilo		Ø hilo		Rango		



## Soluciones en soldadura

INNOVAMOS • FABRICAMOS • FORMAMOS • ASESORAMOS