

GPS 2300 Bi-Pulse

Mig/mag inverter multiproceso

Ref.: 53200000

Código: FT53200000V1

Fecha: May-24



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_{1eff}		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 %
		60 %
		100 %
Ø de hilo aplicables (mm.)		0.6 ÷ 1.0 (1.2mm Al)
Bobinas rollo de hilo		Ø300 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

SEGUN NORMAS UNE-EN 60974. (1) Otros valores de tensión bajo demanda.

GPS 2300 Bi-Pulse

Mig/mag inverter multiproceso

FT

galagar
WELDING

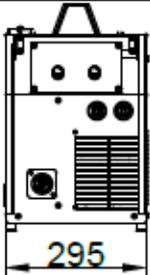
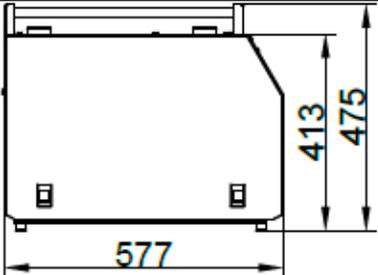
MODOS DE USO

1- Standard.	2- Sobre estacion.	3- Refrigerado sobre estacion
		

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 3x4mm ² 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 INSTALACION

532.00.000	 	 MIG/MAG					 MMA		 TIG	
		R Fe (Acero)	• Al (Pulse)	• SS (Inox. Pulse)	• CuSi	FCAW (no gas)	Standard	Celulósicos	R ø 2.0 - 2,4 mm	• ø 2.4 -3,2 mm
Ref.	Descripción									
517.12.090	Estación de trabajo móvil	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 Ø37, 0.9-1.2 mm "TUBULAR"					•				
517.16.523	Ruleta Ø37, 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.

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

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

Tabla de programas con Arco Standard

Soft. V 0.5

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	---

