



gala gar

gala
3200 acdc




gala gar
SOLDADURA
www.galagar.com

Gala 3200 ACDC

Prestaciones muy especiales



El Gala 3200 ACDC es un equipo industrial de tecnología inverter de última generación para la soldadura mediante procesos TIG DC, TIG AC y electrodo revestido MMA. Indicado para la soldadura TIG de todos los materiales, especialmente aceros inoxidables y todo tipo de aluminios.

La soldadura TIG Es ideal para soldaduras de responsabilidad en la industria del petróleo, química, alimentación, generación de energía, nuclear y aeroespacial, debido a su alta calidad de soldeo, elevada pureza metalúrgica y buen acabado superficial exento de defectos.

El Gala 3200 ACDC está Recomendado en aplicaciones en las que se requiera gran calidad de acabado y precisión, además de una reducción de la deformación y del aporte térmico.

Cuanto mayor sea la precisión en la regulación de nuestro equipo, mayor será el control térmico y la calidad de nuestra producción.

Con un manejo sencillo e intuitivo



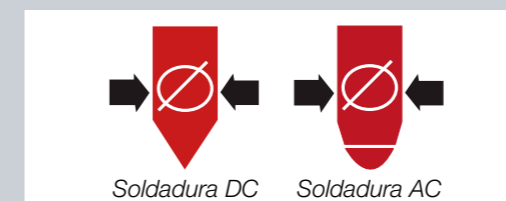
Incorpora un sistema de control digital LCD. Cada proceso de soldadura dispone de una regulación prefijada, facilitando el manejo del equipo. Esta parametrización se puede personalizar creando un programa de usuario que puede incorporarse en biblioteca.

El display tiene tres áreas perfectamente delimitadas para una visualización y un uso fácil y rápido:

- Área de identificación: muestra la configuración actual del equipo.
- Área de programación: acceso a parámetros de programación y ciclo de soldadura.
- Área de regulación: visualización de los parámetros disponibles para cada programación seleccionada.

Asignación de Ø tungsteno

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



Sistema de creación de punta de electrodo

En TIG AC, informa del crecimiento de calota por exceso de intensidad. Recomendado para aumentar la vida del tungsteno y reducir las paradas para afilado.

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.



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.

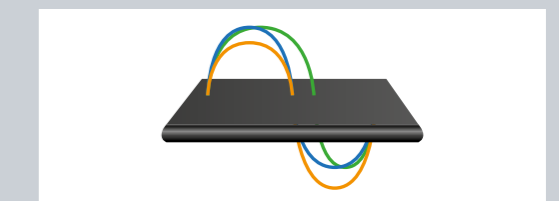


Balace y penetración

Permite el ajuste completo de balace 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.



Sistema de seguridad

Permite limitar el acceso y regulación de parámetros en distintos grados Recomendado para procesos homologados donde debemos respetar las especificaciones técnicas de soldadura.



Biblioteca de programas

La Gala 3200 ACDC de Gala Gar permite guardar, consultar y gestionar programas creados por el usuario. Recomendado para procesos de soldadura cíclicos y aplicaciones de difícil regulación.

Incorpora biblioteca de programas de fábrica.

E: 0.5 mm									
E: 1 mm									
E: 1.5 mm									
E: 2 mm									
E: 2.5 mm									
E: 3 mm									
E: 4 mm									
E: 5 mm									
E: 6 mm									
E: 7 mm									
E: 8 mm									
E: 9 mm									
E: 10 mm									

Modalidad de soldadura						
		Continuo	Spot	Interval	Tack	Multitack
Tipo de arco	Estándar	•	•	•		
	Pulsado	•	•	•		
	Bipulsado	•				
	Tack				•	•

Modalidad de soldadura				
		Continuo	Spot	Interval
Tipo de arco	Estándar	•	•	•
	Pulsado	•	•	•
	Bipulsado	•		
	Mixto	•		

Arco estándar: soldadura en DC o AC con intensidad constante.

Arco pulsado: tiene la finalidad de obtener mayor control sobre el aporte de soldadura. El resultado es una sucesión de 2 intensidades que se solapan a modo de cordón, garantizando cada impulso la penetración y la solidificación parcial del mismo.

Doble arco pulsado: combina dos intensidades de soldadura, ambas de arco pulsado, alternadas en un tiempo definido. De esta manera podemos obtener cordones con acabados superficiales a nuestra necesidad

Modo estándar: el inicio y final de soldadura queda controlado por el sistema de pulsación de antorcha.

Modo spot: permite la realización de cordones de soldadura de un tiempo determinado.

Modo interval: permite la realización de cordones de soldadura consecutivos con espacio entre ellos y de un tiempo determinado.

Procesos de soldadura en TIG DC



Es el proceso TIG más usado y permite soldar la mayor parte de los materiales (aceros al carbono, aceros inoxidables, titanio, bronce...), excepto aluminio y magnesio.

Modo tack: sistema de punteo rápido que permite una ejecución del punto con máxima precisión en su localización. ideal para chapas de bajo espesor.

Modo multitack: Esta función hace que sea posible para reducir al mínimo el aporte térmico en la unión de dos piezas mediante una costura. Se origina un encadenamiento de puntos "TACK" de corta duración de tal forma se permite un enfriamiento entre puntos. Este proceso minimiza la deformación del material.

Procesos de soldadura en TIG AC



Se utiliza en la soldadura del aluminio (y sus aleaciones) y del magnesio con corrientes elevadas. Durante el ciclo positivo se obtiene la rotura del óxido que recubre el material, mientras durante el ciclo negativo el electrodo se enfría favoreciendo una buena penetración, porque aumenta la aportación de calor en la pieza que se suelda.

Arco mixto: este arco combina una fase en corriente alterna con otra fase en corriente continua



- Fabricación de transformadores (aluminio)
- Fabricación de depósitos
- Fabricación de trousers o torres (aluminio)
- Fabricación de radiadores (aluminio)
- Recargues técnicos y reparaciones (inox-aluminio)
- Rectificados de válvulas (inox)
- Fabricación de tubos de escape y silenciadores de canalización (inox)
- Fabricación de pasarelas, cestas y andamios (aluminio)
- Fabricación de bicicletas y motocicletas (aluminio)
- Reparación bloques de motor y culatas (aluminio)
- Fabricación de embarcaciones de recreo y medios auxiliares (aluminio)
- Fabricación y reparación de intercambiadores y colectores (inox)
- Fabricación de flejes (inox-aluminio)



Ficha técnica



- Sistema de ignición mediante HF en ciclo de inicio. Cebado a distancia.
- Sistema de estabilización automático sin HF. Baja contaminación electromagnética.
- Programas de soldadura Premium instalados de serie (5 aluminio + 5 inoxidable).
- Posibilidad de antorcha Tig con control de parámetros a distancia.
- Diseño robusto para utilización industrial. 320 A/35%.
- Paquete Modular con posibilidad de refrigeración.

Características técnicas		Gala TIG 3200 Ref. 47000000
Tensión de alimentación U1 (50/60 Hz)		3 Ph. 400 V; 15%
Intensidad máxima de entrada $I_{max} - I_{efec}$		19 / 11 A
Potencia máxima/efectiva (ED% 100%)		13,2 KVA / 7,6 KVA
Margen de regulación proceso TIG		5 + 320 A
Intensidad soldadura TIG I_2 (A)	E.D. 35%	320 A
	E.D. 60 %	260 A
	E.D. 100 %	200 A
Margen de regulación Frecuencia TIG AC		20 + 400 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 I_{2max} (A)		300 A/35%
Clase de protección		IP 23 S
Ancho x alto x largo (mm)		267 x 451 x 62
Peso		35 kg

Configuración

Referencia	Descripción	1	2	3	4
47000000	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				•
66700000	Devanadora aporte hilo frío				•
19052614	Antorcha XT-26 4 metros	•	•		
19051814	Antorcha refrigerada XT-18 4 metros			•	•
47012055	Antorcha 45W (control a distancia de parámetros)			•	•
481P101024	Sistema aporte hilo				•
42312058	Mando a distancia				•
37600000	Manorreductor argón				•
8044166-NT	Afilador de tungstenos				•

	1	2	3	4
Equipo sin refrigeración	Equipo sin refrigeración + estación de trabajo	Equipo con refrigeración + carro de transporte	Equipo con refrigeración + carro de transporte + alimentador hilo frío	

opcional

Antorchas TIG

La Gala 3200 ACDC permite el uso tanto de antorchas secas como refrigeradas. Antorchas recomendadas:

- 19052614 Antorcha XT-26
- 19051814 Antorcha XT-18 (antorcha refrigerada por agua)

Además es recomendable el uso de accesorios GasLens porque concentran más el flujo de gas, aumentando la protección gaseosa a mayor distancia de la tobera.



Hilo frío (ref. 66700000)

Sistema de aportación de hilo frío para soldadura de aceros al carbono, inoxidables y aluminio.

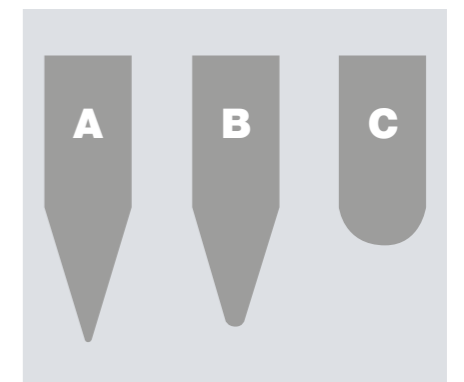
- Compatible con cualquier fuente de potencia TIG DC - TIG AC/DC.
- Carrete de 15 kg.
- Arrastre de cuatro ruletas.
- Modo de aportación sincronizado con pulsación de corriente.
- Modo de aportación manual programando frecuencia.



Electrodos de tungsteno

Independientemente del material al soldar, podremos utilizar cualquier tipo de tungsteno para el proceso, variando las propiedades del mismo en función de su aleación (tabla).

- El afilado, en caso de corriente continua, debe ser entre 1,5 y 2 veces el diámetro del electrodo (figura A).
- El uso de corriente alterna redondeará el electrodo como consecuencia del ciclo inverso de corriente (figura B).
- En el soldeo de aluminio, se recomienda utilizar tungstenos afilados para soldaduras en ángulo interior y uniones de materiales finos, donde la intensidad de soldeo debe estar muy concentrada.
- Optaremos por tungsteno redondeado para las aplicaciones de mayor decapado o nivel de intensidad (figura C).



Tipo de electrodo		Propiedades			
Color	Aleación	Estabilidad del arco	Cebado de arco	Resistencia a la temperatura	Duración del electrodo
Azul	Torio 0,5%	★★	★	★★	★
Amarillo	Torio 1%	★	★★	★★	★★
Rojo	Torio 2%	★	★★★	★★	★★
Gris	Cerio 2%	★★	★	★★	★★
Negro	Lantano 1%	★★	★★★	★★★	★★★
Oro	Lantano 1,5%	★★	★★★	★★★	★★★
Verde	Sin alea	★★	★	★	★

Afilador de tungstenos (ref. NEUTRIX)

Afila el electrodo de manera precisa y uniforme. Protege los ojos del soldador de las proyecciones del afilado. Protege al soldador del polvo en suspensión del afilado. Permite aprovechar al máximo la longitud del electrodo.



gala gar

gala
3200 acdc



gala gar.
SOLDADURA

www.galagar.com

Jaime Ferrán, 19 (polígono Cogullada)

50014 Zaragoza - España

P.O. Box: 5.058 - E-50080 Zaragoza (España)

Tel.: + 34 976 47 34 10

Fax ventas: + 34 976 47 24 50 - Fax export: + 34 976 47 25 72
comercial@galagar.com - export@galagar.com