

Gala Mig 2700 i

Equipo inverter de soldadura multiproceso. Regulación sinérgica.



CARACTERÍSTICAS GENERALES

Descripción:

Fuente de potencia para la soldadura multiproceso Inverter de regulación Sinérgica. Máquina compacta con devanadora integrada en fuente de potencia.

Uso:

Utilización profesional. Soldadura MIG/MAG de aceros normales, inoxidable y aluminio. Recomendada para trabajos de alto rendimiento con hilos de 1.0 mm. Modo de soldadura con electrodo revestido (MMA).

Alimentación eléctrica:

3Ph. 400V –50/60Hz

Características principales

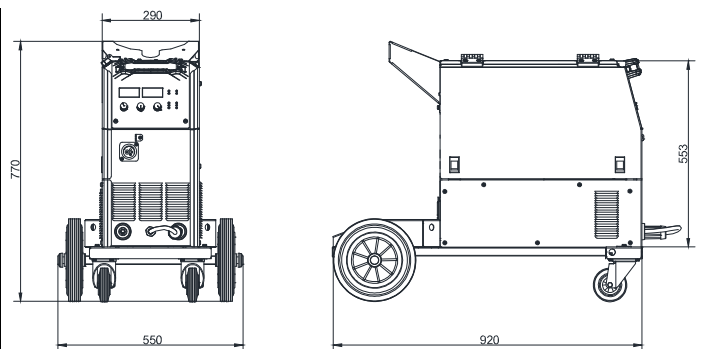
- Sistema compacto. Heavy Duty: 250 A /60% - 270 A /50%.
- Soldadura MIG-MAG de hilos macizos Ø 0.8-1.0-1.2 mm.
- Soldadura MIG-MAG de hilos tubulares. Cambio de polaridad.
- Soldadura MMA. Función VRD
- Regulación sinérgica de potencia. Facilidad de manejo
- Display digital de regulación y lectura de parámetros
- Motor de arrastre con sistema de 4 ruletas engranadas.

Intensidades/Factor de marcha:

270 A / 50%; 190 A / 100%

Características Técnicas principales

Característica Técnica	GALA MIG 2700 i
Tensión de entrada U_1 (50/60hz)(1)	(3 Ph) 400V
Intensidad máxima de entrada I_{1max}	21A
Intensidad efectiva de entrada I_{1eff}	13 A
Tecnología Fuente de potencia	INVERTER IGBT
Eficiencia	86 %
Procesos de soldadura	MIG-MAG / MMA
Margen de regulación $I_{2min} \div I_{2max}$	40÷270A
Intensidad de soldadura I_2 100%.	190 A / 100 %
Intensidad máxima de soldadura I_{2max} .	270 A / 50 %
Tensión de soldadura $U_{2min}-U_{2máx}$.	12 – 32 V (Reg. Continua)
Diámetros de hilos soldables	0.8 – 1.0 – 1.2 mm
Tipos de carretes de hilo	Diam. 200/300 mm
Sistema de arrastre	4 Ruletas
Velocidad máxima de hilo.	24 m/min
Ventilación.	FORZADA
Dimensiones totales (↑ → ↗) mm.	775x365x920
Peso.	52 Kg
SEGÚN NORMAS UNE-EN 60974-1	



Elementos accesorios integrados de serie	
Referencia	Descripción
302007	Tubo de gas de protección Diam 6 mm ; 1.5 mt
43812219	Cable masa 1x35 mm ² – 4 mt
42416121	4 Ruletas 0.8-1.0 mm "V"
Elementos accesorios Recomendados	
Referencia	Descripción
880036P	ANTORCHA MIG-36 (M6 300 A/60%)
37600000	Manorreductor EN-2 Ar-CO2 (315 Kg./cm ² 28 L/min)
35500000	Economizador ARGON-MEZCLA (MOD. ECONOGALA)
51259B	Pantalla electrónica Mod. GALAXY

CONTROL DIGITAL SINERGICO



Función o característica	MANDO
Proceso MIG-MAG standard. Regulación manual	Pusador A
Proceso MIG-MAG standard. Regulación sinérgica	Pusador A
Programas sinérgicos MAG Fe CO2	Pulsador B
Programas sinérgico MAG Fe Galvanizado	Pulsador B
Programas sinérgico MAG Fe Ar-CO2	Pulsador B
Selección Diámetro de hilo	Pulsador C (0.8 – 1.0 - 1.2 mm)
Regulación I2 (A) de Int. de soldadura MIG-MAG	Mando E
Lectura de I2(A) consignada MIG-MAG	Display H
Regulación U2 (V) MIG-MAG modo manual	Mando F
Corrección U2 (V) MIG-MAG modo sinérgico)	Mando F
Lectura de U2(V) consignada	Display I
Control/corrección electrónica de la dinámica de soldadura	Mando G
Control de ciclo 2T-4T	Mando D
Sistema cambio de polaridad	Mediante cable frontal
Voltímetro-Amperímetro digital	Displays (H-I)
Proceso de Soldadura MMA	Mando B
Regulación I2 (A) de Int. de soldadura MMA	Mando E (40-270 A)
Lectura de I2(A) consignada MMA	Display H