FT

Ficha técnica

gala gar WELDING

Gala Mig 2700 i

Equipo inverter de soldadura multiproceso. Regulación sinérgica.

Ref.: 42400000

Código:

Fecha: 09-11-26





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, inoxidables y aluminio. Recomendada para trabajos con hilos de 1.0-1.2 mm. Modo de soldadura con electrodo revestido (MMA).

Alimentación eléctrica:

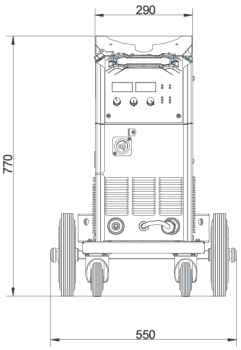
3Ph. 400V –50/60Hz

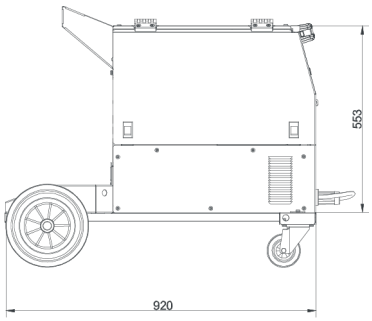
Características principales

- Sistema compacto. Heavy Duty: 190A / 100% - 270A / 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.

Características Técnicas principales

Caracteristica Técnica	GALA MIG 2700 i
Tensión de entrada U_1 (50/60hz)	(3 Ph) 400V±10%
Intensidad máxima de entrada I_1max	20.5A
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÷ I_2max	20÷270A
Intensidad de soldadura $I_{2\ 100\%}$	190 A / 100 %
Intensidad máxima de soldadura I_2max	270 A / 50 %
Tensión de soldadura $U_{2mín}$-$U_{2máx}$	15 – 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
Tipo de conector soldadura	HEMBRA 35-50
Dimensiones totales (↑ → ↗) mm	770x550x920
Peso	53 Kg
SEGÚN NORMAS UNE-EN 60974	





Intensidades/Factor de marcha: 190 A / 100% - 270 A / 50%

Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Polig. Cogullada) | Tel.: (+34) 976 47 34 10 – 50014 ZARAGOZA www.galagar.com

Elementos accesorios integrados de serie	
Referencia	**Descripción**
302007	Tubo de gas de protección Diam 6 mm ; 1.5 mt
43812219	Cable masa 1x35 mm2 – 4 mt
42416121	Ruletas 0.8-1.0 mm “V”
Elementos accesorios Recomendados	
Referencia	**Descripción**
880036P	Antorcha MIG 36 M8
EMIG	Consumibles para Antorcha MIG 36 en estuche
37600000	Manorreductor EN-2 Ar-CO2 (315 Kg./cm2 28 L/min)
35500000	Economizador ARGON-MEZCLA (MOD. ECONOGALA)
5998F	PANTALLA GASWELD DARK
42416122	Ruletas 1.0-1.2 mm “V”
42416127	Ruletas 1.0-1.2 mm “U”
42416128	Ruletas 1.0-1.2 mm “Estriada”

CONTROL DIGITAL SINERGICO



Función o caracteristica	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
Lectura de I2(A) consignada MMA	Display H

DS

Technical data sheet

Gala Mig 2700 i

Multiprocess inverter welding unit. Synergic control.

Ref.: 42400000

Code:

Date: 09-11-26





Description:

Power source for multi-process inverter welding with synergic control. Compact unit with wire feeder integrated into the power source.

Use:

Professional use. MIG/MAG welding of mild steel, stainless steel and aluminium. Recommended for work with 1.0-1.2 mm wire. Welding mode with coated electrode (MMA).

Power supply:

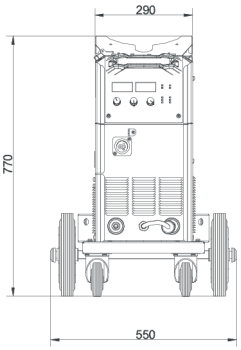
3Ph. 400V –50/60Hz

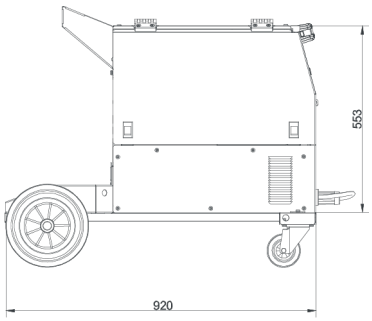
Main features

- Compact system. Heavy Duty: 190A / 100% - 270A / 50%.
- MIG-MAG welding with solid wires Ø 0.8-1.0-1.2 mm.
- MIG-MAG welding with tubular wires. Polarity changeover.
- MMA welding. VRD function.
- Synergic power control. Easy to operate.
- Digital display for setting and reading parameters.
- Wire drive motor with a 4 geared-roller system.

Main technical specifications

Technical specification	GALA MIG 2700 i
Input voltage U_1 (50/60hz)	(3 Ph) 400V±10%
Maximum input current I_{1max}	20.5A
Effective input current I_{1eff}	13 A
Power source technology	INVERTER IGBT
Efficiency	86%
Welding processes	MIG-MAG / MMA
Adjustment range I_{2min}÷ I_{2max}	20÷270A
Welding current $I_{2\ 100\%}$	190 A / 100 %
Maximum welding current I_{2max}	270 A / 50 %
Welding voltage U_{2min}-U_{2max}	15 – 32 V (Continuous adjustment)
Weldable wire diameters	0.8 – 1.0 – 1.2 mm
Wire spool types	Dia. 200/300 mm
Wire feed system	4 Rollers
Maximum wire speed	24 m/min
Ventilation	FORCED
Welding connector type	FEMALE 35-50
Overall dimensions en mm.	770 x 550 x 920
Weight	53 kg.
IN ACCORDANCE WITH UNE-EN 60974	





Currents/Duty cycle: 190 A / 100% - 270 A / 50%

Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Polig. Cogullada) | Tel.: (+34) 976 47 34 10 – 50014 ZARAGOZA www.galagar.com

Standard built-in accessories	
Reference	**Description**
302007	Shielding gas hose Ø 6 mm; 1.5 m
43812219	Earth lead 1x35 mm2 – 4 m
42416121	Drive rolls 0.8-1.0 mm “V”
Recommended accessories	
Reference	**Description**
880036P	MIG 36 M8 torch
EMIG	Consumables for MIG 36 torch in case
37600000	Pressure regulator EN-2 Ar-CO2 (315 Kg./cm2 28 L/min)
35500000	Saver ARGON-MIX (MOD. ECONOGALA)
5998F	GASWELD DARK FACE SHIELD
42416122	Drive rolls 1.0-1.2 mm “V”
42416127	Drive rolls 1.0-1.2 mm “U”
42416128	Drive rolls 1.0-1.2 mm “Knurled”

SYNERGIC DIGITAL CONTROL



Function or feature	CONTROL
MIG-MAG standard process. Manual adjustment	**Push-button A**
MIG-MAG standard process. Synergic adjustment	**Push-button A**
Synergic MAG Fe CO2 programmes	Push-button B
Synergic MAG Fe Galvanised programmes	Push-button B
Synergic MAG Fe Ar-CO2 programmes	Push-button B
Wire diameter selection	Push-button C (0.8 – 1.0 - 1.2 mm)
I2 (A) adjustment for MIG-MAG welding current	Control E
Set I2(A) readout MIG-MAG	Display H
U2 (V) adjustment MIG-MAG in manual mode	Control F
U2 (V) trimming MIG-MAG in synergic mode)	Control F
Set U2(V) readout	Display I
Electronic control/trim of welding dynamics	Control G
2T-4T cycle control	Control D
Polarity changeover system	Via front lead
Digital voltmeter-ammeter	Displays (H-I)
MMA welding process	**Control knob B**
I2 (A) adjustment for MMA welding current	Control E
Set I2(A) reading for MMA	Display H

FT

Fiche technique

Gala Mig 2700 i

Poste de soudage inverter multiprocédé. Réglage synergique.

Réf. : 42400000

Code :

Date : 09-11-26





Description :

Source de puissance pour le soudage multiprocédés Inverter à régulation synergique. Machine compacte avec dévidoir intégré à la source de puissance.

Utilisation :

Usage professionnel. Soudage MIG/MAG des aciers courants, inoxydables et de l'aluminium. Recommandée pour des travaux avec des fils de 1.0-1.2 mm. Mode de soudage avec électrode enrobée (MMA).

Alimentation électrique :

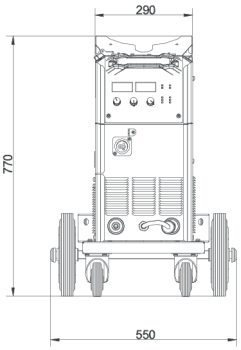
3Ph. 400V –50/60Hz

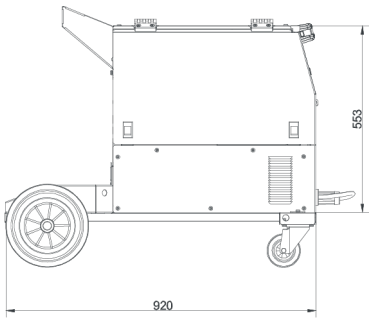
Caractéristiques principales

- Système compact. Heavy Duty : 190A / 100% - 270A / 50%.
- Soudage MIG-MAG avec fils pleins Ø 0.8-1.0-1.2 mm.
- Soudage MIG-MAG avec fils fourrés. Inversion de polarité.
- Soudage MMA. Fonction VRD.
- Régulation synergique de la puissance. Prise en main facile.
- Afficheur numérique pour le réglage et la lecture des paramètres.
- Moteur d'entraînement avec système à 4 galets engrenés.

Principales caractéristiques techniques

Caractéristique technique	GALA MIG 2700 i
Tension d'entrée U_1 (50/60hz)	(3 Ph) 400V±10%
Intensité d'entrée maximale I_1max	20.5A
Intensité d'entrée effective I_1eff	13 A
Technologie de la source de puissance	INVERTER IGBT
Rendement	86 %
Procédés de soudage	MIG-MAG / MMA
Plage de réglage I_2min÷ I_2max	20÷270A
Courant de soudage $I_{2\ 100\%}$	190 A / 100 %
Courant de soudage maximal I_2max	270 A / 50 %
Tension de soudage U_{2min}-U_{2max}	15 – 32 V (Régl. continu)
Diamètres des fils soudables	0.8 – 1.0 – 1.2 mm
Types de bobines de fil	Diam. 200/300 mm
Système d'entraînement	4 Galets
Vitesse maximale du fil	24 m/min
Ventilation	FORCÉE
Type de connecteur de soudage	FEMELLE 35-50
Dimensions hors tout (↑ → ↗) mm	770x550x920
Poids	53 kg
CONFORMÉMENT AUX NORMES UNE-EN 60974	





Intensités/Facteur de marche : 190 A / 100% - 270 A / 50%

Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Polig. Cogullada) | Tél. : (+34) 976 47 34 10 – 50014 ZARAGOZA www.galagar.com

Accessoires intégrés de série	
Référence	**Description**
302007	Tuyau de gaz de protection Ø 6 mm ; 1,5 m
43812219	Câble de masse 1x35 mm2 – 4 m
42416121	Galet d'entraînement 0.8-1.0 mm « V »
Accessoires recommandés	
Référence	**Description**
880036P	Torche MIG 36 M8
EMIG	Consommables pour torche MIG 36 en coffret
37600000	Détendeur EN-2 Ar-CO2 (315 Kg./cm2 28 L/min)
35500000	Économiseur ARGON-MÉLANGE (MOD. ECONOGALA)
5998F	ÉCRAN GASWELD DARK
42416122	Galet d'entraînement 1.0-1.2 mm « V »
42416127	Galet d'entraînement 1.0-1.2 mm « U »
42416128	Galet d'entraînement 1.0-1.2 mm « cranté »

COMMANDE NUMÉRIQUE SYNERGIQUE



Fonction ou caractéristique	COMMANDE
Procédé MIG-MAG standard. Réglage manuel	**Bouton-poussoir A**
Procédé MIG-MAG standard. Réglage synergique	**Bouton-poussoir A**
Programmes synergiques MAG Fe CO2	Bouton-poussoir B
Programme synergique MAG Fe galvanisé	Bouton-poussoir B
Programme synergique MAG Fe Ar-CO2	Bouton-poussoir B
Sélection du diamètre du fil	Bouton-poussoir C (0.8 – 1.0 - 1.2 mm)
Réglage I2 (A) de l'intensité de soudage MIG-MAG	Commande E
Affichage de la consigne I2(A) MIG-MAG	Afficheur H
Réglage U2 (V) MIG-MAG en mode manuel	Commande F
Correction U2 (V) MIG-MAG en mode synergique)	Commande F
Affichage de la consigne U2(V)	Afficheur I
Commande/correction électronique de la dynamique de soudage	Commande G
Commande de cycle 2T-4T	Commande D
Système de changement de polarité	Via le câble frontal
Voltmètre-Ampèremètre numérique	Afficheurs (H-I)
Procédé de soudage MMA	**Commande B**
Réglage I2 (A) de l'intensité de soudage MMA	Commande E
Lecture de la consigne I2(A) MMA	Afficheur H

FT

Ficha técnica

Gala Mig 2700 i

Equipamento inverter de soldadura multiprocesso. Regulação sinérgica.

Ref.: 42400000

Código:

Data: 09-11-26





Descrição:

Fonte de alimentação para soldadura multiprocesso Inverter com regulação Sinérgica. Máquina compacta com alimentador de fio integrado na fonte de alimentação.

Utilização:

Utilização profissional. Soldadura MIG/MAG de aços ao carbono, inoxidáveis e alumínio. Recomendada para trabalhos com fios de 1.0-1.2 mm. Modo de soldadura com electrodo revestido (MMA).

Alimentação elétrica:

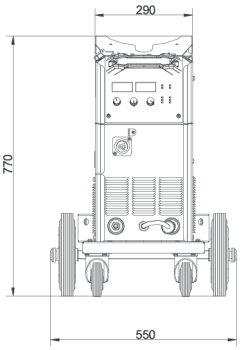
3Ph. 400V –50/60Hz

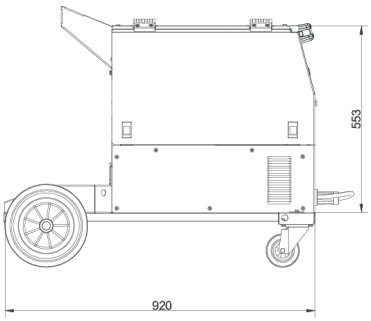
Principais características

- Sistema compacto. Heavy Duty: 190A / 100% - 270A / 50%.
- Soldadura MIG-MAG com fios maciços Ø 0.8-1.0-1.2 mm.
- Soldadura MIG-MAG com fios tubulares. Inversão de polaridade.
- Soldadura MMA. Função VRD.
- Regulação sinérgica da potência. Fácil de utilizar.
- Ecrã digital para regulação e leitura de parâmetros.
- Motor de alimentação com sistema de 4 roletes engrenados.

Principais características técnicas

Característica técnica	GALA MIG 2700 i
Tensão de entrada U_1 (50/60hz)	(3 Ph) 400V±10%
Corrente máxima de entrada I_1max	20.5A
Corrente efetiva de entrada I_1eff	13 A
Tecnologia da fonte de alimentação	INVERTER IGBT
Eficiência	86 %
Processos de soldadura	MIG-MAG / MMA
Gama de regulação I_2min÷ I_2máx	20÷270A
Corrente de soldadura $I_{2\ 100\%}$	190 A / 100 %
Corrente máxima de soldadura I_2máx	270 A / 50 %
Tensão de soldadura U_{2min}-$U_{2máx}$	15 – 32 V (Reg. contínua)
Diâmetros de arames soldáveis	0.8 – 1.0 – 1.2 mm
Tipos de bobines de arame	Diâm. 200/300 mm
Sistema de avanço	4 Roletes
Velocidade máxima do arame	24 m/min
Ventilação	FORÇADA
Tipo de conector de soldadura	FÊMEA 35-50
Dimensões totais (↑ → ↗) mm	770x550x920
Peso	53 kg
DE ACORDO COM AS NORMAS UNE-EN 60974	





Intensidades/Fator de marcha: 190 A / 100% - 270 A / 50%

Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Polig. Cogullada) | Tel.: (+34) 976 47 34 10 – 50014 ZARAGOZA www.galagar.com

Acessórios integrados de série	
Referência	**Descrição**
302007	Tubo de gás de proteção Diâm. 6 mm ; 1,5 m
43812219	Cabo de massa 1x35 mm2 – 4 m
42416121	Roletes 0.8-1.0 mm “V”
Acessórios recomendados	
Referência	**Descrição**
880036P	Tocha MIG 36 M8
EMIG	Consumíveis para Tocha MIG 36 em estojo
37600000	Manorredutor EN-2 Ar-CO2 (315 Kg./cm2 28 L/min)
35500000	Economizador ARGON-MISTURA (MOD. ECONOGALA)
5998F	MÁSCARA GASWELD DARK
42416122	Roletes 1.0-1.2 mm “V”
42416127	Roletes 1.0-1.2 mm “U”
42416128	Roletes 1.0-1.2 mm “Estriada”

CONTROLO DIGITAL SINÉRGICO



Função ou característica	COMANDO
Processo MIG-MAG standard. Regulação manual	**Botão A**
Processo MIG-MAG standard. Regulação sinérgica	**Botão A**
Programas sinérgicos MAG Fe CO2	Botão B
Programas sinérgicos MAG Fe galvanizado	Botão B
Programas sinérgicos MAG Fe Ar-CO2	Botão B
Seleção do diâmetro do fio	Botão C (0.8 – 1.0 - 1.2 mm)
Regulação de I2 (A) da int. de soldadura MIG-MAG	Comando E
Leitura de I2(A) definida MIG-MAG	Visor H
Regulação de U2 (V) MIG-MAG em modo manual	Comando F
Correção de U2 (V) MIG-MAG em modo sinérgico)	Comando F
Leitura de U2(V) definida	Visor I
Controlo/correção eletrónica da dinâmica de soldadura	Comando G
Controlo de ciclo 2T-4T	Comando D
Sistema de mudança de polaridade	Através do cabo frontal
Voltímetro-Amperímetro digital	Visores (H-I)
Processo de Soldadura MMA	**Comando B**
Regulação de I2 (A) da corrente de soldadura MMA	Comando E
Leitura de I2(A) definida (MMA)	Visor H