FT

Ficha Técnica

Gala Mig 4000 i DP + D-4R i

Equipo MODULAR de soldadura multiproceso. Sinérgico-Pulsado.

Ref.: 42800000

Código:

Fecha: 09-11-26





Descripción:
Fuente de potencia de soldadura multiproceso MIG/MAG – MMA. Inverter de regulación sinérgico-pulsada. Sistema modular con devanadora independiente.

Uso:
Utilización industrial. Soldadura MIG/MAG de aceros normales, inoxidables y aluminio. Recomendada para trabajos de alto rendimiento con hilos de 1.2 mm de acero. Modo de soldadura con electrodo revestido (MMA).

Intensidades/Factor de marcha: 350 A / 100%

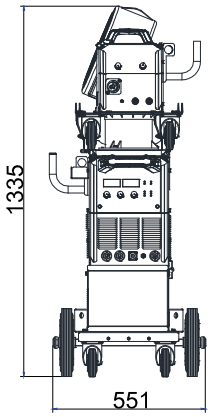
Alimentación eléctrica: 3Ph. 400V –50/60Hz

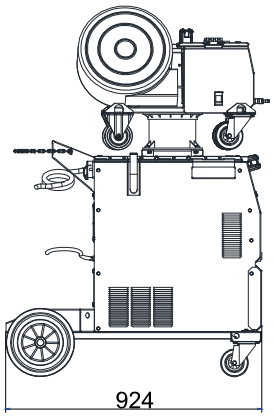
Características Técnicas principales

	GALA MIG 4000 i DP
Tensión de entrada U_1 (50/60hz)	(3 Ph) 400V ±10%
Intensidad máxima de entrada I_1max	22 A
Intensidad efectiva de entrada I_1eff	22 A
Tecnología Fuente de potencia	INVERTER IGBT
Eficiencia	88 %
Procesos de soldadura	MIG-MAG / MMA
Margen de regulación I_2min÷ I_2max	30÷350 A
Intensidad de soldadura $I_{2\ 100\%}$	350 A / 100 %
Tensión de soldadura $U_{2mín}$-$U_{2máx}$	10 – 40 V (Reg. continua)
Diámetros de hilos soldables	0.8 – 1.0 – 1.2
Sistema de devanado	Independiente - 4 Ruletas
Velocidad máxima de hilo	24 m/min
Ventilación	FORZADA
Tipo de conector soldadura	HEMBRA 35-50
Dimensiones totales (↑ → ↗) mm	1335-938x551X924
Peso total	85 Kg
Peso fuente de potencia (sin devanadora)	62 Kg
SEGÚN NORMAS UNE-EN 60974	

Ventajas principales

- Sistema modular. Heavy Duty: 350 A / 100%.
- Devanadora independiente de gran robustez y portabilidad.
- Soldadura MIG-MAG hilos macizos Ø 0.8-1.0-1.2 mm
- Soldadura MIG-MAG de hilos tubulares.
- Soldadura MMA. Función VRD.
- Regulación sinérgica de potencia. Facilidad de manejo.
- Programas de soldadura sinérgico-pulsados para aceros.
- Display digital de regulación y lectura de parámetros
- Motor de arrastre con sistema de 4 ruletas engranadas.
- Opción refrigerada.





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

Gala Mig 4000 i DP + D-4R i

Equipo MODULAR de soldadura multiproceso. Sinérgico-Pulsado.

FT

Elementos accesorios integrados de serie		Seca	Refrigerada
Referencia	**Descripción**		
42800000	GALA MIG 4000 i	X	X
65800000	REFRIGERACION WCS-500i		X
66800000	DEVANADORA D-4R i	X	X
43912063	CABLE MASA 1x50 mm2 - L 4 m.	X	X
43512018	CONEX.MAQUINA-GAS(2M)/RACOR	X	X
42416121	2 Ruletas 0.8-1.0 mm “V”	X	X
42416122	2 Ruletas 1.0-1.2 mm(V)	X	X
63800000i	CONEXION DEVANADORA D-4R i (5MT)	X	
63900000i	CONEXION DEVANADORA D-4R i W (5MT)		X

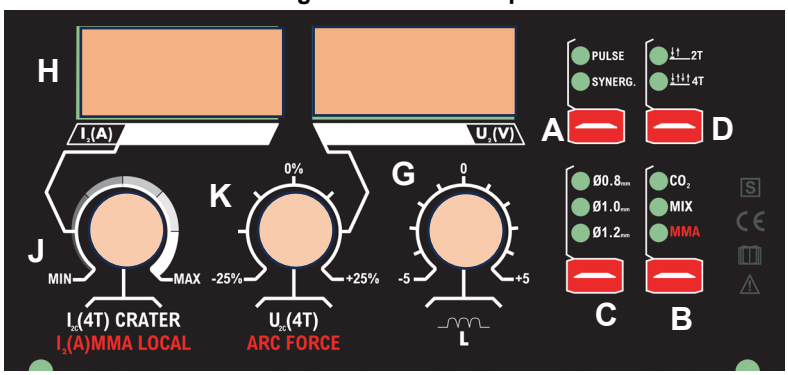
Ref.	**Descripción**
63881000i	CONEXION DEVANADORA D-4R i (10MT)
63884000i	CONEXION DEVANADORA D-4R i (15MT)
63882000i	CONEXION DEVANADORA D-4R i (20MT)

Opciones de conexión devanadora refrigerada	
Ref.	**Descripción**
63981000i	CONEXION DEVANADORA D-4R i W (10MT)
63984000i	CONEXION DEVANADORA D-4R i W (15MT)
63982000i	CONEXION DEVANADORA D-4R i W (20MT)

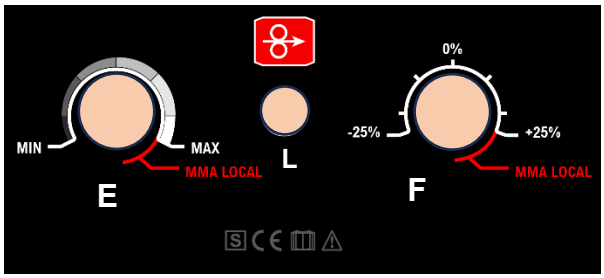
Elementos accesorios Recomendados	
Referencia	**Descripción**
880036P	Antorcha MIG 36 M8
EMIG	Consumibles para Antorcha MIG 36 en estuche
PK4012	Antorcha MIG 400 - 4 METROS
PK5012	Antorcha MIG 500 - 4 METROS
EMIGPK 400-500	Consumibles Antorcha MIG 400-500 en estuche
37600000	EN-2 Ar-CO2 (315 Kg. /cm2 28 L/min.)
35500000	ECONOGALA (Economizador de gas)
5998F	PANTALLA GASWELD DARK
42416127	Ruletas 1.0-1.2 mm “U”
42416128	Ruletas 1.0-1.2 mm “Estriada”

CONTROL DIGITAL

Control digital de fuente de potencia



Control en devanadora



Función o caracteristica	GALA MIG 4000 i DP
Selección MIG-MAG : manual-sinérgico-pulsado	Pulsador A
Selección de programa MAG Fe CO2 /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 de devanadora
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 de devanadora
Regulación I2 (A) de Intensidad de cráter (modo 4T)	Mando J
Lectura de I2(A) de corriente de cráter consignada	Display H
Regulación / corrección de U2 (V) de tensión de cráter	Mando K
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	SI (Inversión por conexión)
Voltímetro-Amperímetro digital	Displays (H-I)
Sangrado de Hilo	Botón L
Proceso de Soldadura MMA	Selección con Mando B
Regulación I2 (A) de Int. de soldadura MMA	Mando E ó J
Lectura de I2(A) consignada MMA	Display H

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

DS

Data Sheet

Gala Mig 4000 i DP + D-4R i

Synergic modular multiprocessing equipment Pulsed

Ref.: 42800000

Code:

Data: 09-11-26





Description:

Multiprocess MIG/MAG – MMA welding power source. Synergic-Pulsed Inverter Modular system with independent wire feeder.

Use:

Industrial use. MIG/MAG welding of normal steels, stainless steels and aluminum. Recommended for high performance work with 1.2 mm steel wires. Welding mode with covered electrode (MMA).

Main characteristics:

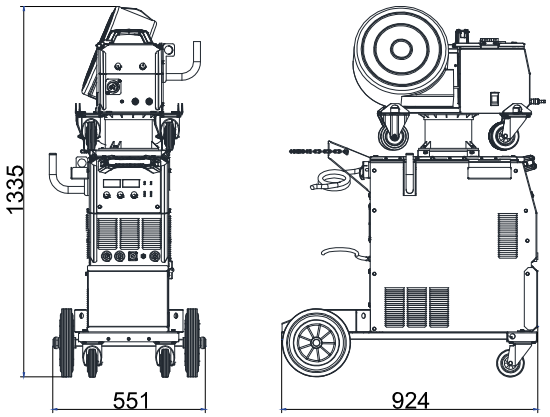
- Modular system. Heavy Duty: 350 A / 100% – 400 A / 60%.
- Independent winder with high robustness and portability
- MIG-MAG welding of solid wires Ø 0.8-1.0-1.2 mm.
- MIG-MAG flux cored wire welding.
- MMA welding. VRD function
- Synergic power regulation. Ease of operation
- Synergic-pulsed welding programs for steels
- Digital display for regulation and reading of parameters
- Drive motor with 4 rolls system
- Water-cooled option.

Currents/Duty cycle: 350 A / 100%

Power supply: 3Ph. 400V –50/60Hz

Main technical characteristics

	GALA MIG 4000 i DP
Input voltage U1 (50/60hz)	(3 Ph) 400V ±10%
Maximum input current I1max	22 A
Effective input current I1eff	22 A
Technology Power source	INVERTER IGBT
Efficiency	88 %
Welding processes	MIG-MAG / MMA
Adjustment range I2min÷ I2max	30÷350 A
Welding current I2 100%	350 A / 100 %
Welding voltage U2min-U2max	10 – 40 V (continuous reg.)
Weldable wire diameters	0.8 – 1.0 – 1.2
Winding system	Independent - 4 roulettes
Maximum wire speed	24 m/min
Ventilation	FORCED
Welding connector type	HEMBRA 35-50
Overall dimensions (↑ → ↗) mm	1335-938x551X924
Total weight	85 Kg
Power source weight (without winder)	62 Kg
ACCORDING TO UNE-EN 60974 STANDARDS	



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

Gala Mig 4000 i DP + D-4R i

Synergic modular multiprocessing equipment Pulsed

FT

Integrated standard accessories		Dry	Refrigerated
Reference	**Description**		
42800000	GALA MIG 4000 i	X	X
65800000	REFRIGERATION WCS-500i		X
66800000	WIRE FEEDER D-4R i	X	X
43912063	GROUND CABLE 1x50 mm2 - L 4 m.	X	X
43512018	CONNECTION MACHINE-GAS(2M)/FITTING	X	X
42416121	2 Roulettes 0.8-1.0 mm “V”	X	X
42416122	2 Roulettes 1.0-1.2 mm(V)	X	X
63800000i	WIRE FEEDER CONNECTION D-4R i (5MT)	X	
63900000i	WIRE FEEDER CONNECTION D-4R i W (5MT)		X

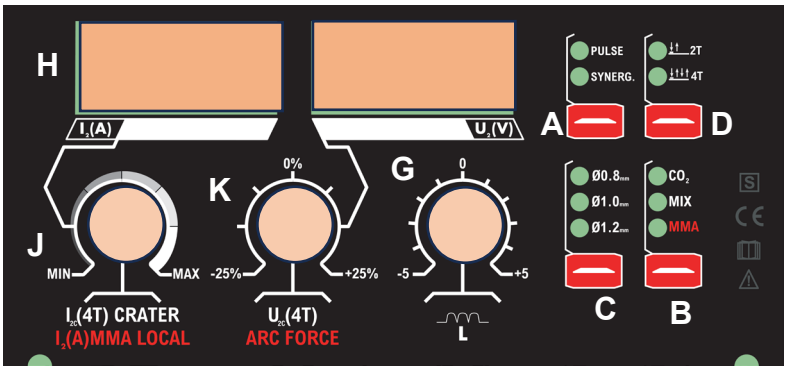
Ref.	**Description**
63881000i	WIRE FEEDER CONNECTION D-4R i (10MT)
63884000i	WIRE FEEDER CONNECTION D-4R i (15MT)
63882000i	WIRE FEEDER CONNECTION D-4R i (20MT)

Refrigerated winder connection options	
Ref.	**Description**
63981000i	WIRE FEEDER CONNECTION D-4R i W (10MT)
63984000i	WIRE FEEDER CONNECTION D-4R i W (15MT)
63982000i	WIRE FEEDER CONNECTION D-4R i W (20MT)

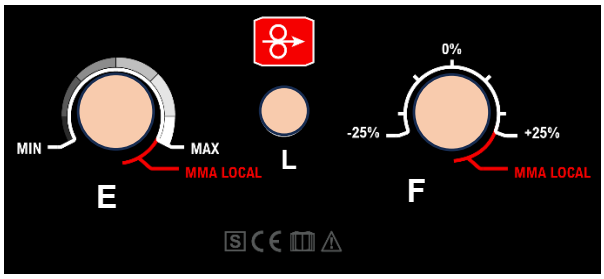
Recommended accessory items	
Reference	**Description**
880036P	MIG 36 M8 torch
EMIG	Consumables for MIG 36 Torch in case
PK4012	MIG 400 torch - 4 METERS
PK5012	MIG 500 torch - 4 METERS
EMIGPK 400-500	Consumables MIG Torch 400-500 in case
37600000	EN-2 Ar-CO2 (315 Kg. /cm2 28 L/min.)
35500000	ECONOGALA (Gas economizer)
5998F	GASWELD DARK SCREEN
42416127	1.0-1.2 mm “U” roulettes
42416128	1.0-1.2 mm “Estriada” roulettes

DIGITAL CONTROL

Digital power supply control



Control in wire feeder



Function or characteristic	GALA MIG 4000 i DP
MIG-MAG selection manual-synergic-pulsed	Pushbutton A
MAG Fe CO2 /Fe Ar-CO2 program selection	Pushbutton B
Wire diameter selection	Pushbutton C (0.8 – 1.0 - 1.2 mm)
MIG-MAG welding current I2 (A) control	Wire feeder machine control E
Reading of I2(A) set MIG-MAG setpoint	Display H
U2 (V) regulation MIG-MAG manual mode	Control F
U2 correction (V) MIG-MAG synergic mode)	F control of the wire feeder
I2 (A) Crater intensity control (4T mode)	Control J
Reading of I2(A) of set crater current	Display H
Adjustment / correction of U2 (V) of crater voltage	Control K
Reading of U2(V) set point	Display I
Electronic control/correction of welding dynamic	Control G
2T-4T cycle control	Control D
Polarity change system	SI (Reversing by connection)
Digital voltmeter-ammeter	Displays (H-I)
Wire purging	Button L
MMA Welding Process	Selection with Control B
I2 (A) Regulation of MMA Welding Int.	Control E or J
Reading of I2(A) setpoint MMA	Display H

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

FT

Fiche technique

Gala Mig 4000 i DP + D-4R i

Poste de soudage MODULAIRE multi-procédés synergique pulsé

Ref.: 42800000

Code:

Data: 09-11-26





Description :

Générateur de soudage multi-procédés MIG/ MAG - MMA. Onduleur à régulation synergique pulsée. Système modulaire avec dévidoir indépendant.

Utiliser :

Utilisation industrielle. Soudage MIG/MAG des aciers normaux, des aciers inoxydables et de l'aluminium. Recommandé pour les travaux de haute performance avec des fils d'acier de 1,2 mm. Mode de soudage avec électrode enrobée (MMA).

Alimentation électrique :

3Ph. 400V -50/60Hz

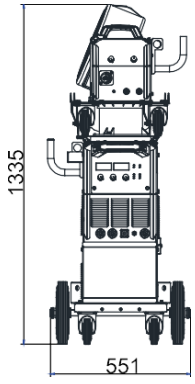
Principales caractéristiques

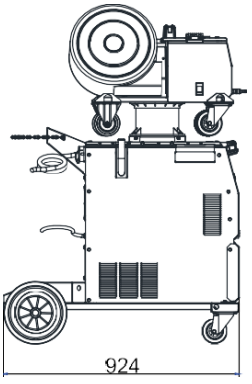
-Système modulaire. Usage intensif : 350 A / 100 % - 400 A / 60 %.
-Dévidoir indépendant d'une grande robustesse et d'une grande portabilité.
-Soudage MIG-MAG de fils pleins Ø 0,8-1,0-1,2 mm.
-Soudage avec fil fourré MIG-MAG.
-
Soudage MMA. Fonction VRD.
-Régulation synergique de la puissance. Facilité d'utilisation.
-Programmes de soudage par synergique pulsé pour les aciers.
-Affichage numérique pour le contrôle et la lecture des paramètres
-Moteur de dévidage à 4 galets.

Intensité/facteur de marche : 350 A / 100% - 400 A / 60%

Principales caractéristiques techniques

	GALA MIG 4000 i DP
Tension d'entrée U1 (50/60hz)	(3 Ph) 400V ±10%
Courant d'entrée maximal I1max	22 A
Courant d'entrée effectif I1eff	22 A
Technologie Alimentation	INVERSEUR IGBT
Efficacité	88 %
Procédés de soudage	MIG-MAG / MMA
Plage de régulation I2min÷ I2max	30÷350 A
Courant de soudage I2 100%	350 A / 100 %
Tension de soudage U2min-U2max	10 - 40 V (en continu)
Diamètres de fils soudables	0.8 - 1.0 - 1.2
Système d'enroulement	Indépendant - 4 Roulettes
Vitesse maximale du fil	24 m/min
Ventilation	Forcée
Type de connecteur à souder	Femelle 35-50
Dimensions totales (↑→ ↗) mm	1335-938x551X924
Poids total	85 Kg
Poids de la source d'alimentation (sans enrouleur)	62 Kg
SELON LES NORMES UNE-EN 60974	





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

Gala Mig 4000 i DP + D-4R i

Poste de soudage MODULAIRE multi-procédés synergique pulsé

FT

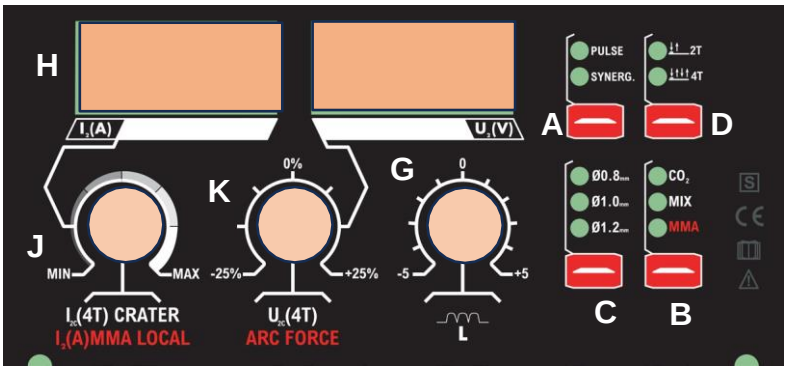
Accessoires intégrés de série	
Référence	**Description**
42800000	GALA MIG 4000 i
66800000	DEVANADORA D-4R i
43912063	Masse du câble 1x50 mm2
43512018	CONNEXION GAZ-MACHINE(2M)
42416121	2 galets 0,8-1,0 mm "V"
42416122	2 galets 1.0-1.2 mm “V”
63800000i	Faiseau (5MT)

Options de connexion du bobinage	
Référence	**Description**
63881000i	Faiseau (10MT)
63884000i	Faiseau (15MT)
63882000i	Faiseau (20MT)

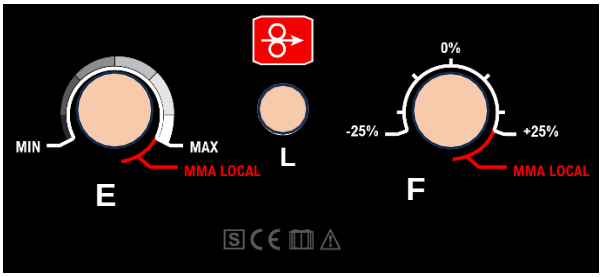
Accessoires recommandés	
Référence	**Description**
880036P	Torche MIG 36 M8
EMIG	Coffret consommables pour torche MIG 36
PK4012	Torche MIG 400 - 4 METRES
PK5012	Torche MIG 500 - 4 METRES
EMIGPK 400-500	Coffret consommables pour torche MIG 400-500
37600000	EN-2 Ar-CO2 (315 Kg. /cm2 28 L/min.)
35500000	ECONOGALA (Économiseur de gaz)
5998F	Masque Gasweld Dark
42416127	Galets 1,0-1,2 mm "U »
42416128	Galets 1,0-1,2 mm "crantés".

CONTRÔLE DIGITAL

Contrôle digital sur générateur



Contrôle sur dévidoir



Fonction ou caractéristique	GALA MIG 4000 i DP
Sélection MIG-MAG : manuel-synergique-pulsé	Bouton A
MAG Fe CO2 /Fe Ar-CO2 Sélection du programme MAG	Bouton-poussoir B
Sélection Diamètre du fil	Bouton poussoir C (0,8 - 1,0 - 1,2 mm)
I2 (A) régulation intensité MIG-MAG	Contrôle dévidoir E
Lecture MIG-MAG I2(A)	Affichage H
Régulation U2 (V) Mode manuel MIG-MAG	Commandement F
U2 Correction (V) Mode synergique MIG-MAG)	Contrôle dévidoir F
I2 (A) Régulation du courant de cratère (mode 4T)	Commandement J
I2(A) lecture du courant de cratère consigné	Affichage H
Tension du cratère U2 (V) régulation / correction	Commandement K
Lecture consignée U2(V)	Affichage I
Contrôle/correction électronique de la dynamique de soudage	Commandement G
Contrôle du cycle 2T-4T	Commandement D
Système de changement de polarité	OUI (inversion par connexion)
Voltmètre-ampèremètre numérique	Affichages (H-I)
Purge du fil	Bouton L
Processus de soudage MMA	Sélection avec la commande B
I2 (A) Régulation intensité MMA	Commande E ou J
Lecture de I2(A) rapportée MMA	Affichage H

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

FT

Ficha Técnica

Gala Mig 4000 i DP + D-4R i

Equipamento MODULAR de soldadura multiprocesso. Sinérgico-Pulsado.

Ref.: 42800000

Código:

Data: 09-11-26





Descrição:

Fonte de potência de soldadura multiprocesso MIG/MAG – MMA. Inversor com regulação sinérgica pulsada. Sistema modular com devanadora independente.

Utilização:

Aplicação industrial. Soldadura MIG/MAG de aços ao carbono, inoxidáveis e alumínio. Recomendada para trabalhos de elevado desempenho com fio de aço de 1,2 mm. Modo de soldadura com elétrodo revestido (MMA).

Intensidades/Fator de marcha: 350 A / 100%

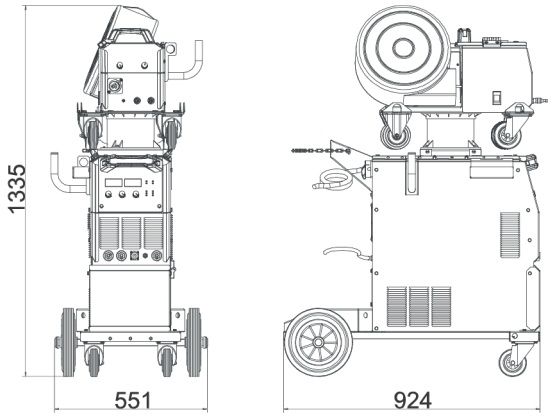
Alimentação elétrica: 3Ph. 400V –50/60Hz

Principais vantagens

- Sistema modular. Heavy Duty: 350 A / 100%.
- Devanadora independente, altamente robusta e fácil de transportar.
- Soldadura MIG-MAG com fios maciços Ø 0,8-1,0-1,2 mm
- Soldadura MIG-MAG com fios tubulares.
- Soldadura MMA. Função VRD.
- Regulação sinérgica de potência. Operação simples e intuitiva.
- Programas de soldadura sinérgico-pulsados para aços.
- Ecrã digital para ajuste e leitura de parâmetros
- Motor de arrasto com sistema de 4 roletes engrenados.
- Opção com refrigeração.

Principais Características Técnicas

	GALA MIG 4000 i DP
Tensão de entrada U_1 (50/60hz)	(3 Ph) 400V ±10%
Corrente máxima de entrada I_1max	22 A
Corrente efetiva de entrada I_1eff	22 A
Tecnologia da fonte de potência	INVERSOR IGBT
Eficiência	88 %
Processos de soldadura	MIG-MAG / MMA
Intervalo de regulação I_2min÷ I_2max	30÷350 A
Corrente de soldadura $I_{2\ 100\%}$	350 A / 100 %
Tensão de soldadura $U_{2mín}$-$U_{2máx}$	10 – 40 V (Reg. contínua)
Diâmetros de fio soldável	0.8 – 1.0 – 1.2
Sistema de alimentação do fio	Independente - 4 roletes
Velocidade máxima do fio	24 m/min
Ventilação	FORÇADA
Tipo de conector de soldadura	FÊMEA 35-50
Dimensões totais ( ) mm→ ↗	1335-938x551X924
Peso total	85 Kg
Peso da fonte de potência (sem devanadora)	62 Kg
SEGUNDO AS NORMAS UNE-EN 60974	



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

Gala Mig 4000 i DP + D-4R i

Equipamento MODULAR de soldadura multiprocesso. Sinérgico-Pulsado.

FT

Acessórios integrados de série		Seca	Refrigerada
Referência	**Descrição**		
42800000	GALA MIG 4000 i	X	X
65800000	REFRIGERAÇÃO WCS-500i		X
66800000	ALIMENTADOR D-4R i	X	X
43912063	CABO DE MASSA 1x50 mm2 - C 4 m.	X	X
43512018	LIGAÇÃO MÁQUINA-GÁS (2M)/RACOR	X	X
42416121	2 Roletes 0.8-1.0 mm “V”	X	X
42416122	2 Roletes 1.0-1.2 mm(V)	X	X
63800000i	LIGAÇÃO DO ALIMENTADOR D-4R i (5MT)	X	
63900000i	LIGAÇÃO DO ALIMENTADOR D-4R i W (5MT)		X

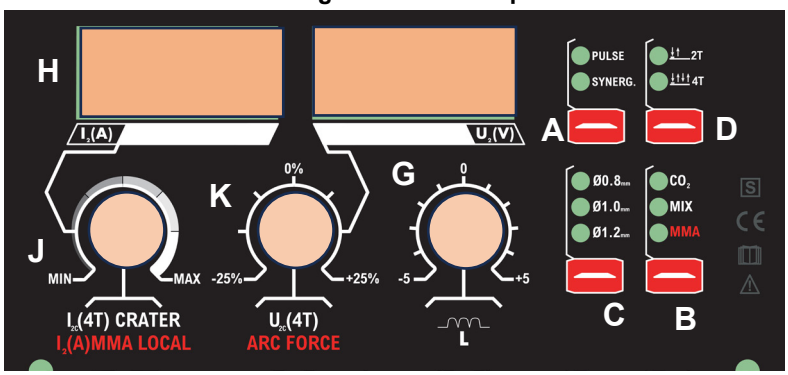
Ref.	**Descrição**
63881000i	LIGAÇÃO DO ALIMENTADOR D-4R i (10MT)
63884000i	LIGAÇÃO DO ALIMENTADOR D-4R i (15MT)
63882000i	LIGAÇÃO DO ALIMENTADOR D-4R i (20MT)

Opções de ligação da devanadora refrigerada	
Ref.	**Descrição**
63981000i	LIGAÇÃO DEVANADORA D-4R i W (10MT)
63984000i	LIGAÇÃO DEVANADORA D-4R i W (15MT)
63982000i	LIGAÇÃO DEVANADORA D-4R i W (20MT)

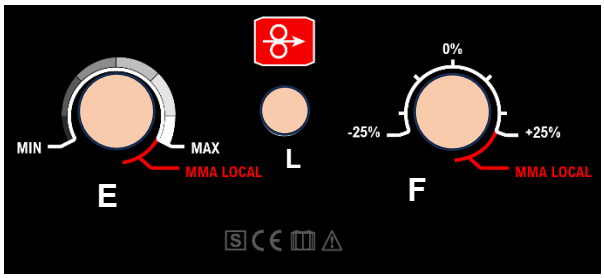
Acessórios recomendados	
Referência	**Descrição**
880036P	Tocha MIG 36 M8
EMIG	Consumíveis para Tocha MIG 36 em estojo
PK4012	Tocha MIG 400 - 4 METROS
PK5012	Tocha MIG 500 - 4 METROS
EMIGPK 400-500	Consumíveis para Tocha MIG 400-500 em estojo
37600000	EN-2 Ar-CO2 (315 Kg. /cm2 28 L/min.)
35500000	ECONOGALA (Economizador de gás)
5998F	VISOR GASWELD DARK
42416127	Roletes 1.0-1.2 mm “U”
42416128	Roletes 1.0-1.2 mm “Estriados”

CONTROLO DIGITAL

Controlo digital da fonte de potência



Controlo na devanadora



Função ou característica	GALA MIG 4000 i DP
Seleção MIG-MAG : manual-sinérgico-pulsado	Botão A
Seleção de programa MAG Fe CO2 /Fe Ar-CO2	Botão B
Seleção do diâmetro do fio	Botão C (0.8 – 1.0 - 1.2 mm)
Regulação I2 (A) da int. de soldadura MIG-MAG	Comando E da devanadora
Leitura de I2(A) definida MIG-MAG	Visor H
Regulação U2 (V) MIG-MAG em modo manual	Comando F
Correção U2 (V) MIG-MAG em modo sinérgico)	Comando F da devanadora
Ajuste de I2 (A) da intensidade do cratera (modo 4T)	Comando J
Leitura de I2(A) da corrente de cratera definida	Visor H
Ajuste / correção de U2 (V) da tensão de cratera	Comando K
Leitura de U2(V) definida	Visor I
Controlo/correção eletrónica da dinâmica de soldadura	Comando G
Controlo do ciclo 2T-4T	Comando D
Sistema de mudança de polaridade	SIM (inversão por ligação)
Voltímetro-Amperímetro digital	Visores (H-I)
Purga do fio	Botão L
Processo de soldadura MMA	Seleção com o comando B
Ajuste de I2 (A) da intensidade de soldadura MMA	Comando E ou J
Leitura de I2(A) definida MMA	Visor H

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