FT

Ficha técnica

gala gar WELDING

Gala Mig 3500 i

Equipo inverter de soldadura multiproceso. Regulación sinérgica.

Ref.: 42500100

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 con arco standard de aceros normales, inoxidables y aluminio. Recomendada para trabajos con hilos hasta de 1.2 mm. Modo de soldadura con electrodo revestido (MMA).

Alimentación:
3Ph. 400V –50/60Hz

Características técnicas básicas

Tensión de alimentación (U_1)	3Ph 400 V ± 10% - 50/60 Hz
Intensidad entrada efectiva (I_{1eff}) / máxima (I_{1max})	17 / 22 A
Potencia aparente efectiva (S_{1eff}) / máxima (S_{1max})	11,8 / 15,2 kVA
Tecnología de la Fuente de Potencia	Inverter IGBT
Eficiencia	87%
Margen de regulación continua U_2 MIG/MAG	10 ÷ 40 V
Margen de regulación continua I_2 MMA	30 ÷ 350 A
Velocidad máxima de hilo v_h	24 m/min
Tensión en vacío U_0	81 V
Tensión en vacío reducida U_R (MMA)	12 V
Factor de marcha 40ºC MIG/MAG	350 A / 60%
	300 A / 100%
Factor de marcha 40ºC MMA	350 A / 60%
	270 A / 100%
Sistema de arrastre de hilo	4 Ruletas
Ø de hilo aplicables	0,8 ÷ 1.0 ÷ 1.2 mm
Carretes de hilo	15 kg. Diam. 200/300 mm
Dimensiones (ancho x alto x largo)	550 x 770 x 920 mm
Tipo de conector de soldadura	Hembra Dinse 35-50 mm^2
Índice de protección mecánica (IP)	IP 21
Peso	54 kg

SEGÚN NORMAS UNE-EN 60974-1

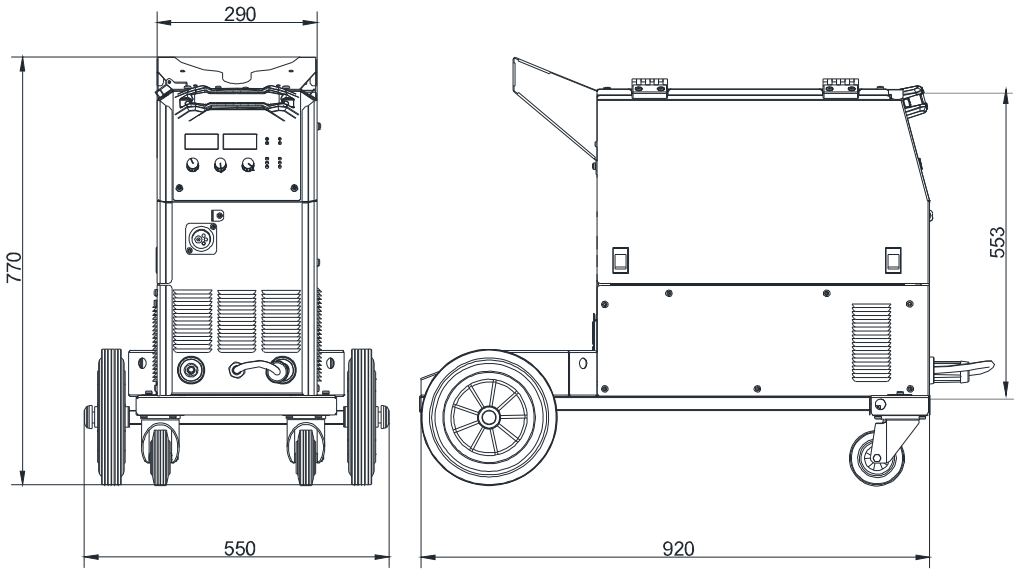
Ventajas principales:

- Sistema compacto. Heavy Duty: 350 A /60% - 270 A /100%
- 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

Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Políg. 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	2 Ruletas 0.8-1.0 mm “V”
42416122	2 Ruletas 1.0-1.2 mm “V”
Elementos accesorios Recomendados	
Referencia	**Descripción**
42416127	Ruletas 1.0-1.2 mm “U”
42416128	Ruletas 1.0-1.2 mm “Estriada”

Dimensiones generales



Placa de características

gala gar WELDING CE		GALAGAR S.L.		
		CIF B- 50/045285		
		50.014 ZARAGOZA SPAIN		
TYP: GALA MIG 3500i				
REF: 425.00.100				
3~		UNE-EN 60974-1		
	30 A/ 15,5 V - 350 A /31,5V			
	— — —	X	60%	100%
S	U_o = 81 V	I_2	350A	300A
		U_2	31,5V	29,0V
3~50/60 Hz	U_1 400 V		I_{1max} = 21 A	
			I_{1eff} = 17 A	
	30 A/ 21,2 V - 350 A /34,0 V			
	— — —	X	60%	100%
S	U_o = 81 V	I_2	350A	270A
	U_R= 12 V	U_2	34,0V	30,8V
3~50/60 Hz	U_1 400 V		I_{1max} = 22 A	
			I_{1eff} = 17 A	

Control Digital Sinérgico



Función o característica	MANDO
Proceso MIG-MAG standard. Regulación manual	**Pulsador A**
Proceso MIG-MAG standard. Regulación sinérgica	**Pulsador A**
Programas sinérgicos MAG Fe CO2	Pulsador B
Programas sinérgicos MAG Fe Galvanizado	Pulsador B
Programas sinérgicos 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	**Pulsador B**
Regulación I2 (A) de Int. de soldadura MMA	Mando E
Lectura de I2(A) consignada MMA	Display H

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

DS

Technical data sheet

Gala Mig 3500 i

Multi-process inverter welding unit. Synergic control.

Ref.: 42500100

Code:

Date: 09-11-26





Description:
Power source for multiprocess inverter welding with synergic control. Compact unit with wire feeder integrated into the power source.

Use:
Professional use. MIG/MAG welding with a standard arc on mild steel, stainless steel and aluminium. Recommended for work with wires up to 1.2 mm. Coated electrode welding mode (MMA).

Power supply:
3Ph. 400V –50/60Hz

Basic technical specifications

Supply voltage (U_1)	3Ph 400 V ± 10% - 50/60 Hz
Effective input current (I_{1eff}) / maximum (I_{1max})	17 / 22 A
Effective apparent power (S_{1eff}) / maximum (S_{1max})	11,8 / 15,2 kVA
Power source technology	IGBT inverter
Efficiency	87%
Continuous adjustment range U_2 MIG/MAG	10 ÷ 40 V
Continuous adjustment range I_2 MMA	30 ÷ 350 A
Maximum wire feed speed v_h	24 m/min
Open-circuit voltage U_0	81 V
Reduced open-circuit voltage U_R (MMA)	12 V
Duty cycle at 40ºC MIG/MAG	350 A / 60%
	300 A / 100%
Duty cycle at 40ºC MMA	350 A / 60%
	270 A / 100%
Wire feed drive system	4 rollers
Applicable wire Ø	0,8 ÷ 1.0 ÷ 1.2 mm
Wire spools	15 kg. Dia. 200/300 mm
Dimensions (width x height x length)	550 x 770 x 920 mm
Welding connector type	Dinse female 35-50 mm^2
Mechanical protection rating (IP)	IP 21
Weight	54 kg

IN ACCORDANCE WITH UNE-EN 60974-1

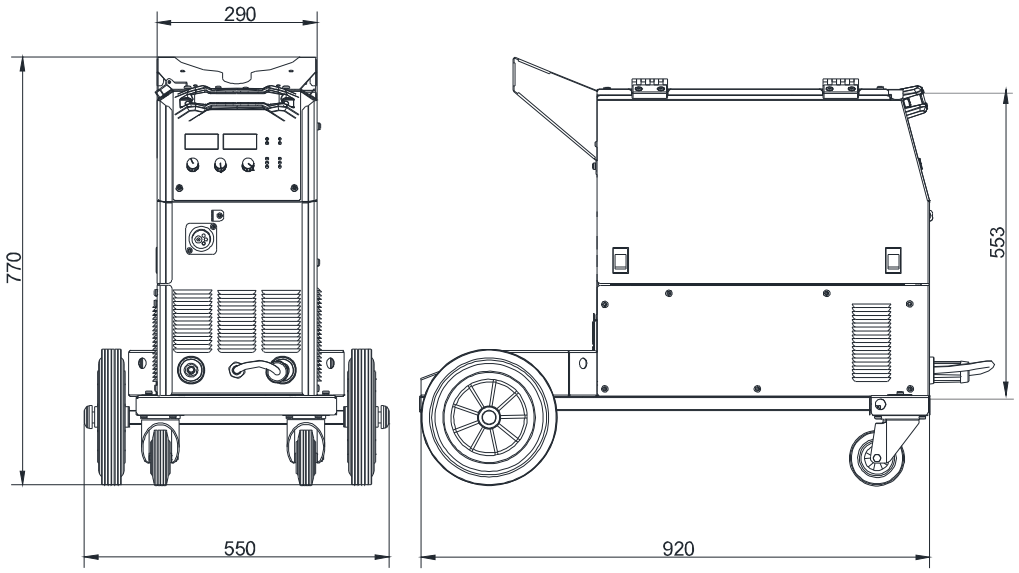
Main advantages:

- Compact system. Heavy Duty: 350 A /60% - 270 A /100%
- MIG/MAG welding with solid wires Ø 0.8- 1.0-1.2 mm.
- MIG/MAG welding with flux-cored wires. Polarity changeover.
- MMA welding. VRD function
- Synergic power control. Easy operation
- Digital display for setting and reading parameters
- Wire drive motor with 4 geared rollers

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

Standard integrated accessories	
Reference	**Description**
302007	Protective gas hose Ø 6 mm; 1.5 m
43812219	Earth lead 1x35 mm2 – 4 m
42416121	2 Drive rollers 0.8-1.0 mm “V”
42416122	2 Drive rollers 1.0-1.2 mm “V”
Recommended accessories	
Reference	**Description**
42416127	Feed rollers 1.0-1.2 mm “U”
42416128	Feed rollers 1.0-1.2 mm “Knurled”

General dimensions



Rating plate

gala gar WELDING CE		GALAGAR S.L.		
		CIF B- 50/045285		
		50.014 ZARAGOZA SPAIN		
TYP: GALA MIG 3500i				
REF: 425.00.100				
3~		UNE-EN 60974-1		
	30 A/ 15,5 V - 350 A /31,5V			
	— — —	X	60%	100%
S	U_o = 81 V	I_2	350A	300A
		U_2	31,5V	29,0V
3~50/60 Hz	U_1 400 V		I_{1max} = 21 A	
			I_{1eff} = 17 A	
	30 A/ 21,2 V - 350 A /34,0 V			
	— — —	X	60%	100%
S	U_o = 81 V	I_2	350A	270A
	U_R= 12 V	U_2	34,0V	30,8V
3~50/60 Hz	U_1 400 V		I_{1max} = 22 A	
			I_{1eff} = 17 A	

Synergic Digital Control



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

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

FT

Fiche technique

gala gar WELDING

Gala Mig 3500 i

Poste de soudage inverter multiprocédés. Réglage synergique.

Réf. : 42500100

Code :

Date : 09-11-26





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

Utilisation :
Usage professionnel. Soudage MIG/MAG à arc standard des aciers courants, inoxydables et de l'aluminium. Recommandée pour des travaux avec fils jusqu'à 1,2 mm. Mode de soudage à l'électrode enrobée (MMA).

Alimentation :
3Ph. 400 V –50/60 Hz

Caractéristiques techniques essentielles	
Tension d'alimentation (U_1)	3Ph 400 V ± 10% - 50/60 Hz
Courant d'entrée effectif (I_{1eff}) / maximal (I_{1max})	17 / 22 A
Puissance apparente effective (S_{1eff}) / maximale (S_{1max})	11,8 / 15,2 kVA
Technologie de la source de puissance	Inverter IGBT
Rendement	87%
Plage de réglage continue U_2 MIG/MAG	10 ÷ 40 V
Plage de réglage continue I_2 MMA	30 ÷ 350 A
Vitesse maximale du fil v_h	24 m/min
Tension à vide U_0	81 V
Tension à vide réduite U_R (MMA)	12 V
Facteur de marche à 40ºC MIG/MAG	350 A / 60%
	300 A / 100%
Facteur de marche à 40ºC MMA	350 A / 60%
	270 A / 100%
Système d'entraînement du fil	4 galets
Ø de fil compatibles	0,8 ÷ 1,0 ÷ 1,2 mm
Bobines de fil	15 kg. Diam. 200/300 mm
Dimensions (largeur x hauteur x longueur)	550 x 770 x 920 mm
Type de connecteur de soudage	Prise femelle Dinse 35-50 mm^2
Indice de protection mécanique (IP)	IP 21
Poids	54 kg

CONFORMÉMENT AUX NORMES UNE-EN 60974-1

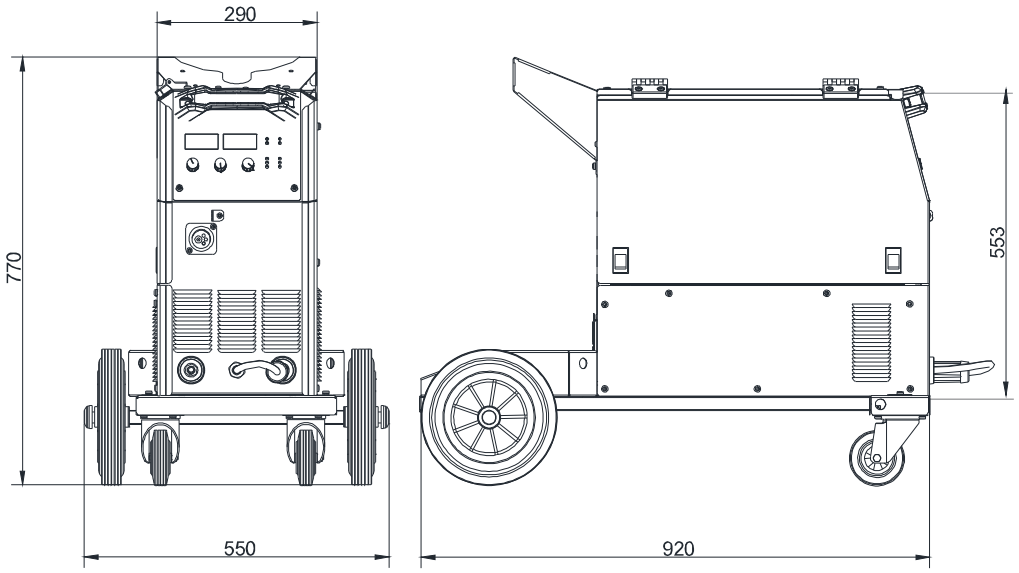
Avantages principaux :

- Système compact. Heavy Duty : 350 A /60% - 270 A /100%
- 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
- Réglage 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

Gala Gar, S.L. c/ Jaime Ferrán, 19 (Políg. 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	2 galets 0,8-1,0 mm « V »
42416122	2 galets 1,0-1,2 mm « V »
Accessoires recommandés	
Référence	**Description**
42416127	Galet 1.0-1.2 mm « U »
42416128	Galet 1.0-1.2 mm « Moleté »

Dimensions générales



Plaque signalétique

gala gar WELDING CE	GALAGAR S.L.			
	CIF B- 50/045285			
	50.014 ZARAGOZA SPAIN			
TYP: GALA MIG 3500i				
REF: 425.00.100				
3~	UNE-EN 60974-1			
	30 A/ 15,5 V - 350 A /31,5V			
	— — —	X	60%	100%
S	U_o = 81 V	I_2	350A	300A
		U_2	31,5V	29,0V
3~50/60 Hz	U_1 400 V		I_{1max} = 21 A	
			I_{1eff} = 17 A	
	30 A/ 21,2 V - 350 A /34,0 V			
	— — —	X	60%	100%
S	U_o = 81 V	I_2	350A	270A
	U_R= 12 V	U_2	34,0V	30,8V
3~50/60 Hz	U_1 400 V		I_{1max} = 22 A	
			I_{1eff} = 17 A	

Commande numérique synergique



Fonction ou caractéristique	COMMANDE
Procédé MIG-MAG standard. Réglage manuel	**Bouton A**
Procédé MIG-MAG standard. Réglage synergique	**Bouton A**
Programmes synergiques MAG Fe CO2	Bouton-poussoir B
Programmes synergiques MAG Fe galvanisé	Bouton-poussoir B
Programmes synergiques 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
Lecture 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
Lecture de la consigne U2(V)	Afficheur I
Réglage/correction électronique de la dynamique de soudage	Commande G
Contrôle du cycle 2T-4T	Commande D
Système de changement de polarité	Via le câble frontal
Voltmètre-Ampèremètre numérique	Afficheurs (H-I)
Procédé de soudage MMA	**Bouton-poussoir 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 gar WELDING

Gala Mig 3500 i

Equipamento inverter de soldadura multiprocesso. Regulação sinérgica.

Ref.: 42500100

Código:

Data: 09-11-26





Descrição:
Fonte de potência para soldadura multiprocesso Inverter com regulação sinérgica. Máquina compacta com enrolador de fio integrado na fonte de potência.

Utilização:
Uso profissional. Soldadura MIG/MAG com arco standard em aços comuns, inoxidáveis e alumínio. Recomendada para trabalhos com fios até 1,2 mm. Modo de soldadura com elétrodo revestido (MMA).

Alimentação:
3Ph. 400V –50/60Hz

Características técnicas essenciais

Tensão de alimentação (U_1)	3Ph 400 V ± 10% - 50/60 Hz
Intensidade de entrada efetiva (I_{1eff}) / máxima (I_{1max})	17 / 22 A
Potência aparente efetiva (S_{1eff}) / máxima (S_{1max})	11,8 / 15,2 kVA
Tecnologia da Fonte de Potência	Inverter IGBT
Eficiência	87%
Intervalo de regulação contínua U_2 MIG/MAG	10 ÷ 40 V
Intervalo de regulação contínua I_2 MMA	30 ÷ 350 A
Velocidade máxima do fio v_h	24 m/min
Tensão em vazio U_0	81 V
Tensão em vazio reduzida U_R (MMA)	12 V
Fator de marcha a 40ºC MIG/MAG	350 A / 60%
	300 A / 100%
Fator de marcha a 40ºC MMA	350 A / 60%
	270 A / 100%
Sistema de alimentação do fio	4 Roletes
Ø de fio aplicável	0,8 ÷ 1.0 ÷ 1.2 mm
Bobinas de fio	15 kg. Diâm. 200/300 mm
Dimensões (largura x altura x comprimento)	550 x 770 x 920 mm
Tipo de conector de soldadura	Fêmea Dinse 35-50 mm^2
Índice de proteção mecânica (IP)	IP 21
Peso	54 kg

DE ACORDO COM AS NORMAS UNE-EN 60974-1

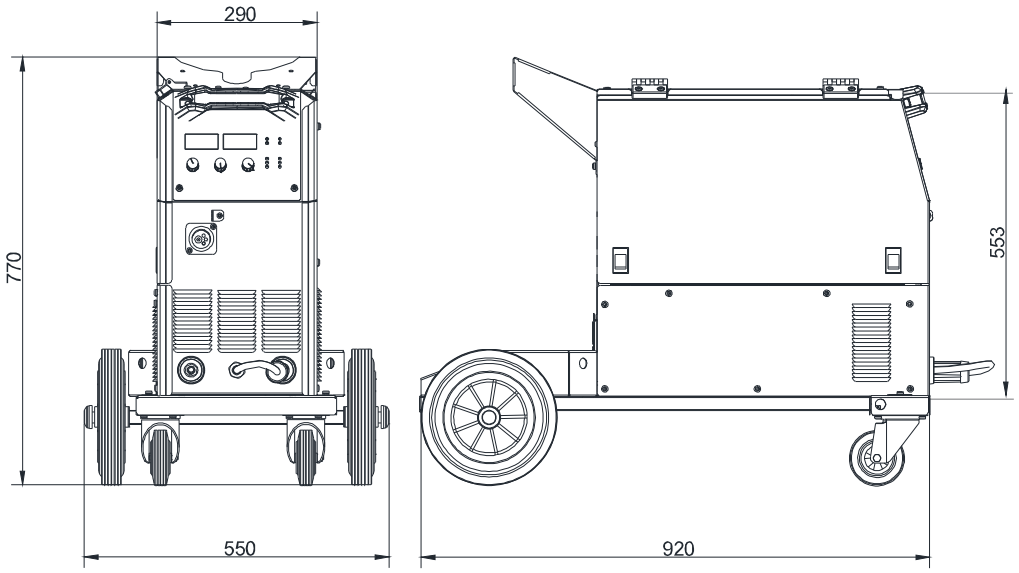
Principais vantagens:

- Sistema compacto. Heavy Duty: 350 A /60% - 270 A /100%
- 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 de potência. Facilidade de utilização
- Display digital para regulação e leitura de parâmetros
- Motor de arraste com sistema de 4 roletes engrenados

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

Acessórios integrados de série	
Referência	**Descrição**
302007	Tubo de gás de proteção Ø 6 mm; 1,5 m
43812219	Cabo de massa 1x35 mm2 – 4 m
42416121	2 roletes 0,8-1,0 mm “V”
42416122	2 roletes 1,0-1,2 mm “V”
Acessórios recomendados	
Referência	**Descrição**
42416127	Roletes 1.0-1.2 mm “U”
42416128	Roletes 1.0-1.2 mm “Estriado”

Dimensões gerais



Placa de características

gala gar WELDING CE		GALAGAR S.L.		
		CIF B- 50/045285		
		50.014 ZARAGOZA SPAIN		
TYP: GALA MIG 3500i				
REF: 425.00.100				
3~		UNE-EN 60974-1		
	30 A/ 15,5 V - 350 A /31,5V			
	— — —	X	60%	100%
S	U_o = 81 V	I_2	350A	300A
		U_2	31,5V	29,0V
3~50/60 Hz	U_1 400 V		I_{1max} = 21 A	
			I_{1eff} = 17 A	
	30 A/ 21,2 V - 350 A /34,0 V			
	— — —	X	60%	100%
S	U_o = 81 V	I_2	350A	270A
	U_R= 12 V	U_2	34,0V	30,8V
3~50/60 Hz	U_1 400 V		I_{1max} = 22 A	
			I_{1eff} = 17 A	

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 do ciclo 2T-4T	Comando D
Sistema de mudança de polaridade	Através de cabo frontal
Voltímetro-Amperímetro digital	Displays (H-I)
Processo de Soldadura MMA	**Botão de pressão B**
Regulação de I2 (A) da intensidade de soldadura MMA	Comando E
Leitura de I2(A) definida MMA	Visor H

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