

Smart Flux 105

EQUIPOS PROFESIONALES DE SOLDADURA FCAW(Flux-cored arc welding)

FT-22300105AF v0

Ref.: 22300105AF

Date: 07/03/2025

**Descripción:**

Los equipos de la línea ARKO FLUX permiten la soldadura mediante el procedimiento FCAW (Flux-cored arc welding) que es un proceso de soldadura de hilo tubular continuo de metal de aporte. Este proceso se emplea con protección de un fundente contenido dentro del hilo tubular, no requiere gas de protección. Es un proceso más rápido y de mayor facilidad operatoria que el de electrodo.

Uso:

Utilización profesional. Soldadura FCAW de aceros al carbono. Alimentación eléctrica: (1F) 230V $\pm$ 15%

Ventajas principales:

- Aplicación mucho más sencilla que con electrodo convencional. Sin necesidad de cambio constante de material de aporte.
- Equipo portátil de 5,4kg., con carrete y pistola incorporada.
- Regulación muy sencilla e intuitiva.
- Sin necesidad de gas.
- Máquina monofásica con conexión a enchufe doméstico.
- Carrete de hilo de 1 kg.

Características técnicas		Ref. 22300105AF - SMARTFLUX 105
Tensión alimentación (U1 50/60 Hz)	(1F) 230V $\pm$ 15%	
Intensidad primaria máxima (I1max)	13.4 A	
Intensidad primaria efectiva (I1eff)	6.3 A	
Margen de regulación continuo I2min-I2max	20-100 A	
Intensidad máxima de soldadura I2max.	90 A / 20%	
Intensidad nominal de soldadura (100%).	42 A	
Tensión de soldadura U2mín-U2máx.	16.3-19 V	
Diámetro de hilo aplicable	0.8 mm. (HILO TUBULAR)	
Aislamiento Térmico	F (155° C)	
Grado de protección	IP21S	
Ventilación	FORZADA	
Dimensiones totales (L x A x H)mm.	318 x 135 x 240	
Peso	5.4 Kg.	



Smart Flux 105

PROFESSIONAL FCAW WELDING EQUIPMENT(Flux-cored arc welding)

FT-22300105AF v0

Ref.: 22300105AF

Date: 07/03/2025

**Description:**

The ARKO FLUX line of equipment allows FCAW (Flux-cored arc welding) welding, which is a process of continuous flux-cored arc welding of filler metal. This process is used with the protection of a flux contained inside the flux cored wire, no shielding gas is required. It is a faster and easier process to operate than electrode welding.

Use:

Professional use. FCAW welding of carbon steels. Power supply: (1F) 230V $\pm 15\%$.

Main features:

- Much simpler application than with conventional electrode. No need for constant change of filler material.
- Portable equipment of 5.4 kg, with built-in reel and gun.
- Very simple and intuitive regulation.
- No need for gas.
- Single-phase machine with connection to domestic socket.
- 1 kg. wire spool.

Technical Characteristics	Ref. 22300105AF - SMARTFLUX 105
Supply Voltage (U1 50/60 Hz)	(1F) 230V $\pm 15\%$
I Maximum Primary Intensity (I1max)	13.4 A
Efective Primary Intensity (I1eff)	6.3 A
Continuous regulation range I2min-I2max	20-100 A
Maximum welding intensity I2max.	90 A / 20%
Nominal welding current (100%).	42 A
Welding voltage U2min-U2máx.	16.3-19 V
Wire diameter	0.8 mm. (HILO TUBULAR)
Thermal Insulation	F (155° C)
Protection	IP21S
Ventilación	FORZADA
Dimensions (L x A x H) mm.	318 x 135 x 240
Weight	5.4 Kg.



Smart Flux 105

POSTES PROFESSIONNELS DE SOUDAGE FCAW (Flux-cored arc welding)

FT-22300105AF v0

Ref.: 22300105AF

Date: 07/03/2025

**Description:**

La gamme de postes ARKO FLUX permet le soudage FCAW (Flux-cored arc welding), qui est un procédé de soudage à l'arc avec fil fourré en continu utilisant un métal d'apport. Ce procédé est utilisé avec la protection d'un flux contenu dans le fil fourré, aucun gaz de protection n'est nécessaire. Il est plus rapide et plus facile à utiliser que le soudage à l'électrode.

Utilisation:

Usage professionnel. Soudage FCAW des aciers au carbone.

Alimentation électrique: (1PH) 230V $\pm$ 15%

Principaux avantages:

- Beaucoup plus facile qu'avec une électrode classique, sans besoin de changer constamment de matériau d'apport.
- Poste portable de 5,4 kg, avec bobine et torche intégrés.
- Réglage très simple et intuitif.
- Pas besoin de gaz.
- Machine monophasée avec connexion à une prise domestique.
- Bobine de fil de 1 kg.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES Ref. 22300105AF - SMARTFLUX 105

Tension alimentation (U1 50/60 Hz)	(1F) 230V $\pm$ 15%
Intensité primaire maximum (I1max)	13.4 A
Intensité primaire effective (I1eff)	6.3 A
Plage de réglage continu I2min-I2max	20-100 A
Intensité maximum de soudage I2max.	90 A / 20%
Intensité nominale de soudage (100%.)	42 A
Tension de soudage U2min-U2máx.	16.3-19 V
Diamètre de fil applicable	0.8 mm. (HILO TUBULAR)
Isolation thermique	F (155° C)
Degré de protection	IP21S
Ventilation	FORZADA
Dimensions totales (L x A x H) mm.	318 x 135 x 240
Poids	5.4 Kg.

