

Gala Mig 2700 i

Equipo inverter de soldadura multiproceso. Regulación sinérgica.

Ref.: 42400000

Código: FT42400000_v0

Fecha: 21/06/2024



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:

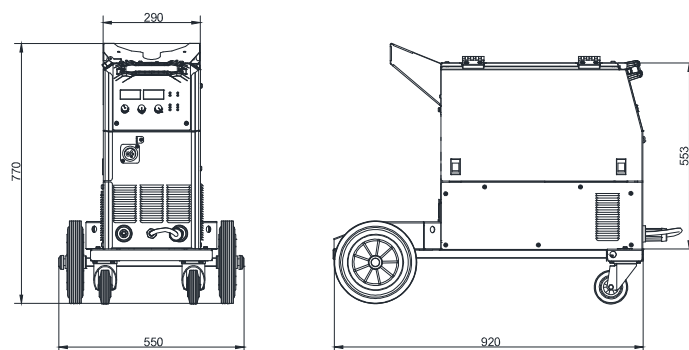
3Ph. 400V -50/60Hz

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

| Característica Técnica | GALA MIG 2700 i |
|---|---------------------------|
| Tensión de entrada U ₁ (50/60hz) | (3 Ph) 400V±10% |
| Intensidad máxima de entrada I ₁ max | 20.5A |
| Intensidad efectiva de entrada I ₁ eff | 13 A |
| Tecnología Fuente de potencia | INVERTER IGBT |
| Eficiencia | 86 % |
| Procesos de soldadura | MIG-MAG / MMA |
| Margen de regulación I ₂ min÷ I ₂ max | 20÷270A |
| Intensidad de soldadura I ₂ 100% | 190 A / 100 % |
| Intensidad máxima de soldadura I ₂ max | 270 A / 50 % |
| Tensión de soldadura U ₂ min-U ₂ max | 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%

| 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 | 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-CO ₂ (315 Kg./cm ² 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 “Estrizada” |

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 CO ₂ | Pulsador B |
| Programas sinérgico MAG Fe Galvanizado | Pulsador B |
| Programas sinérgico MAG Fe Ar-CO ₂ | Pulsador B |
| Selección Diámetro de hilo | Pulsador C (0.8 – 1.0 - 1.2 mm) |
| Regulación I ₂ (A) de Int. de soldadura MIG-MAG | Mando E |
| Lectura de I ₂ (A) consignada MIG-MAG | Display H |
| Regulación U ₂ (V) MIG-MAG modo manual | Mando F |
| Corrección U ₂ (V) MIG-MAG modo sinérgico) | Mando F |
| Lectura de U ₂ (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 I ₂ (A) de Int. de soldadura MMA | Mando E |
| Lectura de I ₂ (A) consignada MMA | Display H |