FT

Ficha Técnica

gala gar WELDING

Gala Mig 5000 i DPW + D-4R i

Equipo MODULAR de soldadura multiproceso. Sinérgico-Pulsado.

Ref.: 42900000

Code:

Fecha: 06-11-26





Intensidades / Factor de marcha: 450 A / 100% ; 500 A / 80%

Característica Técnica	GALA MIG 5000 i DPW
Tensión de entrada U_1 (50/60hz)	(3 Ph) 400V ±10%
Intensidad máxima de entrada I_1max	40 A
Intensidad efectiva de entrada I_1eff	38 A
Tecnología Fuente de potencia	INVERTER IGBT
Eficiencia	86 %
Procesos de soldadura	MIG-MAG / MMA
Margen de regulación I_2min ÷ I_2max	30 ÷ 500 A
Intensidad de soldadura I2/ factor de marcha	450 A / 100 % - 500 A / 80 %
Tensión de soldadura $U_{2mín}$-$U_{2máx}$	10 – 50 V (Reg. continua)
Diámetros de hilos soldables	1.0 – 1.2 – 1.6 mm
Sistema de devanado	Independiente - 4 Ruletas
Velocidad máxima de hilo	24 m/min
Ventilación	FORZADA
Tipo de conector soldadura	HEMBRA 35-50-70
Dimensiones totales (↑ → ↗) mm	1335-938x551X924
Peso total	90 Kg
SEGÚN NORMAS UNE-EN 60974-1	

Descripción:

Fuente de potencia de soldadura multiproceso MIG/MAG – MMA. Inverter de regulación sinérgico-pulsada. Sistema modular con devanadora independiente y módulo de refrigeración por líquido.

Uso:

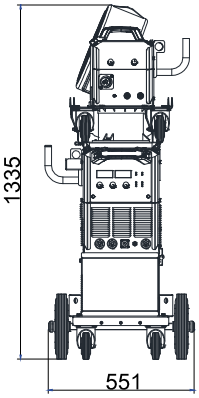
Utilización industrial. Soldadura MIG/MAG de aceros normales, inoxidables y aluminio. Recomendada para trabajos de muy alto rendimiento y esfuerzo continuo a alta corriente de soldadura. Modo de soldadura con electrodo revestido (MMA).

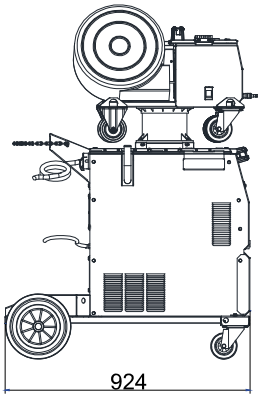
Alimentación eléctrica:

3Ph. 400V –50/60Hz

Características principales:

- Sistema modular. Heavy Duty: 450 A / 100%; 500 A / 80%.
- Devanadora independiente de gran robustez y portabilidad.
- Sistema refrigerado por líquido de alto rendimiento.
- Soldadura MIG-MAG de hilos macizos Ø 1.0-1.2-1.6 mm.
- Soldadura MIG-MAG de hilos tubulares.
- 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.





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

Gala Mig 5000 i DPW + D-4R i

Equipo MODULAR de soldadura multiproceso. Sinérgico-Pulsado.

FT

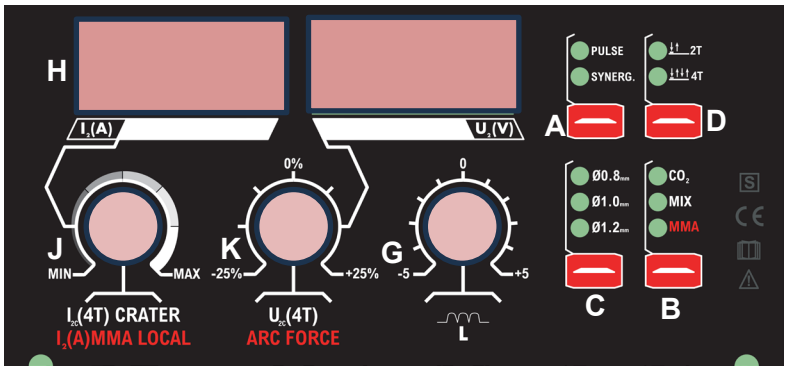
Elementos accesorios integrados de serie	
Referencia	**Descripción**
42900000	GALA MIG 5000 i DPW
66800000	DEVANADORA D-4R i
65800000	REFRIGERACION WCS-500i
63900000i	CONEXION DEVANADORA D-4R i W (5MT)
00259056	CABLE MASA 1x70 mm2
43512018	CONEX.MAQUINA-GAS(2M)/RACOR
42416122	2 RULETAS 1.0-1.2 mm “V”
42416124	2 RULETAS 1.2-1.6 mm “V”

Elementos accesorios Recomendados	
Referencia	**Descripción**
42416127	2 RULETAS 1.0-1.2 mm “U”
42416128	2 RULETAS 1.0-1.2 mm “Estriada”

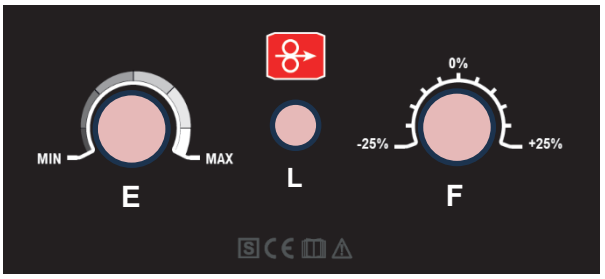
Opciones de conexión devanadora refrigerada	
Ref.	**Descripción**
63981000i	CONEXION DEVANADORA D-4R i W (10MT)
63984000i	CONEXION DEVANADORA D-4R i W (15MT)
63982000i	CONEXION DEVANADORA D-4R i W (20MT)

CONTROL DIGITAL

Control digital de fuente de potencia



Control en devanadora



Función o característica	GALA MIG 5000i 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 (1.0 - 1.2- 1.6 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 o J
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
Data sheet

Gala Mig 5000 i DPW + D-4R i

MODULAR multi-process welding equipment. Synergic-Pulsed.

Ref.: 42900000

Code:

Fecha: 06-11-26





Intensities / Duty cycle factor: 450 A / 100% ; 500 A / 80%.

Technical Characteristics	GALA MIG 5000 i DPW
Input voltage U_1 (50/60hz)	(3 Ph) 400V ±10% (3 Ph) 400V ±10% (3 Ph) 400V ±10% (3 Ph) 400V ±10
Maximum input current I_1 max	40 A
Effective input current I_1 eff	38 A
Technology Power supply	IGBT INVERTER
Efficiency	86 %
Welding processes	MIG-MAG / MMA
Regulation range I_2 min ÷ I_2 max	30 ÷ 500 A
Welding current I2/ duty cycle factor	450 A / 100 % - 500 A / 80 % - 450 A / 100 % - 500 A / 80 % - 450 A / 100 % - 500 A / 80
Welding voltage U -$U_{2mín2máx}$	10 - 50 V (continuous reg.)
Weldable wire diameters	1.0 - 1.2 - 1.6 mm
Winding system ↑ → ↗	Independent - 4 Roulettes
Maximum wire speed	24 m/min
Ventilation	FORCED
Connector type solder	FEMALE 35-50-70
Overall dimensions ( ) mm	1335-938x551X924
Total weight	90 Kg
Power source weight (excluding wire feeder)	67 K

Description:

Multi-process MIG/MAG - MMA welding power source. Inverter with synergic-pulsed regulation. Modular system with independent wire feeder and liquid cooling module.

Use:

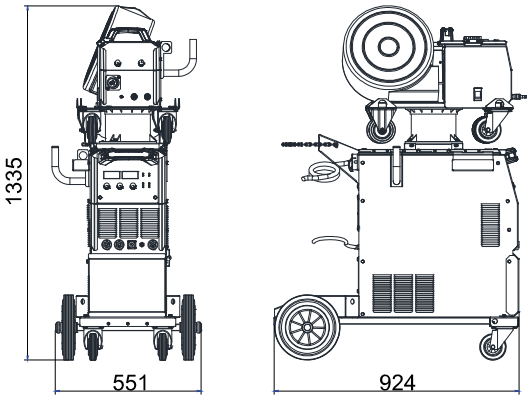
Industrial use. MIG/MAG welding of normal steels, stainless steels and aluminium. Recommended for very high performance work and continuous effort at high welding current. Welding mode with coated electrode (MMA).

Power supply:

3Ph. 400V -50/60Hz

Main features:

- Modular system. Heavy Duty: 450 A / 100%; 500 A /80%.
- Independent winder of great robustness and portability.
- High-performance liquid-cooled system.
- MIG-MAG welding of solid wires Ø 1.0-1.2-1.6 mm.
- MIG-MAG flux cored wire welding.
- Synergic power regulation. Ease of operation.
- Synergic-pulsed welding programmes for steels.
- Digital display for control and reading of parameters
- Traction motor with 4 geared roulette system.



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

Gala Mig 5000 i DPW + D-4R i

MODULAR multi-process welding equipment. Synergic-Pulsed.

FT

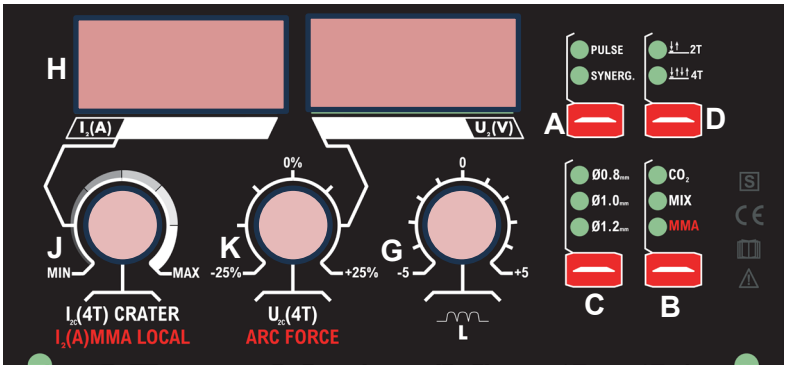
Standard integrated accessories	
Reference	**Description**
42900000	GALA MIG 5000 i DPW
66800000	DEVANADORA D-4R i
65800000	WCS-500i COOLING
63900000i	D-4R i W (5MT) DEVANATOR CONNECTION
00259056	CABLE MASS 1x70 mm2
43512018	GAS-MACHINE CONNECTION(2M)/RAILWAY CONNECTION
42416122	2 ROLLERS 1.0-1.2 mm "V" 2.0-1.2 mm "V" ROLLERS
42416124	2 ROLLERS 1.2-1.6 mm "V" 2.2-1.6 mm "V" ROLLERS

Recommended accessories	
Reference	**Description**
42416127	2 RULETS 1.0-1.2 mm "U
42416128	2 RULETS 1.0-1.2 mm "Grooved".

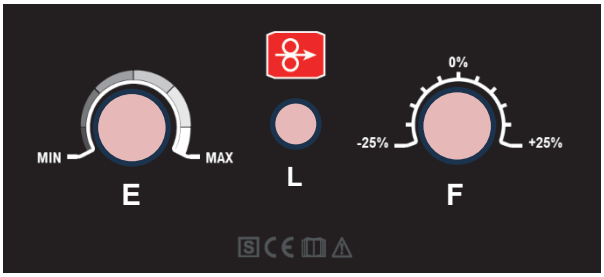
Refrigerated winder connection options	
Ref.	**Description**
63981000i	D-4R i W (10MT) DEVANATOR CONNECTION
63984000i	D-4R i W (15MT) DEVANATOR CONNECTION
63982000i	D-4R i W (20MT) DEVANATOR CONNECTION

DIGITAL CONTROL

Digital power supply control



Winding machine control



Function or characteristic	GALA MIG 5000i DP
MIG-MAG selection: manual-synergic-pulsed	**Pushbutton A**
MAG Fe CO2 /Fe Ar-CO2 MAG programme selection	Pushbutton B
Selection Thread diameter	Push button C (1.0 - 1.2- 1.6 mm)
I2 (A) regulation of MIG-MAG welding Int.	Winding machine control E
MIG-MAG I2 (A) reading	Display H
U2 (V) regulation MIG-MAG manual mode	Command F
U2 Correction (V) MIG-MAG synergic mode)	Winding machine control F
I2 (A) Crater Current Regulation (4T mode)	Command J
I2 (A) reading of consigned crater current	Display H
Crater voltage regulation / correction U2 (V)	Command K
U2 reading (V) consigned	Display I
Electronic control/correction of welding dynamics	Command G
2T-4T cycle control	Command D
Polarity change system	YES (Investment per connection)
Digital voltmeter-ammeter	Displays (H-I)
Thread Bleeding	Button L
MMA Welding Process	**Selection with Command B**
I2 (A) Regulation of MMA Welding Int.	Command E or J
Reading of I2 (A) consigned 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

Spécifications techniques

gala gar WELDING

Gala Mig 5000 i DPW + D-4R i

Poste de soudage MODULAIRE multi-procédés. Synergique Pulsé.

Réf. : 42900000
Code:
Date : 04/11/2024





Description :

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

Utiliser :

Utilisation industrielle. Soudage MIG/MAG des aciers normaux, des aciers inoxydables et de l'aluminium. Recommandé pour les travaux à très haut rendement et les efforts continus avec un courant de soudage élevé. Mode de soudage avec électrode enrobée (MMA).

Alimentation électrique :

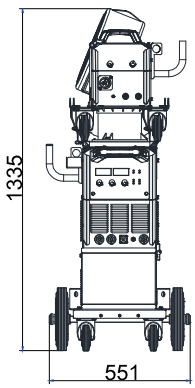
3Ph. 400V -50/60Hz

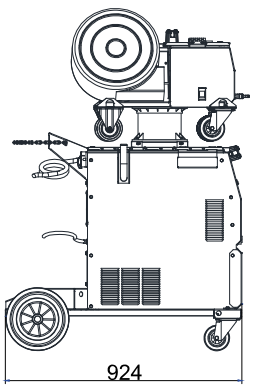
Caractéristiques principales :

- Système modulaire. Service intensif : 450 A / 100 % ; 500 A / 80 %.
- Dévidoir indépendant d'une grande robustesse et d'une grande portabilité.
- Système de refroidissement liquide haute performance.
- Soudage MIG-MAG de fils solides de Ø 1,0-1,2-1,6 mm.
- Soudage MIG-MAG avec fil fourré.
- Régulation synergique de la puissance. Facilité d'utilisation.
- Programmes de soudage par synergique pulsés pour les aciers.
- Affichage numérique pour le contrôle et la lecture des paramètres
- Système de dévidage à 4 galets.

Intensités / Facteur d'utilisation : 450 A / 100% ; 500 A / 80%.

Caractéristiques techniques	GALA MIG 5000 i DPW
Tension d'entrée U_1 (50/60hz)	(3 Ph) 400V ±10%
Courant d'entrée maximal I_1 max	40 A
Courant d'entrée effectif I_1 eff	38 A
Technologie Alimentation	INVERSEUR IGBT
Efficacité	86 %
Procédés de soudage	MIG-MAG / MMA
Plage de régulation I_2 min ÷ I_2 max	30 ÷ 500 A
Courant de soudage I2/ facteur de marche	450 A / 100 % - 500 A / 80 %
Tension de soudage $U_{2mín}$ -$U_{2máx}$	10 - 50 V (régime continu)
Diamètres de fils soudables	1,0 - 1,2 - 1,6 mm
Système de dévidage	Indépendant - 4 Galets
Vitesse maximale du fil	24 m/min
Ventilation	FORCE
Type de connecteur à souder	FEMELLE 35-50-70
Dimensions totales ( ) mm	1335-938x551X924
Poids total	90 Kg
Poids de la source d'alimentation (sans enrouleur)	67 Kg
SELON LES NORMES UNE-EN 60974-1	





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

Gala Mig 5000 i DPW + D-4R i

Equipement de soudage MODULAIRE multi-processus. Impulsion

FT

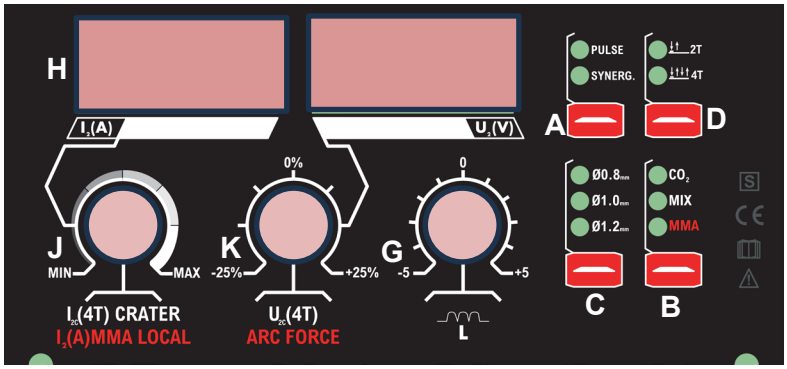
Accessoires intégrés de série	
Référence	**Description**
42900000	GALA MIG 5000 i DPW
66800000	DÉVIDOIR D-4R i
65800000	REFROIDISSEUR WCS-500 i
63900000i	D-4R i W (5MT) FAISCEAU DÉVIDOIR
00259056	CABLE DE MASSE 1x70 mm2
43512018	CONNEXION GAZ-MACHINE(2M)
42416122	2 GALETS 1,0-1,2 mm(V)
42416124	2 GALETS 1,2-1,6 mm(V)

Accessoires recommandés	
Référence	**Description**
42416127	2 galets 1,0-1,2 mm "U
42416128	2 galets 1,0-1,2 mm "crantés".

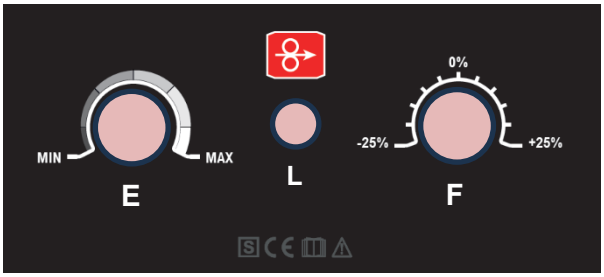
Options de faisceau	
Réf.	**Description**
63981000i	D-4R i W (10MT) FAISCEAU DÉVIDOIR
63984000i	D-4R i W (15MT) FAISCEAU DÉVIDOIR
63982000i	D-4R i W (20MT) FAISCEAU DÉVIDOIR

CONTRÔLE NUMÉRIQUE

Contrôle numérique de l'alimentation



Contrôle du dévidoir



Fonction ou caractéristique	GALA MIG 5000i DP
Sélection MIG-MAG : manuel-synergique-pulsé	**Bouton-poussoir A**
Sélection du programme MAG Fe CO2 /Fe Ar-CO2	Bouton-poussoir B
Sélection Diamètre du fil	Bouton poussoir C (1,0 - 1,2- 1,6 mm)
régulation du soudage MIG-MAG Int. I2 (A)	Contrôle de la machine à enrouler E
Lecture du MIG-MAG I2 (A)	Affichage H
Régulation U2 (V) Mode manuel MIG-MAG	Commandement F
Correction U2 (V) Mode synergique MIG-MAG)	Contrôle de la machine à enrouler F
Régulation du courant de cratère (mode 4T) I2 (A)	Commandement J
lecture du courant de cratère consigné I2 (A)	Affichage H
Régulation / correction de la tension du cratère U2 (V)	Commandement K
Lecture U2 (V) consignée	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 de fil	Bouton L
Processus de soudage MMA	**Sélection avec la commande B**
Régulation du soudage MMA Int. I2 (A)	Commande E ou J
Lecture de I2 (A) consignée MMA	Affichage H

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

FT

Especificações técnicas

gala gar WELDING

Gala Mig 5000 i DPW + D-4R i

Equipamento de soldadura multiprocesso MODULAR. Sinérgico-Pulsado.

Ref.: 42900000
Code:
Data: 04/11/2024





Descrição:
Fonte de alimentação para soldadura MIG/MAG - MMA multiprocesso. Inversor com regulação sinérgica pulsada. Sistema modular com alimentador de fio independente e módulo de refrigeração líquida.

Utilizar:
Utilização industrial. Soldadura MIG/MAG de aços normais, aços inoxidáveis e alumínio. Recomendado para trabalhos de muito alto rendimento e esforço contínuo com corrente de soldadura elevada. Modo de soldadura com elétrodo revestido (MMA).

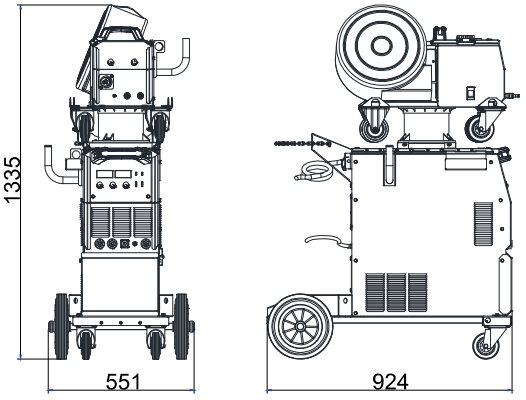
Alimentação eléctrica:
3Ph. 400V -50/60Hz

Intensidades / Fator de ciclo de trabalho:
450 A / 100% ; 500 A / 80%.

Ventajas principales

-Sistemamodular.Serviçopesado:450A/100%;500A/80%
-Bobinador independente de grande robustez e portabilidade.
-Sistema de refrigeração líquida de alto desempenho.
-Soldadura MIG-MAG de fios sólidos Ø 1,0-1,2-1,6 mm.
-Soldadura com fio fluxado MIG-MAG.
-Regulação sinérgica da potência. Facilidade de utilização.
-Programas de soldadura por impulsos sinérgicos para os aços

	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 (Políg. Cogullada) | Tel.: (+34) 976 47 34 10 - 50014 ZARAGOZA | www.galagar.com

Gala Mig 5000 i DPW + D-4R i

Equipamento de soldadura multiprocesso MODULAR. Sinérgico-

FT

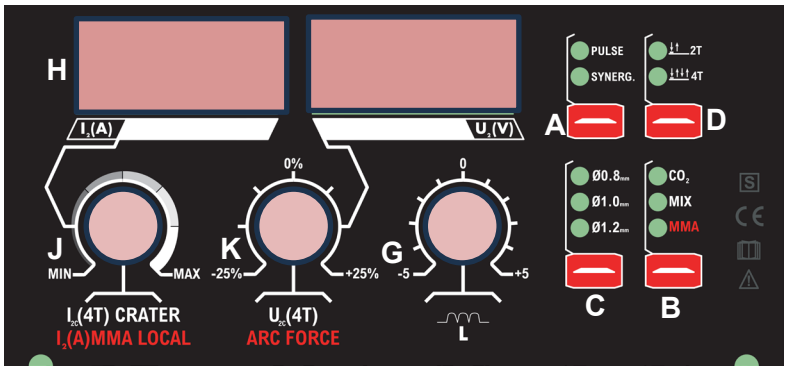
Acessórios integrados de série	
Referência	**Descrição**
42900000	GALA MIG 5000 i DPW
66800000	DEVANADORA D-4R i
65800000	WCS-500i ARREFECIMENTO
63900000i	D-4R i W (5MT) LIGAÇÃO DO DEVANTADOR
00259056	MASSA DO CABO 1x70 mm2
43512018	LIGAÇÃO GÁS-MÁQUINA(2M)/LIGAÇÃO FERROVIÁRIA
42416122	2 ROLOS 1,0-1,2 mm "V" 2,0-1,2 mm "V" ROLOS
42416124	2 ROLOS 1,2-1,6 mm "V" 2,2-1,6 mm "V" ROLOS

Opções de ligação do enrolador frigorífico	
Ref.	**Descrição**
63981000i	D-4R i W (10MT) LIGAÇÃO DO DEVANTADOR
63984000i	D-4R i W (15MT) LIGAÇÃO DO DEVANTADOR
63982000i	D-4R i W (20MT) LIGAÇÃO DO DEVANTADOR

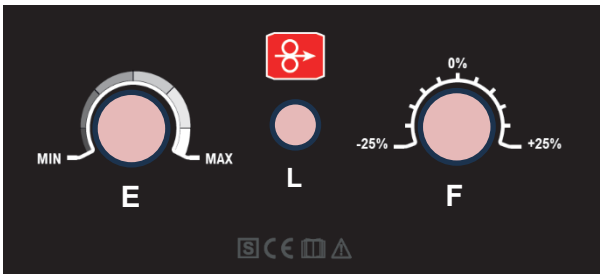
Acessórios recomendados	
Referência	**Descrição**
42416127	2 RÉGUAS 1,0-1,2 mm "U
42416128	2 RÉGUAS 1,0-1,2 mm "Ranhuradas".

CONTROLO DIGITAL

Controlo digital da fonte de alimentação



Controlo da máquina de bobinar



Função ou caraterística	GALA MIG 5000i DP
Seleção MIG-MAG: manual-sinérgico-pulsado	**Botão de pressão A**
MAG Fe CO2 /Fe Ar-CO2 Seleção do programa MAG	Botão de pressão B
Seleção Diâmetro da rosca	Botão de pressão C (1,0 - 1,2- 1,6 mm)
I2 (A) regulação da soldadura MIG-MAG Int.	Controlo da máquina de bobinar E
Leitura MIG-MAG I2 (A)	Ecrã H
U2 (V) regulação MIG-MAG modo manual	Comando F
Correção U2 (V) Modo sinérgico MIG-MAG)	Controlo da máquina de bobinar F
I2 (A) Regulação da corrente da cratera (modo 4T)	Comando J
I2 (A) leitura da corrente da cratera consignada	Ecrã H
Regulação / correção da tensão da cratera U2 (V)	Comando K
U2 leitura (V) expedida	Ecrã I
Controlo/correção eletrónica da dinâmica de soldadura	Comando G
Controlo do ciclo 2T-4T	Comando D
Sistema de mudança de polaridade	SIM (Investimento por ligação)
Voltímetro-amperímetro digital	Ecrãs (H-I)
Sangramento da linha	Botão L
Processo de soldadura MMA	**Seleção com o comando B**
I2 (A) Regulamento da soldadura MMA Int.	Comando E ou J
Leitura de I2 (A) consignada MMA	Ecrã H

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