

GAR 4T (N.M.)

EQUIPOS PROFESIONALES DE SOLDADURA AL ARCO

Ref. 468.86.000

FT46886000V0

17-11-11

Página: 1/1

CARACTERÍSTICAS GENERALES

Descripción:

Rectificador de soldadura de electrodo revestido y procedimiento TIG DC.

Uso:

Utilización industrial.

Alimentación eléctrica:

3 Ph. 220/380 V – 50 Hz.

Ventajas principales

- Sistema electromecánico. Alta fiabilidad
- Transformador trifásico realizado mediante 3 transformadores monofásicos, sistema equilibrado, gran estabilidad en soldadura.
- Batería de condensadores de corrección de potencia.
- Regulación continua de la corriente de soldadura.
- Formato de gran robustez.
- 4 ruedas de transporte.
- Posibilidad de incorporar Modulo HF. Cebado TIG sin contacto.



	CIF A- 50 /045319 50.014 ZARAGOZA - SPAIN	GAR T			
TYP: GAR 4 T REF: 468.86.000					
	EN 60974-1				
	50A / 22V - 300A / 32V				
	X	40%	60%	100%	
	U ₀	I ₂	300A	245A	190A
	60-68V	U ₂	32V	30V	27.6V
	Cos phi = 0.6 (250A)				
	U ₁	I ₁	51A	41A	32A
	220V		28A	22A	17A
	380V				
CL.I.H	50Hz	S ₁	19KVA	15KVA	11.5KVA
	60A / 12.5V - 340A / 23.6V				
	X	35%	60%	100%	
	U ₀	I ₂	340A	245A	190A
	60-68V	U ₂	23.6V	20V	17.6V
	Cos phi = 0.6 (250A)				
	U ₁	I ₁	62A	42A	33A
	220V		36A	24A	19A
	380V				
CL.I.H	50Hz	S ₁	24KVA	17KVA	12KVA
	IP 21				S

CARACTERISTICAS TÉCNICAS	GAR 4T (N.M.) Ref. 468.86.000
TENSION DE ENTRADA U ₁ (TRIF. 50)	220/380 V
INTENSIDAD EFECTIVA. I ₁ eff	32/17 A
POTENCIA ABSORBIDA MAXIMA. P ₁ max	23 KVA
FACTOR DE POTENCIA Cos phi	0.7
TENSIÓN DE VACIO MAXIMA	70 V
MARGEN DE REGULACION CONTINUO TIG	50 A – 340 A
MARGEN DE REGULACION CONTINUO MMA	60 A – 300 A
FACTOR DE MARCHA A LA CORRIENTE MAXIMA	340 A/35%
SISTEMA DE CEBADO TIG DC	OPCIONAL
INDICE DE PROTECCION MECANICA (IP)	IP 21
VENTILACION	FORZADA
PESO (SIN DEVANADORA)	123 Kg.
SEGUN NORMAS UNE-EN 60974.	



Soluciones en soldadura

INNOVAMOS • FABRICAMOS • FORMAMOS • ASESORAMOS