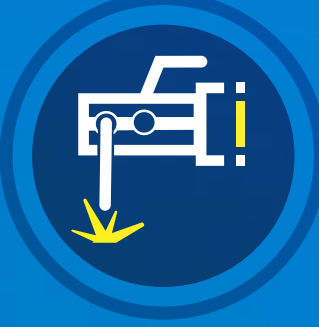




Keep Working

Procesos:



MMA



TIG LIFT
ARC

SI7200XP

SOLDADOR INVERSOR
PARA ELECTRODO Y TIG LIFT ARC



elite

SERIE XP 200

A

200A
Potencia

X

55%
Ciclo de trabajo

V

110V/220V
Voltaje

DATOS TÉCNICOS

Voltaje de entrada	110V / 220V +/-10%	Cosumo eléc. MMA A 110V/220V 1PH	I _{Max} 46.7A / I _{Max} 42.5A
Frecuencia	50 / 60 Hz	Cosumo eléc. TIG A 110V/220V 1PH	I _{Max} 29.7A / I _{Max} 29.4A
Voltaje en vacío	94.0V	Aislamiento / IP	I.C.L.H / 2IS
Rango de regulación	10 - 200 Amp	Tipos de electrodo	6013, 7018, 6011, 6010 INOX(SS), FUNDICIÓN
		Estandares	NXM-J-038-1-A-CE-2016/EN60974

MATERIALES A TRABAJAR

FUNDICIÓN

ANTI DESGASTE

ALUMINIO

ALEACIONES

ACERO AL CARBONO

INCLUYE



Conjunto pinza
de masa



Conjunto porta
electrodos

DÍAMETRO DEL ELECTRODO



100%



100%



80%



65%

LO NUEVO DE LA **SERIE XP** 200



ELITE XARC

Mejora el voltaje en vacío para permitir la soldabilidad de cualquier electrodo del mercado y en cualquier posición.



ELITE AIRFLOW

Diseño interno que genera un flujo óptimo del aire, aumentando el ciclo de trabajo y el tiempo de vida de la máquina.



ELITE POWERWIND

Potente túnel de viento para maximizar la refrigeración y así lograr una menor temperatura que se traduce en mayor eficiencia en el trabajo y mayor vida útil.



PANTALLA LED

Pantalla de cristal líquido
modulado electrónicamente



DUAL VOLTAGE

Permite conectar el equipo a una
fuente eléctrica de 110 o 220V

PANEL DE CONTROL

1. Selector de modo de trabajo (MMA - TIG LIFT ARC).
2. Indicador de proceso seleccionado.
3. Indicador de colección de voltaje.
4. Dispositivo de reducción de voltaje.
5. Indicador de advertencia.
Se enciende cuando:
 - El electrodo se pega.
 - Hay un corto entre la pinza masa y el portaelectrodo.
 - Se alcanza el ciclo de trabajo recomendado.
6. Amperaje.
7. Diámetro de electrodo.
8. Espesor de material.
9. Hot start.
10. Arc force.
11. Pulgadas / Milímetros / Porcentaje / Amperaje.
12. Perilla de regulación de amperaje.

TECNOLOGÍAS CLÁSICAS ELITE



HOT START

Facilita el inicio del
arco precalentando el
electrodo.



ARC FORCE

Mejora la estabilidad del
arco y evita que el electrodo
se pégue.



ANTI STICK

Ayuda a desprejar el electrodo
en caso de que se le pegue
con la pieza y protege el equipo
para que no se dañe.



TIG LIFT ARC

Facilita el inicio del arco en
TIG, sin contaminación del
tungsteno.



35/50

CONECTORES RÁPIDOS



TAMAÑO

M

Equipos de soldadura portables
y de bajo peso.

PESO

5.5
kg

MEDIDAS PRODUCTO

LARGO	35.4cm
ANCHO	14.3cm
ALTO	24.5cm

MEDIDAS CAJA INDIVIDUAL



7 709103 319097

LARGO	ANCHO	ALTO	PESO
38.5 cm	20.0 cm	26.5 cm	6.6 Kg

MEDIDAS MASTERBOX x 2Und



1 77 09103 31909 4

LARGO	ANCHO	ALTO	PESO
42.0 cm	41.0 cm	30.5 cm	13.2 Kg

KEEP WORKING

