



MW-FORCE200

Inversor SMAW (MMA) con capacidad para GTAW



PROCESOS
SMAW (Electrodo revestido)
GTAW (LIFT TIG)

SALIDA DE CORRIENTE



FASES / HERTZ



- 1 Gran poder de soldadura**
En condiciones óptimas puede soldar con varillas de 5/32" (revisar ciclos de trabajo).
- 2 Excelente ahorrador**
Ahorro de energía de hasta un 60% con respecto a los equipos de transformador.
- 3 Función Auto-Line**
Detección automática de voltaje 110 / 220 V
- 4 Lift Tig process**
Puede ser utilizado en el proceso LIFT TIG (sólo para acero inoxidable), el cual no genera ondas electromagnéticas (antorcha no incluida).
- 5 Anti-stick**
Evita que el electrodo se pegue a la pieza.
- 6 Hot-start**
Facilita el comienzo de cada soldadura incrementando la intensidad al inicio de cada electrodo. Función de gran apoyo sobre todo cuando se utilizan electrodos difíciles.
- 7 Arc-Force**
Este dispositivo facilita la soldadura de electrodos especiales ya que mantiene la aportación de material del electrodo al baño de fusión de forma constante evitando que el arco se corte.



MW-FORCE200

Inversor SMAW (MMA) con capacidad para GTAW

CARACTERÍSTICAS

- » Inversor de amplio rango en una muy práctica presentación.
- » Quema electrodos E308, E309, E312, E316, 6010, 6011 y 6013 en un ciclo del 100% hasta un grosor de 3/32" conectado a 127 Volts (Revisar ciclos de trabajo).
- » Quema electrodos E308, E309, E312, E316, 6010, 6011 y 6013 en un ciclo del 100% hasta un grosor de 5/32" conectado a 220 Volts (Revisar ciclos de trabajo).
- » Quema electrodos 7024 y 7018 en un ciclo del 100% hasta un grosor de 3/32" conectado a 220 Volts.
(Revisar ciclos de trabajo).
- » Quema electrodos E308, E309, E312, E316, 6010, 6011 y 6013 en un ciclo del 60% hasta un grosor de 1/8" conectado a 127 Volts (Revisar ciclos de trabajo).
- » Quema electrodos 7024 y 7018 en un ciclo del 60% hasta un grosor de 3/32" conectado a 127 Volts.
(Revisar ciclos de trabajo).
- » Quema electrodos 7024 y 7018 en un ciclo del 60% hasta un grosor de 1/8" conectado a 220 Volts.
(Revisar ciclos de trabajo).
- » Quema electrodos E308, E309, E312, E316, 6010, 6011 y 6013 en un ciclo del 35% hasta un grosor de 5/32" conectado a 220 Volts (Revisar ciclos de trabajo).
- » Quema electrodos 7024 y 7018 en un ciclo del 30% hasta un grosor de 5/32" conectado a 220 Volts.
(Revisar ciclos de trabajo).
- » Incluye: Porta electrodo y cable con pinza para tierra, ambos de 2 metros.

ESPECIFICACIONES

CORRIENTE DE ENTRADA VOLTAJE / FASES / HERTZ	POTENCIA NOMINAL CORRIENTE / VOLTAJE / CICLOS DE TRABAJO	RANGO DE SALIDA	DIMENSIONES	PESO NETO
110 Vca / 1 / 60 Hz	93 A / 23.7 V / 100% SMAW 120 A / 24.8 V / 60% SMAW 93 A / 23.7 V / 100% TIG 120 A / 14.8 V / 60% TIG	20.6 -120 A 20.6 - 180 A	ALTO: 215 MM ANCHO: 123 MM PROFUNDO: 370 MM	5.6 Kg
220 V / 1 / 60 Hz	106 A / 24.2 V / 100% SMAW 140 A / 25.6 V / 60% SMAW 180 A / 27.2 V / 35% SMAW 106 A / 27.2 V / 100% TIG 140 A / 25.6 V / 60% TIG 180 A / 16.4 V / 35% TIG			


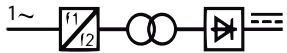








* El proceso GTAW (TIG) en esta máquina solo es aplicable en acero inoxidable, en polaridad invertida, no es recomendable para aluminio.



MW-FORCE200

Inversor SMAW (MMA) con capacidad para GTAW

PLACA DE INFORMACIÓN

		IMPORTADO POR / IMPORTED BY: SEGUETAS LENMEX, S.A. DE C.V. HECHO EN / MADE IN: China		Vicente Guerrero Norte 2314, Col. 15 de Mayo (Larralde) CP: 64450 Monterrey, Nuevo León, México Tel: (81) 8374-3474 RFC: SLE920904TV8				
MODEL: MW-FORCE200		NO. SERIE: ----						
		NMX-J-038-1-ANCE-2016						
		IEC60974-1						
		U _i =110 V			U _i =220 V			
		16 A / 20.6 V - 120 A / 24.8 V			16 A / 20.6 V - 180 A / 27.2 V			
U ₀ =69V	X	60%	100%	X	35%	60%	100%	
	I ₂	120 A	93 A	I ₂	180 A	140 A	106 A	
	U ₂	24.8 V	23.7 V	U ₂	27.2 V	25.6 V	24.2 V	
		U _i =110 V			U _i =220 V			
		11.5 A / 11.5 V - 120 A / 14.8 V			11.5 A / 11.5 V - 180 A / 27.2 V			
U ₀ =64V	X	60%	100%	X	35%	60%	100%	
	I ₂	120 A	93 A	I ₂	180 A	140 A	106 A	
	U ₂	14.8 V	23.7 V	U ₂	16.4 V	25.6 V	27.2 V	
		U _i =110 V		I _{lmáx} =40 A		I _{leff} =29.8 A		
		U _i =220 V		I _{lmáx} =36.6 A		I _{leff} =19.1 A		
IP21S		H						

CABLES DE ALIMENTACIÓN (EXTENSIÓN)

TIPOS DE CABLE A UTILIZAR PARA EVITAR CAÍDA DE TENSIÓN EN 220V

DISTANCIA	CALIBRE AWG
1m a 20 m	10 AWG
21m a 30 m	8 AWG
31m a 40 m	6 AWG
41m a 50 m	4 AWG

TABLA DE CABLE A UTILIZAR PARA EVITAR CAÍDA DE TENSIÓN EN 127V

DISTANCIA	CALIBRE AWG
1m a 10 m	10 AWG
11m a 20 m	8 AWG
21m a 30 m	6 AWG
31m a 40 m	4 AWG

Nota: Por ningún motivo se recomienda alargar los cables de pinza de tierra y porta electrodo

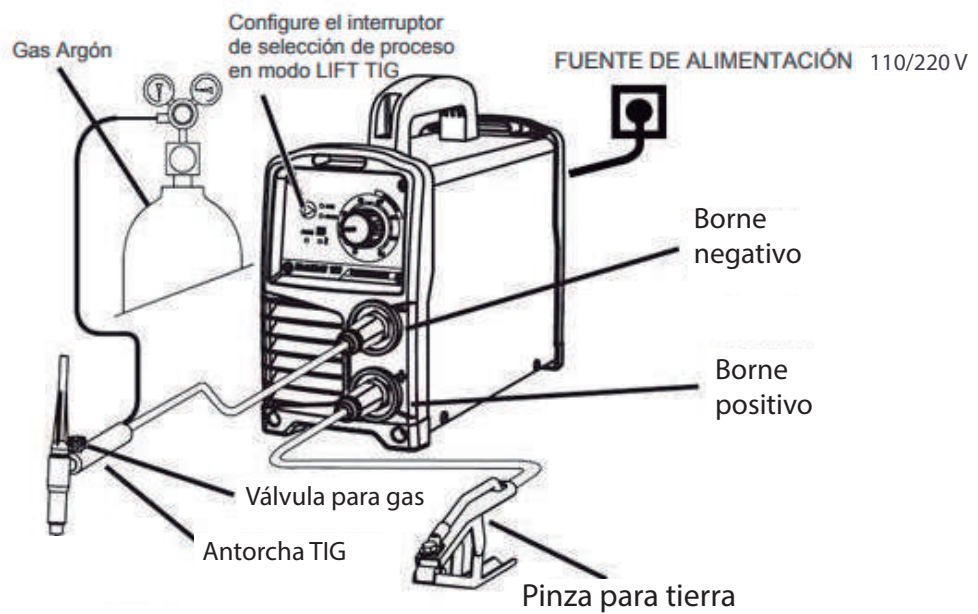


MW-FORCE200

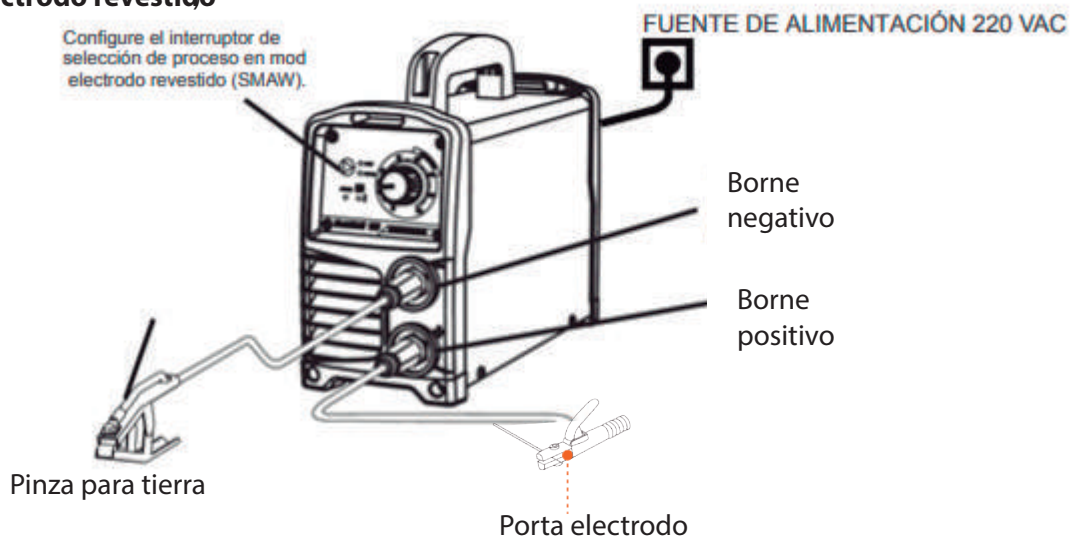
Inversor SMAW (MMA) con capacidad para GTAW

CONEXIONES

Conexión para proceso GTAW (LIFT TIG)



Conexión para proceso SMAW (electrodo revestido)



*imagenes de referencia



MW-FORCE200

Inversor SMAW (MMA) con capacidad para GTAW

PARTES DE LA MÁQUINA

Indicador de proceso MMA (verde)

Botón para cambios de procesos

Led de protección (amarillo)

Pantalla en panel frontal

Led indicador de encendido (verde)

Perilla de ajuste de amperaje

Indicador de proceso TIG (rojo)

Perilla de ajuste de arco

(-)

Bornes

(+)

Panel frontal de plástico

Soporte del cable de entrada

Interruptor

Cable de entrada: 2m. 8 AWG.

Área de ventilación

Panel trasero de plástico.