

ELECTROMECHANICA
ALEBA

EQUIPOS CERTIFICADOS RESOLUCION SEC. IND. 92/98
CERTIFICADORA IQC



TECNOLOGIA DE FUTURO
MANUAL DE INSTRUCCION

MAG - MIG

Medidas de Seguridad

A continuación se detallan algunas de las medidas de seguridad que deberá tener en cuenta antes del uso de un equipo de soldadura.



El arco eléctrico de soldadura daña. Nunca mire el arco sin un protector diseñado a tal efecto, como también la exposición sin protección quema la piel.

Sea cuidadoso con el reflejo de la radiación del arco, protéjase y proteja a los demás.



El arco eléctrico de soldadura puede provocar incendios. Nunca utilice un equipo de soldadura eléctrica en ambientes que contengan materiales inflamables.

Sea precavido y disponga de los extinguidores adecuados, cerca de los posibles focos de incendio.



La electricidad puede matar. Disponga de instalaciones eléctricas adecuadas a los consumos de estos equipos y que respeten todas las normas de seguridad eléctrica vigentes. Cuide los cables de fillos y demateriales calientes.

Sea responsable, no instale estos equipos en lugares húmedos y utilice los elementos de seguridad que los aislen de las posibles descargas eléctricas.



El arco eléctrico de soldadura daña. Controle el humo que expele la soldadura. Asegúrese que haya suficiente ventilación en el ambiente.

Sea conciente, toda soldadura por arco eléctrico emite gases nocivos para la salud, utilice los elementos de seguridad indicados y/o equipos extractores de humo adecuados.

Garantía



Gracias por adquirir un equipo de soldadura ALEBA.

ALEBA, provee de garantía a productos manufacturados y vendidos por ellos contra defectos de Fabricación y / o de materiales defectuosos. Las reparaciones en garantía deben ser realizadas por personal autorizado por **ALEBA**. El empaque, carga flete y seguro corren por cuenta del comprador.

Motivos que ocasionan la nulidad de la garantía

- /// Por defectos debidos al mal uso.
- /// Por defectos debido al incumplimiento de las instrucciones detalladas en este manual.
- /// Por conexiones para suministros incorrectos o defectuosos. (Sobrecarga, presiones de gas elevadas, voltaje incorrecto, .,rtc).
- /// Por daños que puedan ocurrir en el transporte o almacenamiento del equipo.
- /// Por defectos producidos por la ubicación cercana a equipos o cabinas de pintura.
- /// Por cambios al producto y/o alteraciones al equipo no autorizados por **ALEBA**

La garantía expira en el momento que el equipo es abierto por terceros y/o por agentes no autorizados.

Nota: Bajo los términos de la garantía, los consumibles, torche incluida, no están cubiertos por dicha garantía.

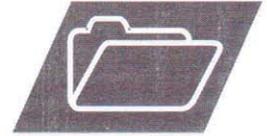
Los daños directos o indirectos producidos a terceros debido a productos defectuosos no están cubiertos por esta garantía.

Período de garantía. Válida por un año desde la fecha de compra, en el caso que un equipo quede en período de prueba, la garantía será válida por 30 días. Si el equipo sufriera daños ajenos al funcionamiento durante este periodo, correrán por cuenta del cliente

Contrato de garantía de las reparaciones. Las fallas y/o defectos de los equipos deberán ser informados a los agentes autorizados durante el período de la garantía. Antes que cualquier garantía de servicio sea contratada, el comprador deberá proveer la factura de compra y número de serie del equipo para certificar dicha garantía.

La garantía no cubre costos de traslado a service, ni lucro cesante por este período.

Las partes reemplazadas bajo términos de garantía quedan en propiedad de **ALEBA**



Este manual, fue confeccionado para una correcta instalación y posterior uso de los equipos de soldadura ALEBA MAG - MIG. Este sistema de soldadura cuenta con una línea completa de equipos en función a utilidades, necesidades y suministros. Una línea taller de dos equipos monofásicos, una línea de seis equipos de uso industrial compactos, dos de ellos monofásicos, y una línea de cuatro equipos de uso industrial trifásicos con cabezal móvil, detallados a continuación.

Líneas taller

- »» PLUS 1800.- Monofásica.
- »» PLUS 2100.- Monofásica.

Líneas industrial compacta

- »» PLUS 2100.- Monofásica.
- »» PLUS 2600.- Monofásica.

Líneas industrial compacta

- »» PLUS 2500.- Trifásica.
- »» PLUS 2800.- Trifásica.
- »» PLUS 3200.- Trifásica.
- »» PLUS 3800.- Trifásica.

Líneas industrial con cabezal móvil

- »» PLUS 3200.- Trifásica
- »» PLUS 3800.- Trifásica
- »» POWER SPLIT 5000.- Trifásica
- »» POWER SPLIT 6000.- Trifásica

Instalación de la fuente de poder



Estos equipos se componen de dos secciones bien diferenciadas, una fuente de poder o energía, encargada de suministrar las corrientes y tensiones de soldadura, y una sección devanadora de alambre. Esta primera es la que se conecta a la red eléctrica, por medio del cable de alimentación que provee el equipo en su parte trasera, en el extremo de dicho cable cuenta con una ficha de conexión. De no contar con un toma hembra para dicha ficha, póngase en contacto con un electricista matriculado para proceder con dicha instalación, nunca corte o cambie la ficha de conexión que provee el equipo, ya que esta cumple con todas las normas de seguridad eléctricas vigentes y esta adecuada al consumo de corriente del modelo en cuestión. No olvide que al modificar y/o reemplazar alguna de las partes del equipo perderá la garantía, de todas formas puede ponerse en contacto con la fabrica que el departamento técnico lo asesorará en cualquier inquietud que usted tenga. En todos los casos la instalación eléctrica debe contar con una puesta a tierra.

Equipos Monofásicos.

Deberán ser conectados a una red eléctrica 1 x 220 Volts + Tierra

Equipos Trifásicos.

Deberán ser conectados a una red eléctrica 3 x 380 Volts + Tierra

Nota: Sitúe el equipo en un lugar fijo, horizontal, seco y limpio a donde no llegue polvo dentro del circuito de ventilación, asegúrese que circule aire fresco en su interior. En todos los equipos el ingreso del aire se efectúa por la parte trasera del mismo, saliendo por la parte delantera, evitando así el ingreso de proyecciones de la soldadura y de restos de desbastes.



Cuidado: Asegúrese que la máquina esté lejos de cualquier tipo de spray. Debe existir espacio libre tanto en el frente como en la parte trasera del equipo para lograr una ventilación adecuada, sin obstrucciones ni impedimentos que provoquen recirculaciones de aire caliente, como cajas, bolsas, cartones, etc. Proteja la maquina del agua directa y de temperaturas excesivas. No exponer a los rayos directos del sol.

Instalación del sistema alimentador de alambre

Esta sección del equipo es la encargada de devanar el alambre de soldadura, y constan en todos los casos de las mismas partes, porta rollo, motodevanador, euro acople y una serie de controles. Solo los modelos de cabezal móvil cuentan con un cable interconexión y un cable de potencia. En este caso se deberá conectar una de las fichas del cable de interconexión al cabezal y la otra ficha a la fuente de poder o energía, indistintamente. Y el cable de potencia desde el cabezal al positivo de la fuente de poder ubicado en la parte trasera del mismo.



PASO 1.- Retire el seguro metálico del porta rollo y coloque el rollo de alambre de forma que la salida quede del lado de abajo y en dirección al motodevanador, luego vuelva a colocar el seguro metálico para terminar de fijarlo. Una perilla plástica ubicada en el centro del porta rollo es la encargada de frenar la inercia de giro del mismo para evitar un desborde del alambre, solo en el caso que se produzca un desborde deberá presionar esta perilla para ocasionar un mayor freno, no deberá estar muy frenado ya que puede provocar que el alambre patine dentro de los rodillos del motodevanador.

PASO 2.- Levante el puente del motodevanador, moviendo el eje del resorte hacia la derecha e introduzca el alambre hasta que salga por el euro conector, ubicado en el frente del equipo, luego vuelva a bajar el puente fijando el alambre y levante el eje del resorte para que el puente quede ejerciendo una presión constante, solo en el caso que el alambre patine y no sea traccionado deberá girar la tuerca de dicho eje para aumentar la presión del puente.

PASO 3.- Una vez que el inicio del alambre aparezca por el euro acople, deberá colocar la torcha, ubicándola correctamente, ya que tiene solo una posición, apretándola a mano. La torcha no debe quedar floja, esto generará pérdidas de gas y una mala transferencia de la corriente de soldadura.

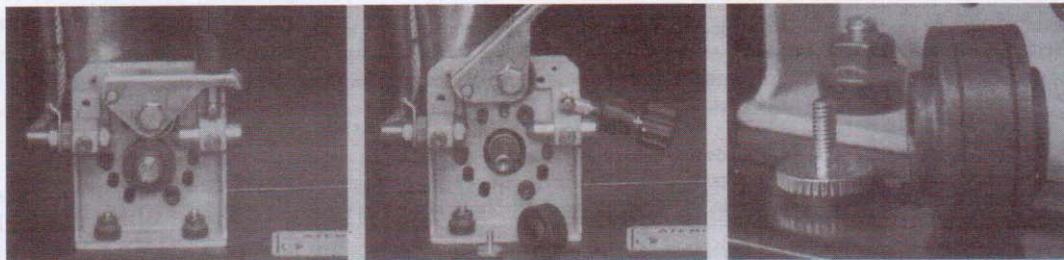
PASO 4.- Retire girando la tobera de la torcha y desenrosque el pico de contacto de cobre, encienda el equipo, ponga en punto cinco la velocidad de alambre y presione el gatillo de la torcha para enhebrar el alambre por el largo de la misma, una vez que aparezca el alambre suelte el gatillo y vuelva a colocar el pico de contacto, tampoco deberá quedar flojo, ya que por esta pieza se transmite toda la corriente eléctrica de soldadura, luego coloque la tobera.

PASO 5.- Por último cierre la tapa de la unidad de devanado y coloque el cable de masa en el negativo, ubicado en la parte inferior de frente el equipo. Los modelos de máquinas con cabezales móviles, cuentan con dos bornes negativos, debido seleccionar el más adecuado a su necesidad.

Cambio de diámetro del alambre



Quando el diámetro del alambre seleccionado no coincide con el del rodillo del motodevanador, es necesario llevar a cabo la tarea de selección del canal del alambre adecuado. Como se muestra en las imágenes siguientes, desenroscando el tornillo central del devanador y levantando el puente se puede extraer el rodillo acanalado y rotarlo, seleccionado dos medidas de alambre diferentes, dichos diámetros se encuentran grabados en las caras opuestas del rodillo, debiendo quedar expuesta la medida del alambre a utilizar.



Que hacer cuando no coinciden los diámetros.

De fábrica los equipos salen provistos de rodillos de dos canaas, en función a los diámetros de alambre de uso convencional. Puede que ocurra que frente su necesidad deba optar por una medida de alambre distinto al provisto, en tal caso póngase en contacto con la fabrica, que lo asesoraremos y/o reemplazaremos por un rodillo adecuado.



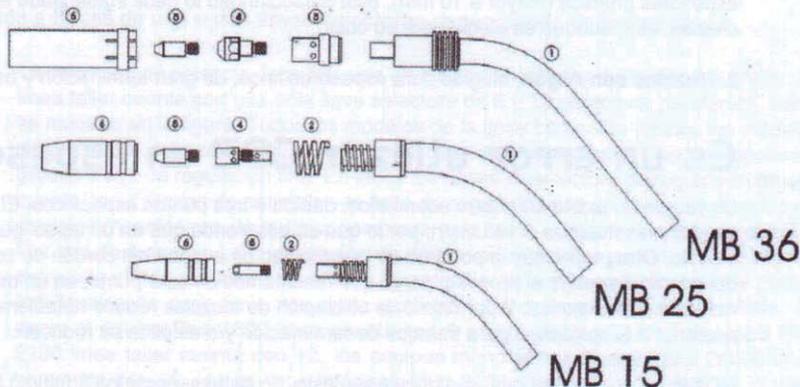
No utilice la maquina con diámetros de alambre que no coincidan con el surco del rodillo del devanador, porque esto hará que la soldadura no salga bien y genere un desgaste innecesario de dichas partes mecánicas. El alambre debe mantener una velocidad constante para una buena soldadura, recuerde todos estos pasos.

La torcha y sus componentes

Dependiendo de la potencia de los equipos, tres modelos de torcha son suministrados. La línea taller con MB15, la línea industrial compacta con MB25 y solo los modelos POWER 5000 y 6000 de la línea industrial con cabezal móvil se entregarán con MB36. Frente a necesidades que difieran con los modelos aquí mencionados, hágalo saber a fábrica para un asesoramiento y un posible reemplazo.



- >> 1. Cuello o cuerpo curvo
- >> 2. Muelle o resorte
- >> 3. Distribuidor de gas
- >> 4. Porta pico
- >> 5. Pico de contacto
- >> 6. Tobera



Atención. Al momento de necesitar un repuesto o consumible de la torcha cualquiera sea el modelo, póngase en contacto con el distribuidor de estos componentes mas confiable, transmitiéndole el nombre correctode la pieza, el modelo de la torcha y en el caso que se trate de los picos de contacto, deberá pedir el diámetro de alambre que desea utilizar. Recuerde que los picos de contacto son los que reciben el mayor desgaste, debiendo cambiar un pico por cada rollo de alambre.



En los procesos de soldadura MAG-MIG se utiliza una protección gaseosa. Dicha protección consiste en generar una atmósfera libre de oxígeno en el punto de soldadura, evitando que el material incandescente se oxide en contacto con el oxígeno. Existen diversas mezclas de gases a tal efecto, dependiendo del tipo y potencia a utilizar.

- 1. Dióxido de carbono (CO₂),** es elegido por el alto grado de penetración que consigue el cordón soldado. Especificado para espesores gruesos (mayor a 10 mm), esta particularidad lo hace inadecuado en espesores finos, ya que perfora fácilmente caños, chapas, etc., aunque es elegido por su costo.
- 2. Mezclas con Argón,** elegido para espesores finos, de gran terminación y bajas proyecciones.

Es un error utilizar CO₂ en espesores finos?

Si, ya que no existe un ahorro económico, debido a tres puntos específicos. El dióxido de carbono se debe utilizar a 18 Lt/min de caudal y las mezclas a 10 Lt/min, por lo que se desprende que en un lapso igual de tiempo se utilizará el doble de gas CO₂ que mezcla. Otro punto muy importante es la velocidad de avance del cordón de soldadura, ya que mezcla con argón eleva la temperatura del mismo y acelera el proceso, por lo que rescatamos de este punto, en un mismo lapso de tiempo se realizará el doble de soldaduras utilizando mezclas. Y por último, la utilización de mezclas reduce notablemente las proyecciones, por lo que la mano de obra posterior a la soldadura para trabajos de terminación y/o estética se reducen.

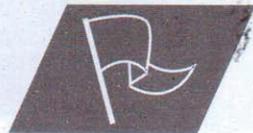
NOTA: La presión del gas, cualquiera sea este, no debe superar los 5 (cinco) kilos, ya que vencerá el resorte del pistón de la electroválvula y quedará perdiendo gas. Dicha presión es regulada por una manivela ubicada en el centro del diafragma del manómetro. El caudal depende de muchos factores, el rango típico es de 8 a 18 Lt/min. Una vez apagado el equipo no se olvide de cerrar el suministro de gas desde la válvula del tubo, no utilice las manivelas del manómetro a tal efecto.



Atención. Los gases utilizados en los sistemas de soldadura eléctrica, no son inflamables ni explosivos. Gases como el argón son de fácil ionización. Algunas mezclas contiene hidrógeno o helio pero en un muy bajo porcentaje, esto hace que estas mezclas eleven la temperatura de la soldadura, pero no los convierte en inflamables ni explosivos.

Operación y uso del equipo de soldadura

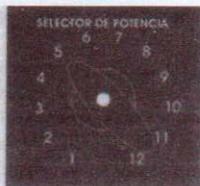
Una vez colocada la torcha, enhebrado el alambre, conectado el suministro de gas y enchufado el cable de alimentación a la red eléctrica, solo nos queda encender el equipo y comenzar con las regulaciones de potencia y modalidades necesitadas, que detallaremos a continuación. A este punto debemos llegar con todos los elementos de seguridad personal como, guantes, careta, mangas, delantal como mínimo, y tener en cuenta todas las medidas de seguridad detalladas en los capítulos anteriores.



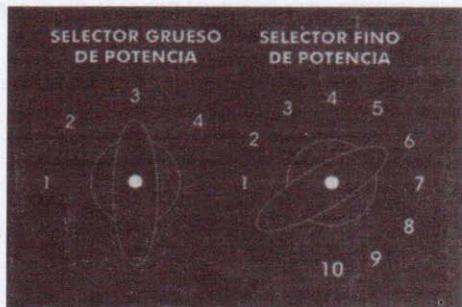
La potencia de soldadura es regulada por puntos a través de una o dos llaves selectoras dependiendo de los modelos.



» PLUS 1800 - L/taller



» PLUS 2100 - L/taller



» Línea Compacta trifásica y línea con cabezal móvil

La selección de potencia debe hacerse en función al espesor del material a soldar. La línea taller cuenta con una sola llave selectora de 6 y 12 puntos de regulación, como se muestra en la figura. Todos los modelos de la línea compacta y todos los modelos de línea con cabezal móvil, cuentan con dos llaves selectoras, una de regulación gruesa y otra de regulación fina. En todos los casos la selectora de regulación gruesa cuenta con 4 puntos de potencia y la llave de regulación fina con 10 puntos, salvo los modelos monofásicos de la línea compacta, que tanto la regulación gruesa como la fina son de 4 puntos. La combinación de dos llaves selectoras permite una selección entre una mayor cantidad de puntos de potencia, ya que la multiplicación de puntos individuales de cada llave nos da la cantidad total de combinaciones posibles. Es decir, el equipo Plus 1800 línea cuenta con 6 puntos de regulación, el equipo Plus 2100 línea taller cuenta con 12, los equipos monofásicos Plus 2100 y 26000 línea compacta con 16, los equipos trifásicos Plus 2500, 2800, 3200 y 3800 de la línea compacta con 40, y todos los equipos de la línea con cabezal móvil cuentan también con 40 puntos de regulación. La progresión correcta al contar con dos llaves de regulación consiste en tomar como decena de la selectora gruesa y como unidad los puntos de la llave selectora fina, por ejemplo, el punto más bajo es el 11 siguiendo por el 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18 y 19, el siguiente punto es el 1 del grueso y el 10 del fino, formando el número 20, el siguiente es el 21 formado por el punto 2 del grueso y el 1 del fino. Y en forma correlativa hasta llegar a los 40 puntos de regulación.

Operación y uso del equipo de soldadura



Una vez seleccionada la potencia debemos regular la velocidad del alambre y otros parámetros si esto fuera necesario que detallaremos a continuación. Como regla general podemos decir que si se sube la potencia debe subir la velocidad del alambre y de igual forma si baja la potencia debemos disminuir la velocidad del alambre. A cada punto de potencia le corresponde una velocidad de alambre y cada diámetro de alambre le corresponde distintas velocidades en igual puntos de potencia.

Panel de control de la línea compacta y de la línea con cabezal móvil



Velocidad del alambre: Regula la velocidad del alambre desde 0 hasta 18 mts/min. Una forma práctica de regular el alambre, es soldando, buscar el seseo continuo del arco variando solamente esta perilla.

Rampa de ascenso: Regala aceleración del alambre. Al presionar el gatillo de la torcha el alambre pasa de un estado de reposo a la velocidad seleccionada, desde esta perilla se establece el tiempo de esta transición, evitando rebotes iniciales del arco de soldadura.

Pos gas y pos arco: Regula el tiempo restante de suministro gaseoso y tensión al finalizar una costura, evitando que el alambre quede pegado en el cordón soldado y protegiendo los metales incandescentes.

Punteo: El modo punteo se enciende moviendo de cero esta perilla, indicándolo con un testigo luminoso ubicado en dicha celda. Una vez encendido, regula el tiempo del punto, logrando hacer cordones de distintos largos y/o duraciones, pero todos iguales una vez regulado. Es decir, al presionar el gatillo da comienzo a la soldadura, y el equipo después del tiempo seleccionado interrumpe el arco el arco debiendo soltar el gatillo de la torcha para finalizar este proceso y volver a presionarlo para comenzar nuevamente.

Pausa: Regula el tiempo de separación entre puntos. Esta modalidad es habilitada si el equipo se encuentra en modo punteo y debiendo encenderla moviéndola de cero. Si la celda de pausa se encuentra apagada, el soldador elige la distancia y los intervalos entre los puntos de soldadura, pero una vez encendida, el equipo establece cíclicamente los puntos de soldadura del tiempo seleccionado y con la pausa seleccionada.

Pulsador 2T-4T: Establece el funcionamiento del gatillo de la torcha. Al estar apagado el testigo luminoso de esta celda, el gatillo responde en dos tiempos (presionando el gatillo suelta y liberado para), al presionar el pulsador se encenderá el testigo indicado el cambio de modalidad a cuatro tiempos (presionando el gatillo y soltándolo cuando el arco se halla establecido el equipo sigue soltando hasta que se presione y suelte de nuevo el gatillo para que termine de soldar el equipo). Esta modalidad es muy utilizada en cordones de soldadura largos y/o automatizaciones.

Operación y uso del equipo de soldadura

Una vez colocada la torcha, enhebrado el alambre, conectado el suministro de gas y enchufado el cable de alimentación a la red eléctrica, solo nos queda encender el equipo y comenzar con las regulaciones de potencia y modalidades necesitadas que detallaremos a continuación. A este punto debemos llegar con todos los elementos de seguridad personal como, guantes, careta, mangas, delantal como mínimo, y tener en cuenta todas las medidas de seguridad detalladas en los capítulos anteriores.



Panel de control de la línea taller Plus 1800 y 2100



Velocidad del alambre: Regula la velocidad del alambre, desde 0 (cero) hasta 18 mts/min. Una forma práctica de regular el alambre, es soldando, buscar el seseo continuo del arco variando solamente esta perilla.

Punteo: El modo punteo se enciende desde la llave central en la posición "si". Una vez encendido, se puede regular el tiempo del punto desde la perilla derecha, logrando hacer cordones de distintos largos y/o duraciones, pero todos iguales una vez regulado. Es decir, al presionar el gatillo da comienzo a la soldadura, y el equipo después del tiempo seleccionado interrumpe el arco debiendo soltar el gatillo de la torcha para finalizar este proceso y volver a presionarlo para comenzar nuevamente.

Consejo 1: Los equipos deben ser apagados y encendidos desde la tecla de encendido para evitar fallas y/o roturas.

Consejo 2: Si el testigo de temperatura se enciende deje encendido el equipo hasta que se apague y vuelva a utilizarlo.

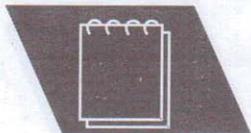
Consejo 3: No gire las llaves selectores de potencia si se esta soldando, esto dañara las mismas.

Consejo 4: No deje la torcha floja en el euro conector, debe estar bien apretada a mano, no utilice herramientas a tal efecto.

Consejo 5: No deje flojo el conector de masa, ya que esto provocará un falso contacto y una elevada temperatura en el mismo.

Consejo 6: No cambie ni modifique los tomas ó fichas de alimentación.

Datos técnicos. - I



Todos los equipos ALEBA están homologados y certificados bajo las normas nacionales de fabricación y de seguridad eléctrica vigentes. En los frentes de todos los equipos hay una tabla de datos técnicos que cumple con dichas normas y especifican datos útiles para el usuario y su correcta instalación.

Especificaciones Técnicas Línea Taller Plus 1800 Monofásica.

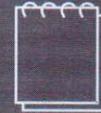
Voltaje Vca 50 Hz	1 x 220	Capacidad de soldadura	40%	150 A
			60%	120 A
			100%	80 A
Potencia 100% Kva	5	Alambres	Fe	0.6 0.9ø
Rango de soldadura A	40 - 150		Ss	0.6 0.9ø
			Al	0.9ø
Pasos de voltaje	6	Clase de temperatura	H (180° c)	
Voltaje circuito abierto	15 - 30		Peso Kg	48
Conexión de torcha	Euro			
Clase de protección	IP 23 C			

Especificaciones Técnicas Línea Taller Plus 2100 Monofásica.

Voltaje Vca 50 Hz	1 x 220	Capacidad de soldadura	40%	180 A
			60%	130 A
			100%	100 A
Potencia 100% Kva	6	Alambres	Fe	0.6 0.9ø
Rango de soldadura A	40 - 180		Ss	0.6 0.9ø
			Al	0.9ø
Pasos de voltaje	12	Clase de temperatura	H (180° c)	
Voltaje circuito abierto	15 - 35		Peso Kg	53
Conexión de torcha	Euro			
Clase de protección	IP 23 C			

Datos técnicos. - 2

Todos los equipos ALEBA están homologados y certificados bajo las normas nacionales de fabricación y de seguridad eléctrica vigentes. En los frentes de todos los equipos hay una tabla de datos técnicos que cumple con dichas normas y especifican datos útiles para el usuario y su correcta instalación.



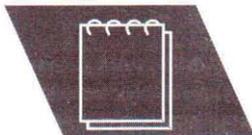
Especificaciones Técnicas Línea Taller Plus 2100 Monofásica.

Voltaje Vca 50 Hz	1 x 220	Capacidad de soldadura	40%	210 A
			60%	130 A
			100%	180 A
Potencia 100% Kva	7	Alambres	Fe	0.6 1.0ø
Rango de soldadura A	40 - 210		Ss	0.6 1.0ø
			Al	1.0 1.2ø
			Tubulares	0.8 1.0ø
Pasos de voltaje	16			
Voltaje circuito abierto	15 - 40			
Conexión de torcha	Euro	Clase de temperatura	H (180º c)	
Clase de protección	IP 23 C	Peso Kg	90	

Especificaciones Técnicas Línea Taller Plus 2600 Monofásica.

Voltaje Vca 50 Hz	1 x 220	Capacidad de soldadura	40%	250 A
			60%	175 A
			100%	135 A
Potencia 100% Kva	8	Alambres	Fe	0.6 1.0ø
Rango de soldadura A	40 - 250		Ss	0.6 1.0ø
			Al	1.0 1.2ø
			Tubulares	0.8 1.0ø
Pasos de voltaje	16			
Voltaje circuito abierto	15 - 42			
Conexión de torcha	Euro	Clase de temperatura	H (180º c)	
Clase de protección	IP 23 C	Peso Kg	99	

Datos técnicos. - 3



Todos los equipos ALEBA están homologados y certificados bajo las normas nacionales de fabricación y de seguridad eléctrica vigentes. En los frentes de todos los equipos hay una tabla de datos técnicos que cumple con dichas normas y especifican datos útiles para el usuario y su correcta instalación.

Especificaciones Técnicas Línea Compacta Plus 2500 Trifásica.

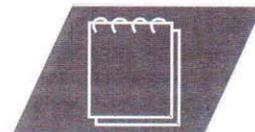
Voltaje Vca 50 Hz.	3 x 380	Capacidad de soldadura	40%	250 A
			60%	200 A
			100%	160 A
Potencia 100% Kva	8			
Rango de soldadura A	40 - 250	Alambres	Fe	0.6 1.2ø
			Ss	0.6 1.2ø
			Al	1.0 1.2ø
			Tubulares	0.8 1.2ø
Pasos de voltaje	16			
Voltaje circuito abierto	15 - 40			
Conexión de torcha	Euro	Clase de temperatura	H (180° c)	
Clase de protección	IP 23 C	Peso Kg	91	

Especificaciones Técnicas Línea Compacta Plus 2800 Trifásica.

Voltaje Vca 50 Hz	3 x 380	Capacidad de soldadura	40%	280 A
			60%	210 A
			100%	175 A
Potencia 100% Kva	8			
Rango de soldadura A	40 - 280	Alambres	Fe	0.6 1.2ø
			Ss	0.6 1.2ø
			Al	1.0 1.2ø
			Tubulares	0.8 1.2ø
Pasos de voltaje	16			
Voltaje circuito abierto	15 - 42			
Conexión de torcha	Euro	Clase de temperatura	H (180° c)	
Clase de protección	IP 23 C	Peso Kg	95	

Datos técnicos. - 4

Todos los equipos ALEBA están homologados y certificados bajo las normas nacionales de fabricación y de seguridad eléctrica vigentes. En los frentes de todos los equipos hay una tabla de datos técnicos que cumple con dichas normas y especifican datos útiles para el usuario y su correcta instalación.

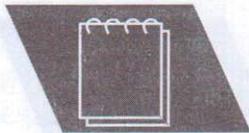


Especificaciones Técnicas Línea Compacta Plus 3200 Trifásica y Línea con cabezal móvil Plus 3200 Trifásica.

Voltaje Vca 50 Hz	3 x 380	Capacidad de soldadura	40%	320 A
			60%	240 A
			100%	200 A
Potencia 100% Kva	9			
Rango de soldadura A	40 - 320	Alambres	Fe	0.6 1.2ø
			Ss	0.6 1.2ø
			Al	1.0 1.2ø
			Tubulares	0.8 1.2ø
Pasos de voltaje	32			
Voltaje circuito abierto	15 - 42			
Conexión de torcha	Euro	Clase de temperatura	H (180° c)	
Clase de protección	IP 23 C	Peso Kg	115	

Especificaciones Técnicas Línea Compacta Plus 3800 Trifásica y Línea con cabezal móvil Plus 3800 Trifásica.

Voltaje Vca 50 Hz	3 x 380	Capacidad de soldadura	40%	400 A
			60%	285 A
			100%	235 A
Potencia 100% Kva	9			
Rango de soldadura A	40 - 400	Alambres	Fe	0.6 1.2ø
			Ss	0.6 1.2ø
			Al	1.0 1.2ø
			Tubulares	0.8 1.2ø
Pasos de voltaje	16			
Voltaje circuito abierto	15 - 42			
Conexión de torcha	Euro	Clase de temperatura	H (180° c)	
Clase de protección	IP 23 C	Peso Kg	125	



Todos los equipos ALEBA están homologados y certificados bajo las normas nacionales de fabricación y de seguridad eléctrica vigentes. En los frentes de todos los equipos hay una tabla de datos técnicos que cumple con dichas normas y especifican datos útiles para el usuario y su correcta instalación.

Especificaciones Técnicas Línea con cabezal móvil Power Split 5000 Trifásica.

Voltaje Vca 50 Hz	3 x 380	Capacidad de soldadura	40%	500 A
			60%	350 A
			100%	285 A
Potencia 100% Kva	12	Alambres	Fe	0.8 1.6ø
Rango de soldadura A	40 - 500		Ss	0.8 1.6ø
			Al	1.0 2.0ø
			Tubulares	0.8 2.0ø
Pasos de voltaje	46			
Voltaje circuito abierto	15 - 46			
Conexión de torcha	Euro	Clase de temperatura	H (180° c)	
Clase de protección	IP 23 C	Peso Kg	185	

Especificaciones Técnicas Línea con cabezal móvil Power Split 6000 Trifásica.

Voltaje Vca 50 Hz	3 x 380	Capacidad de soldadura	40%	620 A
			60%	500 A
			100%	410 A
Potencia 100% Kva	13	Alambres	Fe	0.9 2.4ø
Rango de soldadura A	40 - 620		Ss	0.9 2.4ø
			Al	1.0 2.4ø
			Tubulares	1.0 2.4ø
Pasos de voltaje	48			
Voltaje circuito abierto	15 - 48			
Conexión de torcha	Euro	Clase de temperatura	H (180° c)	
Clase de protección	IP 23 C	Peso Kg	205	