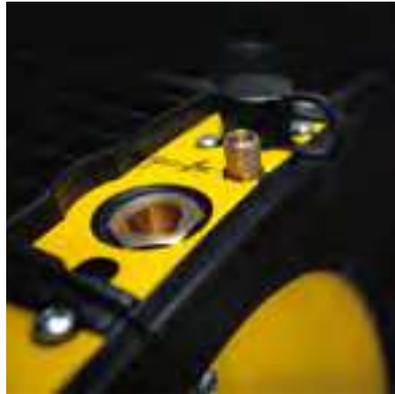


Equipos para Soldadura y Corte



CONTENIDO

SOLDADURA Y CORTE MANUALES

EQUIPOS STICK

- 4 - Tabla Equipo x Consumible (Soldadura Electroodos revestidos)
- 5 - ESAB INVERSOR MINI 160 CONEX 120/220V
- 6 - ESAB MiniArc® 161LTS
- 7 - ESAB LHN 220i Plus
- 7 - Rectificador ESAB Origo™ Arc 406/456
- 8 - ESAB Origo™ Arc 410c

EQUIPOS GMAW

- 10 - Tabla Equipo x Consumible (Soldadura MIG/MAG)
- 11 - ESAB Origo™ Mig C280 PRO
- 11 - ESAB Smashweld® 408
- 12 - ESAB Origo™ Mig L405
- 12 - ESAB Origo™ Feed L304
- 13 - ESAB Origo™ Mig 502c
- 13 - ESAB Origo™ Feed 304 M13

EQUIPOS GTAW

- 15 - ESAB Caddy® Tig 2200i AC/DC
- 16 - ESAB Heliarc® 281i AC/DC

EQUIPOS PLASMA MANUAL

- 18 - ESAB PowerCut™ 400
- 18 - ESAB PowerCut™ 700
- 19 - ESAB PowerCut™ 900
- 20 - ESAB PowerCut™ 1600

EQUIPOS OXICORTE CONDOR

- 22 - CONDOR Reguladores MD F 15 CO₂ y MD F 30 ARG
- 22 - CONDOR Reguladores MD G 15 CO₂ y MD G 30 ARG
- 23 - CONDOR Boquillas de Corte 1101 - AC
- 23 - CONDOR Boquillas de Corte 1GPN GLP/GN
- 24 - CONDOR Máquina de Corte MQ1-30 (Tortuga)
- 24 - CONDOR Kit de Corte y Soldadura Trabajo Pesado

AUTOMATIZACIÓN DE SOLDADURA

- 26 - Tabla Equipo x Consumible (Soldadura Electroodos revestidos)

TRACTORES

- 27 - ESAB A2T Multitrac
- 27 - ESAB OPC - Recuperador de Fundente

FUENTES DE PODER Y CONTROLES

- 28 - ESAB LAF 1000M
- 28 - ESAB A2-A6 PEK

BRAZOS Y COLUMNAS

- 29 - ESAB CaB 2200

PORTICOS

- 29 - ESAB MechTrac 3000

MANEJO (manipulación)

- 30 - ESAB Viradores CD/CI
- 30 - ESAB Posicionador TAP 1T

SISTEMAS DE CORTE CNC

- 32 - ESAB FALCON™ FXA 3500
- 33 - ESAB COMBIREX™ DX
- 34 - ESAB plasma™ m3
- 35 - ESAB COLUMBUS™ III

PROTECCION PERSONAL Y ACCESORIOS

- 36 - Warrior™ Tech

Soldadura y Corte Manuales



APRENDA A SELECCIONAR

Su Equipo x Consumible para Soldadura con Electrodos Revestidos

SOLDADURA CON ELECTRODOS REVESTIDOS									
Electrodos	Modelo	Inversores						Retificadores	
		ESAB INVERSOR MINI 160 CONEX 120/220V		MiniArc® 161 LTS		LNH 220i Plus		Origo™ Arc 406	
		Diámetro	Amperaje	Diámetro	Amperaje	Diámetro	Amperaje	Diámetro	Amperaje
Electrodos West Arco para acero de bajo y medio carbono	SW 613	2,4 mm	50-90 A	2,4 mm	50-90 A	2,4 mm	50-90 A	2,4 mm	50-90 A
		3,2 mm	80-120 A	3,2 mm	80-120 A	3,2 mm	80-120 A	3,2 mm	80-120 A
		---	---	---	---	4,0 mm	110-160 A	4,0 mm	110-160 A
	SUPER SW 613	2,4 mm	60-100 A	2,4 mm	60-100 A	2,4 mm	60-100 A	2,4 mm	60-100 A
		3,2 mm	90-130 A	3,2 mm	90-130 A	3,2 mm	90-130 A	3,2 mm	90-130 A
		---	---	---	---	4,0 mm	120-160 A	4,0 mm	120-160 A
	ZIP10T	---	---	2,4 mm	50-80 A	2,4 mm	50-80 A	2,4 mm	50-80 A
		---	---	3,2 mm	70-120 A	3,2 mm	70-120 A	3,2 mm	70-120 A
		---	---	---	---	4,0 mm	90-155 A	4,0 mm	90-155 A
	XL 610	---	---	2,4 mm	50-80 A	2,4 mm	50-80 A	2,4 mm	50-80 A
		---	---	3,2 mm	70-115 A	3,2 mm	70-115 A	3,2 mm	70-115 A
		---	---	---	---	4,0 mm	90-160 A	4,0 mm	90-160 A
	ACP 611 SS	---	---	2,4 mm	50-80 A	2,4 mm	50-80 A	2,4 mm	50-80 A
		---	---	3,2 mm	70-115 A	3,2 mm	70-115 A	3,2 mm	70-115 A
		---	---	---	---	4,0 mm	90-160 A	4,0 mm	90-160 A
	WIZ 18 S	2,4 mm	70-100 A	2,4 mm	70-100 A	2,4 mm	70-100 A	2,4 mm	70-100 A
		3,2 mm	100-145 A	3,2 mm	100-145 A	3,2 mm	100-145 A	3,2 mm	100-145 A
		---	---	---	---	4,0 mm	135-200 A	4,0 mm	135-200 A
Electrodos West Arco para aceros inoxidables	Cromarco 308L-16	2,4 mm	40-70 A	2,4 mm	40-70 A	2,4 mm	40-70 A	---	---
		3,2 mm	70-100 A	3,2 mm	70-100 A	3,2 mm	70-100 A	3,2 mm	70-100 A
		---	---	---	---	4,0 mm	100-135 A	4,0 mm	100-135 A
	West Inox 308L-16	2,4 mm	40-80 A	2,4 mm	40-80 A	2,4 mm	40-80 A	2,4 mm	40-80 A
		3,2 mm	70-100 A	3,2 mm	70-100 A	3,2 mm	70-100 A	3,2 mm	70-100 A
		---	---	---	---	4,0 mm	100-135 A	4,0 mm	100-135 A
	Cromarco 309-16	2,4 mm	40-70 A	2,4 mm	40-70 A	2,4 mm	40-70 A	---	---
		3,2 mm	70-100 A	3,2 mm	70-100 A	3,2 mm	70-100 A	3,2 mm	70-100 A
		---	---	---	---	4,0 mm	100-135 A	4,0 mm	100-135 A
	Cromarco 312-16	2,4 mm	40-70 A	2,4 mm	40-70 A	2,4 mm	40-70 A	---	---
		3,2 mm	70-100 A	3,2 mm	70-100 A	3,2 mm	70-100 A	3,2 mm	70-100 A
		---	---	---	---	4,0 mm	100-135 A	4,0 mm	100-135 A
Electrodo West Arco para aluminio	West Arco 4043	3,2 mm	60-90 A	3,2 mm	60-90 A	3,2 mm	60-90 A	3,2 mm	60-90 A
Electrodos West Arco para recubrimientos duros	Duroweld 250	3,2 mm	100-140 A	3,2 mm	100-140 A	3,2 mm	100-140 A	3,2 mm	100-140 A
		---	---	---	---	4,0 mm	130-190 A	4,0 mm	130-190 A
		---	---	---	---	---	---	4,8 mm	160-240 A
	Duroweld 350	3,2 mm	100-140 A	3,2 mm	100-140 A	3,2 mm	100-140 A	3,2 mm	100-140 A
		---	---	---	---	4,0 mm	130-190 A	4,0 mm	130-190 A
		---	---	---	---	---	---	4,8 mm	160-240 A
	Duroweld 450	3,2 mm	100-140 A	3,2 mm	100-140 A	3,2 mm	100-140 A	3,2 mm	100-140 A
		---	---	---	---	4,0 mm	130-190 A	4,0 mm	130-190 A
		---	---	---	---	---	---	4,8 mm	160-240 A
	Duroweld 550	3,2 mm	100-140 A	3,2 mm	100-140 A	3,2 mm	100-140 A	3,2 mm	100-140 A
		---	---	---	---	4,0 mm	130-190 A	4,0 mm	130-190 A
		---	---	---	---	---	---	4,8 mm	160-240 A
Duroweld 650	3,2 mm	100-140 A	3,2 mm	100-140 A	3,2 mm	100-140 A	3,2 mm	100-140 A	
	---	---	---	---	4,0 mm	130-190 A	4,0 mm	130-190 A	
	---	---	---	---	---	---	4,8 mm	160-240 A	
Electrodos West Arco para hierro fundido	Niquel 100	2,4 mm	40-80 A	2,4 mm	40-80 A	2,4 mm	40-80 A	---	---
		3,2 mm	55-100 A	3,2 mm	55-100 A	3,2 mm	55-100 A	3,2 mm	55-100 A
		---	---	---	---	4,0 mm	90-150 A	4,0 mm	90-150 A
Electrodos de corte West Arco	Chafnarco	---	---	---	---	---	---	3,2 mm	180-250 A
		---	---	---	---	---	---	4,0 mm	220-320 A
		---	---	---	---	---	---	4,8 mm	260-400 A

ESAB INVERSOR MINI 160 CONEX 120/220V

El equipo WEST ARCO 160 MINI es un equipo de soldadura de arco manual de corriente continua (CC) con tecnología inversor. Es conveniente para operar electrodos como Super SW 613 (E6013), WIZ 18S (E7018), ACP611SS (E6011), etc., en diámetros hasta de 1/8" (*1).

Es perfecto para mucha clase de industrias, aplicaciones livianas o domesticas, además de aplicaciones de mantenimiento y producción.

Cuenta con la gran ventaja de poder ser usado en instalaciones residenciales monofásicas de 120 Vac o industriales de 220 Vac sin necesidad de hacer alguna modificación interna de la máquina, el equipo automáticamente se configura según su voltaje de entrada (*2).

Ventajas Principales

- Portable
- Alta eficiencia
- Ahorro de energía
- Silencioso
- Arco estable y de fácil control
- Fácil inicio de arco
- Para soldar espesores de 1.5 a 5 mm
- Auto configuración según voltaje de entrada (120 o 220 Vac)
- Servicio técnico especializado

Accesorios Incluidos

- Cable de acometida
- Conectores rápidos
- Portaelectrodo
- Pinza de masa
- Cables
- Manual del usuario



ESAB INVERSOR MINI 160 CONEX 120/220V

Voltaje de entrada	Monofásico 120 Vac	Monofásico 220 Vac
	+/- 15%	+/- 15%
Corriente de entrada	24 A	24 A
Voltaje sin carga	51 Vdc	51 Vdc
Rango de amperaje	30-110 A	30-160 A
Voltaje de salida	24.4 Vdc	26.4 Vdc
Ciclo de trabajo	60%	60%
Perdida sin carga	40 W	40 W
Eficiencia	>80%	>80%
Factor de potencia	0.73	0.73
Grado de aislamiento	F	F
Grado de protección caja	IP 21	IP 21
Peso	5,5 kg	5,5 kg
Dimensiones (L x Anc x Alt)	290 x 132 x 203 mm	290 x 132 x 203 mm

(*1) La salida de corriente se limita para conexiones de entrada de 120 Vac, con el fin de no demandar consumo de corriente superior al permitido por la norma eléctrica residencial. Si se desea trabajar con electrodo de 1/8" se debe usara un voltaje de entrada de 220 Vac.

(*2) El equipo no incluye clavijas, se debe instalar la adecuada según el voltaje de entrada que se use.

ESAB MiniArc® 161LTS

La MiniArc® 161 LTS con selector automático en el primario funciona con 115 o 230 Vac y se configurará automáticamente a la energía suministrada en el primario.

- Arranque caliente fijo - le permite al operador fácilmente iniciar el arco sin que el electrodo se pega a la placa
- Fuerza del arco fija - le permite al operador obtener una penetración más profunda dentro de la placa sin que el electrodo se pegue a la placa
- La técnica de encendido LiftArc™ Tig le da el lujo de levantar el tungsteno en comparación con el inicio tradicional de raspar que pueda depositar tungsteno en la placa dando por resultado contaminación
- Capaz de utilizar electrodos celulósicos 6010 fácilmente
- Peso de 18 libras - hace a esta unidad portable y fácil llevar directo al trabajo
- Viene con un estuche robusto y una correa de hombro
- Incluye 10 pies de cable de trabajo con abrazadera, 10 pies de cable de soldar con porta electrodo
- El indicador termal evita que la máquina se dañe si la circulación de aire es bloqueada o por exceder el ciclo de trabajo
- Interfaz simple - perilla de amperaje, interruptor de stick/TIG e interruptor encendido/apagado en el panel frontal de la unidad
- Pequeña y portable, basado en inversor
- Rango de corriente para soldadura DC 5 a 160 amperios.



ESAB MiniArc® 161LTS

Tensión de alimentación	1Ø - 110 / 220 Vac
Frecuencia de alimentación	60 Hz
Dimensiones (L x Anc x Alt)	146 x 400 x 225 mm
Peso	8 kg
Eficiencia	80%
Factor de Potencia	0,73
Clase de protección	IP 23 S
Clase termica	H (180 °C)

Características operacionales (110 V)

	Stick (SMAW)	TIG (GTAW)
Rango de Corriente	5 - 110A	5 - 110A
Carga Permitida	110A / 24,4V @ 35% 60A / 22,4V @ 100%	110A / 14,4V @ 35% 60A / 12,4V @ 100%
Tensión en Vacío	80V	15V

Características operacionales (220 V)

	Stick (SMAW)	TIG (GTAW)
Rango de Corriente	5 - 160A	5 - 160A
Carga Permitida	160A / 26,4V @ 35% 88A / 23,5V @ 100%	160A / 16,4V @ 35% 88A / 13,5V @ 100%
Tensión en Vacío	80V	15V



ESAB LHN 220i Plus

ESAB LHN 220i Plus es una fuente inversor fácil de usar, el transporte y la manipulación. Con un diseño práctico y construcción robusta, resistente a los golpes, el equipo ha sido diseñado para ofrecer fiabilidad, sencillez y facilidad de soldadura.

- Fuente inversora para electrodo revestido y TIG.
- Equipo de soldadura de fácil uso: el LHN 220i fue desarrollado y construido para proporcionar simplicidad y facilidad durante el proceso de soldadura.
- Diseño práctico y moderno, se suministra con correa de hombro cómoda para fácil manejo y transporte.
- Listo para usar, con porta electrodo y pinza de trabajo.
- Fácil de usar: panel de control sencillo para facilitar el ajuste.
- Soldadura de alta calidad: arco suave y estable.
- Ideal para la soldadura con electrodos West Arco como WIZ 18, SW 613, ZIP 10T, etc., de hasta 5/32" de diámetro.
- Compatible para uso con generadores.
- Mejor relación peso-potencia de su categoría: 200 A en sólo 6 kg.
- Interruptor de llave TIG / electrodo revestido en el panel frontal.
- Excelente capacidad de soldadura con electrodos celulósicos.
- Excelente proceso de soldadura TIG.

Funciones incluidas

- Protección térmica
- Función TIG

Item incluidos

- Portaelectrodo
- Pinza de masa con cables

ESAB LHN 220i Plus

Rango de corriente	5 - 200A
Tensión de alimentación	1Ø - 220/240 Vac
Frecuencia de alimentación	50/60 Hz
Cargas autorizadas	200A @ 20% 115A @ 60% 90A @ 100%
Tensión en Vacío	78 Vdc
Dimensiones (L x Anc x Alt)	150 x 320 x 240 mm
Peso	6 kg
Disyuntor recomendado	35 A
Grado de protección	IP 21 S
Clase Térmica	H (180 °C)
Normas Técnicas	IEC 60.974-1



Rectificadores ESAB Origo™ Arc 406/456

Fuentes de corriente continua para soldadura manual para una amplia gama de electrodos revestidos. De fácil operación son ideales para uso en industrias de producción leves a medianas, mantenimiento y calderería.

- Permite efectuar soldadura de aceros al carbono y aceros de aleación, aceros inoxidables, fierros fundidos, aluminio y sus aleaciones, cobre y bronce.
- Elevada tensión en vacío que permite fácil inicio de arco y excelente estabilidad del arco eléctrico.
- Ajuste de corriente es efectuado de manera continua por medio de manivela ubicada en panel frontal, lo que permite seleccionar con precisión la corriente de acuerdo con la aplicación.
- Alimentación eléctrica trifásica a 380 V con frecuencia 50 Hz.
- Refrigeración forzada que garantiza un equipamiento contra exceso de temperatura de componentes internos.

ESAB Origo™ Arc 406 ESAB Origo™ Arc 456

Rango de corriente	70 - 400 A	60 - 425 A
Rango de tensión	22,8 - 36 Vdc	22,4 - 37 Vdc
Tensión de alimentación	(60 Hz) 3Ø - 220/380/440 Vac (50 Hz) 3Ø - 380 Vac	(60 Hz) 3Ø - 220/380/440 Vac (50 Hz) 3Ø - 380 Vac
Frecuencia de Alimentación	50/60 Hz	50/60 Hz
Cargas Autorizadas	(60 Hz) 400A /36 Vdc @20% (50/60 Hz) 280A /31 Vdc @40% (50/60 Hz) 180A /27 Vdc @100% (50 Hz) 380A /35 Vdc @ 20%	(60 Hz) 425A /37 Vdc @35% (50/60 Hz) 300A /32 Vdc @60% (50/60 Hz) 230A /30 Vdc @100% (50 Hz) 400A /36 Vdc @30%
Tensión en vacío	(60 Hz) 80 Vdc (50 Hz) 73 Vdc	(60 Hz) 83 Vdc (50 Hz) 79 Vdc
Dimensiones (LxAncxAlt)	600 x 1200 x 730 mm	600 x 1200 x 730 mm
Peso	112 kg	120 kg
Normas Técnicas	IEC 60.974-1	IEC 60.974-1



ESAB Origo™ Arc 410c

El Origo™ Arc 410c es una fuente de poder sólida y robusta tipo chopper recomendada para soldadura manual MMA de trabajo pesado, soldadura TIG, y ranurado con electrodo de carbón y chorro de aire. Las máquinas son construidas con tecnología comprobada, para que usted pueda contar con el más alto nivel de confiabilidad y un desempeño excepcional de soldadura. Además, la cubierta fuerte de metal del Origo™ Arc la hace ideal para usos en condiciones industriales rudas.

- Lo mejor para electrodos celulósicos.
- Características de soldadura excepcionales; soldadura de alta calidad y eficiente.
- Un rango amplio de corriente y voltaje; aplicaciones multi-propósitos.
- Compensación de voltaje primario; controles de soldadura estables.
- Control de corriente continua; ajustes exactos con el control remoto opcional.
- Inicio caliente, fuerza de arco, y anti-stick.
- Medidor digital V/ A.
- Kit de llanta opcional.

ESAB Origo™ Arc 410c

Voltaje de Entrada	3 PH 230/460 V - 60 Hz
Rango de corriente	20 - 400 A
Tensión en vacío máxima	53 - 70 V
Cargas autorizadas	400 A / 36 V @ 35% 310 A / 33 V @ 60% 240 A / 30 V @ 100%
Factor de potencia a la máxima corriente	0,9
Eficiencia a la máxima corriente	0,74
Grado de protección	IP 23
Temperatura de operación	-10 hasta 40° C
Dimensiones (L x Anc x Alt)	1308 x 800 x 780 mm
Peso	157 kg

Equipos GMAW



APRENDA A SELECCIONAR

Su Equipo x Consumible para Soldadura MIG/MAG

		SOLDADURA MIG/MAG					
		Equipos					
		Origo™ Mig C280 PRO		Origo™ Mig L405		Origo™ Mig 502C	
		Diámetro	Amperaje	Diámetro	Amperaje	Diámetro	Amperaje
Alambre MIG	WA 86	0,9 mm (0,035")	80-220 A	0,9 mm (0,035")	80-220 A	0,9 mm (0,035")	80-220 A
		---	---	1,14 mm (0,045")	100-340 A	1,14 mm (0,045")	100-340 A
		---	---	---	---	1,6 mm (0,062")	---
Alambre Tubular	Dual Shield 7100	---	---	1,14 mm (0,045")	130-280 A	1,14 mm (0,045")	130-280 A

		SOLDADURA MIG/MAG					
		Equipos					
		Origo™ Mig C280 PRO		Origo™ Mig L405		Origo™ Mig 502C	
Alambre MIG	WA 86	Hasta (0,035")		Hasta (0,045")		Hasta (0,045")	
Alambre Tubular	Dual Shield 7100	---		Hasta (0,045")		Hasta (1/16")	



ESAB Origo™ Mig C280 PRO

Fuente de poder MIG/MAG

Unidad compacta para uso profesional. Los Origo Mig C280 PRO son fuentes de alimentación compacta de paso regulado para soldadura MIG/MAG. Están diseñados para aplicaciones de servicio liviano a mediano. El Origo Mig C280 PRO es una unidad de 10 pasos de voltaje. El operador puede ajustar la velocidad de alimentación del alambre, tiempo de quemado en retroceso y el tiempo de soldadura por puntos. Las unidades están equipadas con indicador de voltaje y amperaje. El operador puede ajustar la velocidad de alimentación de alambre y seleccionar 2 o 4 tiempos de control y creep start.

Robustos, con carcasa de metal galvanizado y construcción con alimentador de alambre interno hacen de esta unidad una solución móvil muy práctica.

Accesorios Incluidos

- Antorcha Esab PSF 250 (5m)
- Cable de red
- Ruedas
- Cable de masa con pinza (3,5m)
- Manguera de gas
- Rodillos
- Plataforma para el cilindro de gas

ESAB Origo™ Mig C280 PRO

Voltaje de Entrada	230/440-460V / 3 Ø
Eficiencia a la máxima corriente	280A@30% 190A@ 60% 150A @100%
Rango de Corriente	30 - 280 A
Tiempo de Soldadura por puntos	0,2 - 2,5 sec
Grado de protección	IP23
Pasos de Voltaje	10
Salidas de Inductancia	2
Velocidad de Alimentación	1,9 - 19 m/min
Dimensiones (L x Anc x Alt) (mm)	840 x 425 x 830
Peso	97 kg



ESAB Smashweld® 408

Durable, versátil y de extremada calidad, la Smashweld® 408 es un equipo de soldadura MIG (aluminio, acero inoxidable, cobre), MAG (aceros carbono) y con alambres tubulares, y es ideal para utilizarlos en calderería liviana, ferreterías, mantenimiento y repuestos automovilísticos. Proporciona óptima soldabilidad, inclusive con CO₂, tiene 20 posiciones para cambios de 2 voltaje, para un ajuste más preciso, y están construidas de acuerdo con la norma IEC 60974-1, con chapas electrogalvanizadas y con pintura electrostática. También tienen ventilación forzada y diseño moderno.

ESAB Smashweld® 408

Rango de Voltaje en Vacío	18 - 45V
Rango de Corriente / Voltaje	50A / 17V - 400A / 34V
Carga Permitida	300A / 29V @ 100% 400A / 34V @ 60%
Tensión de Alimentación	3Ø, 220 / 380 / 440 V 50 / 60 Hz
Potencia Aparente	11,8 kVA @ 100 %
Clase Térmica	H (180°C)
Dimensiones (L x Anc x Alt)	400 x 1030 x 767 mm
Peso sin Alambre	160 kg
Tipo de Alimentador de Alambre	2 rodillos
Rango de Velocidad del Alambre	1,5 - 19 m / min
Diámetro del Alambre	Sólido = Acero Carbono/ Inoxidable 0,6 - 1,6 mm Aleación Liviana = Aluminio / Cobre 0,8 - 1,6 mm Tubulares 0,9 - 1,6 mm
Tiempo de Punto y de Soldadura Intermitente	0 - 2,5 s
Tiempo de "Anti-stick"	0,0 - 3,0 s
Clase de Protección	IP 23
Norma	IEC 60974-1

ESAB

Origo™ Mig L405 + ESAB Origo™ Feed L304

El conjunto de soldadura Origo™ Mig L405 es ideal para aplicaciones de fabricación general en acero, industria automotriz y fabricantes de muebles.

Los paquetes consisten en una fuente de poder Origo™ Mig L405 y alimentador de alambre Origo™ Feed L304 con cables de conexión.

Confiable y Fácil de Usar

Los Origo™ Mig L405 son fuentes de poder de control de paso para soldadura MIG/MAG. Dispone de 40 pasos de voltaje para regulación. Alimentación de alambre controlada electrónicamente que ofrece un arco preciso y estable.

El mecanismo de alimentación a cuatro rodillos tiene ranuras en el rodillo de alimentación y el rodillo de presión de reposo con rodamiento de bolas, con un bajo desgaste en el alambre.

Los alimentadores están disponibles con rodillos de diámetro de 30 mm para los alambres de 0,9mm (0,035"), 1,2mm (0,045") y hasta 1,6 mm (1/16").

Velocidad de alimentación de alambre, 4 rodillos, arranque suave de arco, soldadura por puntos, purga de gas y el ajuste del tiempo de quemado en retroceso se realizan en el panel frontal del alimentador, que ofrece una buena visión de la configuración. Ajuste de voltaje e inductancia se realizan sobre el panel del alimentador.

Accesorios Incluidos

Fácil de instalar, se provee con el sistema de montaje del alimentador sobre la fuente (contrapeso y mástil), y juego de ruedas. También incluye manguera de gas, cable de conexión, pinza de masa con cable, plataforma para cilindro. Como opción, el Origo™ Mig L405 puede ser equipado con indicador de voltaje y amperaje digital.



ESAB Origo™ Mig L405

Voltaje de Entrada	230/440-460 V / 3 Ø
Eficiencia a la máxima corriente	4000 A@50% 365 A@ 60% 280 A@100%
Rango de Corriente	30 - 400 A
Voltaje de Circuito Abierto	17 - 45 V
Grado de protección	IP 23
Pasos de Voltaje	40
Salidas de Inductancia	2
Velocidad de Alimentación	1,9 - 25 m/min
Dimensiones (L x Anc x Alt)	812 x 552 x 925 mm
Peso	142 kg

ESAB Origo™ Feed L304

Potencia de entrada	42V, 50/60 Hz
Capacidad de carrete de alambre	18 kg
Máximas dimensiones de carrete	300 mm
Velocidad de alimentación de alambre	1.5-22.0 m/min
Tiempo Burnback	0-0.7 s
Tiempo de soldadura por puntos	0.2 -5.0 s
Dimensiones (L x Anc x Alt)	569 x 259 x 355 mm
Cubierta de la bobina de alambre	687 x 271x 417 mm
Peso	13,2 kg
Dimensiones del alambre	
Acero	0.6-1.6 mm
Acero inoxidable	0.6-1.2 mm
Aluminio	1.0-1.6 mm
Alambre tubular	0.8-1.6 mm

ESAB Origo™ Mig 502c + ESAB Origo™ Feed 304 M13

Los Origo™ Mig 502c son fuentes de corriente tipo chopper para uso pesado MIG/MAG (junto con las unidades de alimentación Origo™ Feed 304 M13), electrodo revestido y arco de carbón y aire.

Tecnología bien probada junto con software desarrollado ESAB ofrece una alta fiabilidad y rendimiento de soldadura sobresaliente.

Propiedades equipo multiproceso con control de inductancia electrónico con muy buenas características de arranque y control en el rango inferior de corriente.

Una caja de metal fuerte hace que estas unidades la solución perfecta para entornos difíciles.

Grandes ruedas, ojales de elevación resistentes y un carro inferior diseñado para permitir que el Origo™ Mig 502c pueda ser levantado, hace que estas unidades altamente maniobrable.

Fácil de usar

La amplia gama de amperajes y voltajes junto con su sistema de control de inductancia hacen que sea fácil para optimizar los ajustes de parámetros para una amplia variedad de materiales de relleno y gases.

Accesorios Incluidos

Fácil de instalar, se provee con el sistema de montaje del alimentador sobre la fuente (contrapeso y mástil), y juego de ruedas. También incluye manguera de gas, cable de conexión, pinza de masa con cable, plataforma para cilindro.



ESAB Origo™ Mig 502c

Voltaje de Entrada	230/440-460 V/3 Ø
Eficiencia a la máxima corriente	500 A/39 V@60% 400 A/34 V@100%
Rango de Corriente	
MIG/MAG	20 A/14 V - 500 A/39 V
MMA	20 A /21 V - 500 A/40 V
TIG	20 A/11 V - 500 A/30 V
Voltaje de Circuito Abierto	53-70 V
Grado de protección	IP 23
Factor de Potencia a la Corriente Máxima	0,90
Salidas de Inductancia	2
Velocidad de Alimentación	1,9 - 25 m/min
Tensión de control	42 V, 50/60 Hz
Dimensiones (L x Anc x Alt)	830 x 640 x 835 mm
Peso	194 kg

ESAB Origo™ Feed 304 M13

Voltaje de Entrada	42 Vac
Máxima capacidad de rollo de alambre	18 kg
Tamaño de carrete recomendado	300 mm
Velocidad de alimentación de alambre	1.9-25.0 m/min
Tiempo Burnback	0-0.5 s
Tiempo de llenado de cráter	0-5.0 s
Dimensiones (L x Anc x Alt)	690 x 275 x 420 mm
Peso	15 kg
Dimensiones del alambre	
Acero	0.6-1.6 mm
Acero inoxidable	0.6-1.6 mm
Aluminio	1.0-1.6 mm
Alambre tubular	0.8-1.6 mm

Equipos GTAW



ESAB Caddy® Tig 2200i AC/DC

La Caddy® es ya un clásico de las fuentes de alimentación en el campo de la soldadura portátil. Con la introducción de la Caddy® Tig 2200i AC/DC series TA33 y TA34 además de una completa gama de accesorios, usted va a encontrar una solución óptima para un larga gama de aplicaciones de soldadura TIG.

Diseñado para soldadura TIG de alta calidad

Tanto en modo CC como en CA esta máquina de soldadura TIG proporcionará excelentes arranques de arco con estabilidad y consistencia. Todos los tipos de materiales y espesores hasta 5 mm pueden soldarse con la mayor calidad.

Soldadura CA con QWave™

Una de las mas importantes funciones de una máquina TIG CA es proporcionar un arco estable. La Tig 2200i dispone de la función QWave™ que optimiza la forma de onda CA para obtener un arco suave y al mismo tiempo da el mas bajo nivel de ruido sin comprometer los resultados de la soldadura. Esta máquina, gracias a la función True AC garantiza que la corriente es real es idéntica a la seleccionada.

Fácil de usar

Existen dos alternativas disponibles de nivel de panel de control. Ambos tienen todas las funciones para TIG CD, CA/CC y soldadura MMA, los dos poseen un interface fácil de usar. El panel de control de la Caddy® TA34 AC/DC es un panel con funcionalidad avanzada. El control de CA regula la limpieza de arco y la penetración; la frecuencia CA controla el ancho del arco. También dispone de control de precalentamiento del electrodo con posibilidad de configurar diferentes formas de proporcionando al mismo tiempo mejores arranques y mayor durabilidad del electrodo. El panel de control de la Caddy® TA33 es la forma mas fácil de soldar TIG CA. Usted apenas necesita seleccionar el espesor de la chapa, y la máquina configura el resto, permitiendo producir una soldadura TIG de calidad.



ESAB Caddy® Tig 2200i AC/DC

Rango de Corriente	4 - 220 A
Rango de Tensión	10,2 - 26 Vdc
Tensión de alimentación	1Ø - 220 Vac
Frecuencia de alimentación	50/60 Hz
Cargas Autorizadas	(MMA) 160 A / 26,4 Vdc @ 30% 120 A / 24,8 Vdc @ 60% 110 A / 24,4 Vdc @ 100% (TIG) 220 A / 18,8 Vdc @ 20% 150 A / 16 Vdc @ 60% 140 A / 15,6 Vdc @ 100%
Tensión en Vacío	70 Vdc
Dimensiones (L x Anc x Alt)	418 x 188 x 345 mm
Peso	15 kg
Disyuntor recomendado	16 A
Clase de Protección	IP 23 S
Factor de Potencia	0,99
Eficiencia	(TIG) 75% (MMA) 81%
Presión Máxima	5,0 bar

Panel	TA33	TA34
AC Balance	---	50 - 98%
Espesor de Chapa	0,1 - 7,3 mm	---
Frecuencia AC	---	10 - 152 Hz
Publicar flujo de gas	0 - 25 s	0 - 25 s
Pre flujo de gas	0 - 5 s	0 - 5 s
Tiempo de Descenso	0 - 10 s	0 - 10 s
Tiempo de Subida	0 - 10 s	0 - 10 s

ESAB Heliarc® 281i AC/DC

El Heliarc® es sinónimo de soldadura TIG desde la invención del proceso. Con un excelente rendimiento TIG de AC/DC, esta máquina es ideal para la soldadura de alto rendimiento de aluminio, aleaciones de aluminio, aleaciones de magnesio, acero inoxidable, acero al carbono y cobre. Además de equipos de soldadura TIG puede soldar con todo tipo de electrodos revestidos, incluyendo electrodo celulósico.

- Tecnología Inverter que proporciona una excelente relación calidad-precio - aumento de la eficiencia energética y más potencia, con una unidad más liviana, más pequeña y portátil.
- Facilidad de control del calor aportado para soldadura de alta calidad.
- Panel intuitivo para la instalación y configuración rápida. Se repite
- Controles digitales: garantizar una alta precisión y repetitividad.
- Soldadura AC o DC pulsada: fácil control de la entrada de calor y baño de soldadura . Se repite
- Función HotStart disponible para corrientes inferiores 130A.
- Proporciona abertura del arco y la penetración óptima.
- Control de arco por pedal o control remoto: el cambio entre los dos parámetros de la memoria a través del gatillo de la antorcha.
- Live TIG: ideal para uso en aplicaciones donde la alta frecuencia no se puede aplicar .
- Pulsada AC: excelente para la soldadura de aluminio de pequeños espesores.
- Capaz de almacenar hasta 60 parámetros en la memoria para ajustes rápidos durante el trabajo.



ESAB Heliarc® 281i AC/DC

Voltaje de Entrada	208 - 240 V
Voltaje de Circuito abierto	75
Rango de ajuste, TIG AC/DC	4-280 A
Amperios de entrada a la carga nominal	47 A
Amperios de entrada a 250, TIG	38 A
Salida máxima, TIG AC/DC	
100% ciclo de trabajo	250 A
60% ciclo de trabajo	270 A
50% ciclo de trabajo	280 A
Factor de potencia a la máxima corriente, TIG	0.80
kVA max, TIG	10.5
Pre-flujo de gas, sec	0.1 - 2.5
Post-flujo de gas, sec	0.1 - 30
Rampa de descenso, sec	0.1 - 10
Frecuencia, AC	20 - 200 Hz
Balance AC, %	10-90
Frecuencia modo de pulso DC	0.4 - 300 Hz
Frecuencia modo de pulso AC	0.4 - 2 Hz
Ciclo de pulso (tiempo de pulso/tiempo de base) %	30-65
Corriente de base % de A principal	10 - 90
Corriente arranque/cráter (4 T) % de A principal	10 - 90
Dimensiones (L x Anc x Alt)	600 x 300 x 620 mm
Peso	50 kg
Clase de protección	IP 21S

Equipos Plasma Manual





ESAB PowerCut™ 400

- Corta manualmente 3,8 pulgadas (9,5 mm) y severo 1/2" (12,7 mm), potente desempeño en corte.
- Mejor relación calidad/precio: rendimiento de corte de plasma acorde al presupuesto.
- Diseño compacto de peso ligero: fácil de llevar al sitio de trabajo.
- Voltaje adaptativo: fácilmente se adapta de 110V o 230V con un simple cambio del adaptador de conectores incluido.
- Tecnología Blowback: elimina los arranques alta frecuencia que pueden alterar los controles CNC y computadores cercanos.
- Control de arco dinámico: controla el arco piloto cuando se necesita cortar rejillas o mallas sin molestias por el corte del arco.
- Amigable con Generadores: compatible para trabajar con generadores de potencia cuando la corriente eléctrica no es accesible en el campo.
- Ergonómico diseño de la antorcha: ligero y ergonómico diseño del mango que proporciona el máximo confort para esos trabajos duros.
- Compacto diseño de la antorcha: frontal más corto que permite máxima visibilidad del arco para los lugares de difícil acceso.
- Presión de aire automático: no hay necesidad de ajustar la presión del aire ya que el PowerCut™ 400 la ajusta automáticamente para usted.
- Booster de Voltaje: útil cuando para el terminado de cortes de materiales gruesos. También es ideal para los operadores inexpertos ya que les mejora la confianza al cortar.
- Capacidad de corte por Arrastre: ideal para cortar con plantillas, corte de bordes rectos y para los usuarios primerizos.
- Llega totalmente montado, listo para trabajar.
- Garantía de un año en la antorcha.

ESAB PowerCut™ 400

Rango de Corriente	15 - 30 A
Tensión de alimentación	1Ø - 110/220 Vac
Frecuencia de la energía	50 - 60 Hz
Carga Permitida	30 A @ 20%
Tensión en Vacío	250 Vdc
Factor de Potencia	0,99
Dimensiones (L x Anc x Alt)	340 x 465 x 160 mm
Peso	14,5 kg
Presión de aire	4,8 bar
Espesor de corte/separación	
220V	10 / 12 mm
127V	5 / 6 mm
Temperatura de operación	-10 °C hasta +40 °C
Clase de protección	IP 23 S



ESAB PowerCut™ 700

- Corta manualmente de 5/8" (15,9 mm) y severo 3/4" (19,0 mm) - potente desempeño en corte.
- Calidad precio - rendimiento de corte de plasma acorde al presupuesto.
- Diseño compacto de peso ligero - fácil de llevar al sitio de trabajo.
- Desconexión rápida de la antorcha sin herramientas - Desconecte de la máquina sin el uso de llaves o herramientas especiales. Ahora puede desconectar fácilmente su PT-39 para su reparación o reemplazo, o para conectar una antorcha PT-37 para aplicaciones mecanizadas.
- Tecnología Blowback - elimina los arranques alta frecuencia que pueden alterar los controles CNC y computadores cercanos;
- Amigable con Generadores - compatible para trabajar con generadores de potencia cuando la corriente eléctrica no es accesible en el campo.
- Ergonómico diseño de la antorcha - ligero y ergonómico diseño del mango que proporciona el máximo confort para esos trabajos duros.
- Compacto diseño de la antorcha - frontal más corto que permite máxima visibilidad del arco para los lugares de difícil acceso.
- Booster de Voltaje - útil cuando para el terminado de cortes de materiales gruesos. También es ideal para los operadores inexpertos ya que les mejora la confianza al cortar.
- Capacidad de corte por Arrastre - ideal para cortar con plantillas, corte de bordes rectos y para los usuarios primerizos.
- Control de arco dinámico - maximice su productividad cuando se necesita cortar rejillas o mallas.
- Llega totalmente montado, listo para trabajar.
- Garantía de un año en la antorcha.

ESAB PowerCut™ 700

Rango de Corriente	30 - 50 A
Tensión de alimentación	1Ø - 220 Vac
Frecuencia de la energía	50 - 60 Hz
Carga Permitida	50 A @ 25%
Tensión en Vacío	320 Vdc
Factor de Potencia	0,75
Dimensiones (L x Anc x Alt)	380 x 558 x 210 mm
Peso	21,3 kg
Presión de aire	4,8 bar
Espesor de corte/separación	16 / 20 mm
Temperatura de operación	-10 °C hasta +40 °C
Clase de protección	IP 23 S

ESAB PowerCut™ 900

El sistema de corte por plasma PowerCut™ 900, diseñado con la tecnología de plasma ESAB, es la máquina de corte de energía eléctrica más potente y duradero que cualquier otra máquina de su clase. También hacen del proceso de corte por plasma más fácil y más económico - fiabilidad, alta producción y una amplia variedad de características de rendimiento. Con características de diseño que simplifican las operaciones, reducen el tiempo de preparación y mejorar la vida de los consumibles. Los paquetes PowerCut™ le permiten pasar menos tiempo en la solución de problemas en equipo y más tiempo de corte. Y con la adición de la PowerCut™ 900 a la familia, las máquinas más resistentes en la industria son más versátiles y accesibles que nunca.

Diseño robusto - diseño de la carcasa exterior de PowerCut™ es durable, resistente a los daños, resistente a la corrosión ya la intemperie, sin dejar de ser ligero para la portabilidad.

Menos herramientas - antorcha de desconexión rápida - se desconecta de la máquina sin el uso de llaves o herramientas especiales. Ahora puede desconectar fácilmente el soplete PT-38 para almacenamiento, reparación o sustitución, o para conectar la antorcha PT-37 mecanizada para aplicaciones de mecanizado.

Pantalla de lectura digital - fácil de leer y muestra la presión exacta o amperaje, por lo que pueden operar con confianza. Asimismo, la pantalla muestra los códigos de ayuda para ayudar en la solución de problemas de errores menores, reduciendo el tiempo de inactividad.

Tecnología Blowback - Elimina arranques de arco por alta frecuencia que puede interrumpir controles CNC y sistemas informáticos cercanas.

Modos Auto (gouge, rallar y los modos normal) - cambiar entre los modos de forma automática, adaptando su aplicación sin necesidad de cambiar manualmente la configuración de la consola.

Suspensión electrónica- la electrónica interna sensibles están suspendidos de la estructura de aluminio, aislantes para aislar de golpes y vibraciones.

Interruptores sellados - interruptores sellados con silicona son inmunes a la corrosión, así como la infiltración de polvo y suciedad.

Capacidad Gouging - PowerCut™ entrega la tensión de salida adicional necesaria para una mayor capacidad de ranurado por plasma.

Control automático del ventilador - El ventilador de refrigeración se controla automáticamente para funcionar sólo cuando sea necesario, para ahorrar energía y reducir el polvo y la suciedad que se ingiere.

Construido en acondicionador de línea - Protege contra el daño de la línea de ruido y picos de energía, incluso con energía de entrada de mala calidad.

Caja con kit de consumibles de antorcha - estándar en todos los paquetes.

Plug-n-Play opción mecanizado - Le permite transformar fácilmente su sistema de corte manual en un potente sistema mecanizado para su máquina de pórtico.

Garantía de un año en la antorcha.



ESAB PowerCut™ 900

Capacidad de corte	hasta 7/8 in (22 mm)
Corte severo	hasta 1 1/4 in (32 mm)
Información de entrada	
Input	1 ph 208-230 V 50/60 Hz, 56/47 A 3 ph 208/230/460 V 50/60 Hz, 56/47 A
Información de salida	
Output	60 % Ciclo de Trabajo, 60 A 100 % Ciclo de Trabajo, 50 A
Requisitos de aire	400 cfm @ 80 psig (165 l/min @ 4,8 – 5,2 bar)
Dimensiones (L x Anc x Alt)	643 x 312 x 361 mm
Peso	71 lbs. (32 kg)



ESAB PowerCut™ 1600

- Conjunto inversor para corte plasma de chapas de acero hasta 32/38 mm y separación de hasta 38/45 mm.
- Diseñado para trabajos severos, soportar variaciones de energía y uso en ambientes abiertos, es una excelente opción también para alquiler y equipamiento de obras.
- Utiliza aire comprimido como gas de corte y permite trabar el gatillo en cortes extensos para una mayor comodidad del operador.
- El recurso de autoarrastré permite que la antorcha toque la pieza a ser cortada, facilitando el seguimiento de plantillas o moldes.
- Multientrada de voltaje 230 / 460 V. Suministrado completo, con antorchas y Kit Startup.
- Posee nuevo diseño resistente y liviano, mostrador digital y soporte para antorcha y consumibles.
- El equipo permite cambiar el proceso de corte a trabajos con arc air automáticamente y puede usarse también para corte automatizado.

ESAB PowerCut™ 1600

Rango de Corriente	10 - 90 A
Cargas Autorizadas	3Ø, 60 A @100% 90 A @ 60% 1Ø, 90 A @ 40%
Voltaje de Alimentación	1Ø, 208 / 230 V - 50 / 60 Hz 3Ø, 230 / 460 V - 50 / 60 Hz 3Ø, 400 V - 50 / 60 Hz
Presión de Aire	165 l/min @ 5,2 bar
Dimensiones (L x Anc x Alt)	323 x 706 x 378 mm
Peso	41 kg
Espesor de Corte	38 mm
Separación de Acero	44 mm
Protección sobre Recalentamiento	sí

Equipos Oxicorte CONDOR





CONDOR Reguladores MD F 15 CO₂ y MD F 30 ARG

- Utilizados con gases inertes en procesos de soldadura MIG/TIG.
- Reguladores de flujo de alta precisión.
- Utilizados en aplicaciones de soldadura con gases inertes.

	CONDOR MD F 15 CO ₂	CONDOR MD F 30 ARG
Presión Máx Entrada P1	230 bar	230 bar
Presión de Salida (pré-calibrada)	3,5 bar	3,5 bar
Presión Entrada Crítica P3	8 bar	8 bar
Manómetro Alta Presión	315 bar	315 bar
Fluxómetro	15 LPM	30 LPM
Flujo Máx	15 LPM	30 LPM



CONDOR Reguladores MD G 15 CO₂ y MD G 30 ARG

- Utilizados con gases inertes en procesos de soldadura MIG/TIG.
- Más económicos por tener presión de salida variable.

	CONDOR MD G 15 CO ₂	CONDOR MD G 30 ARG
Presión Máx Entrada P1	230 bar	230 bar
Presión Máx Salida P2	3,5 bar	3,5 bar
Presión Entrada Crítica P3	8 bar	8 bar
Manómetro Alta Presión	315 bar	315 bar
Manofluxómetro	15 LPM	30 LPM
Flujo Máx	15 LPM	30 LPM



CONDOR Boquillas de Corte 1101 - AC

CONDOR Boquillas de Corte 1101 - AC

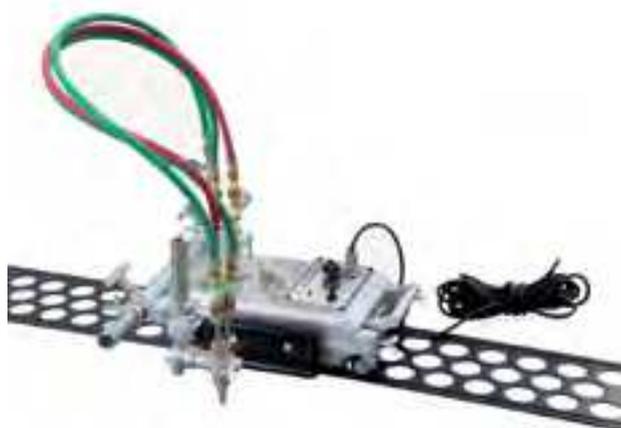
Serie	1101 AC
n°	00 / 0 / 1 / 2 / 3 / 4
Espesor de Corte	
n° 00	até 6,40
n° 0	até 12,70
n° 1	até 19,10
n° 2	até 38,10
n° 3	até 63,50
n° 4	até 76,20
Presión kgf/cm² OX	
n° 00	1,40 a 1,90
n° 0	1,80 a 2,60
n° 1	2,10 a 2,60
n° 2	2,50 a 3,30
n° 3	2,80 a 3,60
n° 4	3,20 a 4,00
Presión kgf/cm² AC	
n° 00	0,20 - 0,50
n° 0	0,20 - 0,50
n° 1	0,30 - 0,50
n° 2	0,30 - 0,70
n° 3	0,40 - 0,80
n° 4	0,60 - 1,00



CONDOR Boquillas de Corte 1GPN GLP/GN

CONDOR Boquillas de Corte 1GPN GLP/GN

Serie	1GPN GLP/GN
n°	000 / 00 / 0 / 1 / 2 / 3 / 4
Espesor de Corte	
n° 000	até 3,20
n° 00	até 12,70
n° 0	até 12,70
n° 1	até 19,10
n° 2	até 38,10
n° 3	até 63,50
n° 4	até 76,20
n° 5	até 127,00
n° 6	até 203,20
n° 7	até 254,00
n° 8	até 304,80
Presión kgf/cm² OX	
n° 000	1,40 a 1,90
n° 00	1,40 a 1,90
n° 0	1,80 a 2,60
n° 1	2,10 a 2,60
n° 2	2,50 a 3,30
n° 3	2,80 a 3,60
n° 4	3,20 a 4,00
n° 5	3,20 a 4,00
n° 6	3,20 a 4,00
n° 7	3,20 a 4,00
n° 8	3,20 a 4,00
Presión kgf/cm² GLP/GN	
n° 000	0,20 - 0,50
n° 00	0,20 - 0,50
n° 0	0,20 - 0,50
n° 1	0,30 - 0,50
n° 2	0,30 - 0,70
n° 3	0,40 - 0,80
n° 4	0,60 - 1,00
n° 5	0,60 - 1,00
n° 6	0,70 - 1,20
n° 7	0,70 - 1,20
n° 8	0,70 - 1,20



CONDOR Máquina de Corte MQ1-30 (Tortuga)

Composición:

- 1 carro motriz.
- 2 rieles de 1.8 metros.
- 1 compás para corte circular.
- 3 boquillas de corte serie 1-101.
- 3 boquillas de corte serie 1 GPN.
- 1 conjunto completo de soporte para antorcha de corte (incluye mangueras).
- 1 soplete de corte mecanizado.
- 3 válvulas arrestadoras de llama.
- Mangueras de 5/16".
- Accionamiento de oxígeno de corte a través de válvula de esfera.

CONDOR Máquina de Corte MQ1-30 (Tortuga)

Serie	MQ1-30 Tortuga
Capacidad Máxima de Corte	200 mm
Capacidad de Corte Circular	200 a 2.000 mm
Velocidad de Corte	50 a 750 mm/min
Boquillas AC	1502
Boquillas GLP/GN	1503
Peso	30 kg



CONDOR Kit de Corte y Soldadura Trabajo Pesado

Kit con todos los elementos necesarios para trabajos de corte y soldadura por gas. Ideal para aplicaciones en corte y soldadura con un solo mango. Capacidad de corte hasta de 8".

- Seguridad: Incluye Arrestadores, Chisperos y gafas de protección.
- Durabilidad: Todos los componentes son para Trabajo Pesado (Heavy Duty).
- Alto Rendimiento: Los componentes son dimensionados para la máxima productividad.

Contiene:

- Regulador HD 10 OX
- Regulador HD 1,5 AC
- Mango de Corte
- Aditamento de Corte 2460
- Boquilla de Soldar 315
- Arrestador de Llama VCF MO
- Arrestador de Llama VCF MG
- Boquilla de Corte Acetileno N° 1
- Chispero
- Gafa de Seguridad
- Manguera de Corte x 7 m

Automatización de Soldadura



APRENDA A SELECCIONAR

Su Equipo x Consumible para Soldadura Arco Sumergido

SOLDADURA ARCO SUMERGIDO				
AMPERAJES RECOMENDADOS PARA LOS ELECTRODOS DE USO COMUN	Sistema SAW			
	ALAMBRE / FUNDENTE SAW	LAF 1001M + Tractor A2T		
NORMA / ESPECIFICACION ALAMBRE		LAF 1001M	Tractor A2T	
				
		Diámetro	Rangos Típicos Amp	
AWS EL12 / AWS A5.17, NTC 2677, ASME SFA5.17	WA 60 OK 231	2,0mm (5/64")	300 - 400	
		2,4mm (3/32")	350 - 450	
AWS EM12K / AWS A5.17, NTC 2677, AWS A5.23, ASME SFA5.17	WA61 OK 10.71	2,0mm (5/64")	300 - 400	
		2,4mm (3/32")	350 - 450	
		3,2mm (1/8")	400 - 550	
AWS ENi1K / AWS A5.23, ASME SFA 5.23	SPOOLARC 75 OK 10.71	2,0mm (5/64")	300 - 400	
		2,4mm (3/32")	350 - 450	
		3,2mm (1/8")	400 - 550	

Desde un simple componente, hasta niveles de complejidad superiores, la completa gama de ESAB brinda soluciones a cada tipo de necesidades. Porque ESAB construye el sistema completo, podemos integrar el proceso de soldadura, la trayectoria del arco y los sistemas de transmisión para asegurar el éxito de su proyecto de fabricación.



ESAB A2T Multitrac

Su diseño compacto y eficaz hace de este tractor un equipo versátil para ser usado en distintas aplicaciones de proceso SAW y MIG, MAG, FCAW. El equipo está construido con componentes de excelente calidad para ser usado en duras condiciones de trabajo. El sistema está diseñado para trabajar con fuentes de poder ESAB TAF-LAF. Permite ajustar la antorcha de trabajo en diferentes posiciones, ajustando altura, extensión y giro (360°) del A2S y ángulos de trabajo. El Multitrac A2TF está equipado con un sistema de control PEK, que entrega información sobre alimentación de alambre y unidad de desplazamiento, el controlador de proceso PEK, logra pre-configurar y controlar los parámetros de soldadura a través de un panel de fácil operación, que le permitirá al operador y al supervisor ingresar y extraer información. Además el usuario podrá almacenar 255 parámetros de trabajo, que podrán ser llamados al visor cuantas veces sea necesario.

ESAB A2T Multitrac - A2TF J1 / A2TF J1 Twin (SAW)

Tensión de conexión - ciclo de trabajo	42 Vac
Carga admisible, (intermitencia) 100%	800 A
Dimensiones de alambre	
alambre sencillo macizo	1,6 - 4,0 mm
alambre tubular	1,6 - 4,0 mm
doble alambre sólido (opcional)	2 x 1,2 - 2,0 mm
Velocidad de avance del electrodo, máx	9 m/min
Velocidad de desplazamiento	0,1 - 2,0 m/min
Radio de giro en soldadura circular, min	1500 mm
Diámetro de tubo en soldadura de uniones, min	1100 mm
Peso carrete del alambre, máx	30 kg
Capacidad del depósito de fundente	6 l
Peso (excl. alambre y fundente)	47 kg
Grado de estanqueidad	IP 10
Clasificación de EMC	Clase A



ESAB OPC - Recuperador de Fundente

ESAB cuenta con diversos sistemas de recuperador de fundentes para adaptarlos a nuestros sistemas de automatización de arco sumergido. El sistema de recuperación de fundente OPC cuenta con un sistema compacto, robusto, fácil de instalar y usar. Puede ser adaptado tanto a equipos A2 como A6, estacionarios o con movimiento. La unidad de recuperación OPC básico trabaja bajo el principio de expulsor usando aire comprimido. Al igual que el sistema de recuperación básico, el sistema OPC de recuperación súper ha sido desarrollado para el uso de trabajos de cargas pesada. El OPC Súper, con su fuerte eyector y ciclón, produce una mayor columna de succión que el básico. El OPC Súper puede ser usado con fundente pre-calentado. Existen 3 tipos de filtros para limpiar el aire usado. Una bolsa con filtro es usada para tractores A2 y aplicaciones de trabajo liviano. Un filtro ciclón junto con una bolsa con filtro son la solución para la mayoría de arco sumergido A2/A6. El filtro Tedak es para aplicaciones de trabajo pesado y continuo.

ESAB OPC - Recuperador de Fundente

Unidad de recuperación OPC Básica

Flujo de aire @ 0,6 MPa: 250 Lit/min

Columna de succión máxima @ 0,6 MPa: 0,8 m

Unidad de recuperación OPC Súper

Flujo de aire @ 0,6 MPa: 580 Lit/min

Columna de succión máxima @ 0,6 MPa: 1,4 m



ESAB LAF 1000M

- Los equipos LAF corresponden a fuentes de corriente trifásica para soldar, con opción de control remoto, destinada a la soldadura mecanizado de arco metálico en atmósfera gaseosa (MIG/MAG) o soldadura por arco sumergido (SAW), de alta productividad.
- La fuente de corriente para soldar es refrigerada por ventilador y controlada por un termostato contra sobrecargas. Cuando el termostato corta, se enciende automáticamente la lámpara amarilla del panel frontal. La reposición se hace automáticamente cuando la temperatura ha bajado a un nivel aceptable.
- La regulación de corriente para soldar puede hacerse desde el panel frontal de la caja de maniobra o de unidades de control de proceso como (PEK).

ESAB LAF 1000M

Conexión a la red	230/400/440/550 - 60 Hz
Carga permitida	
100%	800 A / 44 V
60%	1000 A / 44 V
Tensión en vacío	63 A / 52V
Potencia en vacío	145 W
Eficiencia	84%
Factor de Potencia	0,95
Peso	330 kg
Dimensiones (L x Anc x Alt)	646 x 552 x 1090 mm



ESAB A2-A6 PEK

Este controlador puede ser usado para proceso de arco sumergido o MIG/MAG, sus funciones son las siguientes.

- Menús de texto intuitivos para un uso mas sencillo.
- Control por comunicación CAN Bus.
- Selección de proceso de soldadura.
- Pre-regulación de todos los parámetros de soldadura.
- Memoria para 255 conjuntos de parámetros.
- Corriente constante (CA) o velocidad de hilo constante (CW).
- Entrada Térmico visible en el display.
- Motores controlados por encoders para control preciso de los movimientos.
- Puerto USB para registro y transferencia de datos.
- Los parámetros de soldadura usados pueden ser archivados directamente en un memory Stick USB.
- Transferencia de datos vía Red Local - LAN (opcional).
- Adquisición de parámetros de soldadura usados a PC através de LAN con WeldPoint™ (opcional).

ESAB A2-A6 PEK

Tensión de alimentación desde la fuente de potencia	42 V AC 50/60 Hz
Potencia de alimentación máx.	900 VA
Conexión de motores ajustada para motores A2 y A6	conexión para 2 motores, intensidad motor 6A cont., máx. 10A
Control de velocidad	feedback de generador de impulsos (encoder)
Velocidad de soldadura	0,1 - 2,0 m/min
Máx. velocidad manual de movimiento	2 m/min
Velocidad de alimentación de hilo	0,3 - 25 m/min (dependiendo de la unidad de alimentación)
Salida de válvula	1 un, 42 V AC, 0,5 A
Entrada	para conexión se sensores o finales de carrera
Conexión para fuente de potencia	Burndy 12-polos
Máx. temperatura ambiente	45 °C
Mín. temperatura ambiente	-15 °C
Humedad relativa del aire	98%
Dimensiones (L x Anc x Alt)	246 x 235 x 273 mm
Peso	6,6 kg
Clase de protección	IP 23
Normas	EN-60974-1 EN-60974-10

ESAB CaB 2200

Sistema semiautomático de soldadura de arco sumergido y GMAW. La columna, permite movimiento vertical útil hasta 2,5 mts y movimiento horizontal útil de 2,5 m. Además la columna puede ser montada sobre rieles para su desplazamiento completo, su base le permite girar manualmente 360°.

ESAB CaB 2200 3x3

ESAB CaB 2200 2x2		
Alimentación eléctrica	3Ø, 220/380/400/440 V 50/60 Hz	3Ø, 220/380/400/440 V 50/60 Hz
Tensión de comando	42 Vac	42 Vac
Elevación vertical efectiva	2 m	3 m
Velocidad de elevación	600 mm/min	600 mm/min
Desplazamiento efectivo del brazo	2 m	3 m
Velocidad de desplazamiento del brazo	2050 mm/min	2050 mm/min
Motor vertical (AC)	0,15 kw	0,15 kw
Clase de protección	IP 55	IP 55
Rotación	Manual	Manual
Desplazamiento de la base	Manual	Manual



Porticos

ESAB MechTrac 3000

Se trata de un pórtico que mantiene suspendido y al alcance de sus necesidades, los equipos A2S y A6S para SAW o MIG/MAG conformando una estación completa de soldadura. En situaciones en la que la pieza gira otros métodos de soldadura tales como soldadura TIG y Plasma se pueden utilizar, dependiendo del equipo de aplicación y la manipulación, convirtiéndose así en una perfecta herramienta para la ejecución de soldaduras industriales. La unidad MechTrac viene en cuatro versiones dependiendo el ancho que se adecua para diferentes tipos de piezas de trabajo que puedan estar cubiertas por un pórtico (1730 mm , 2100 mm , 2500 mm o 3000 mm entre las columnas del pórtico) que se desplaza sobre vías. El pórtico permite soldar perfiles tales como vigas I-, T-, H o L, columnas ó vigas cónicas.

El montaje en el suelo se hace sobre rieles en secciones de tres metros y se adicionan según la necesidad. El pórtico recibe los dos cabezales de soldadura, con el recuperador de fundente y el sistema motriz seguidor de junta soportando hasta 220 Kg de peso. Cada cabezal requiere de una fuente de potencia y su control correspondiente.

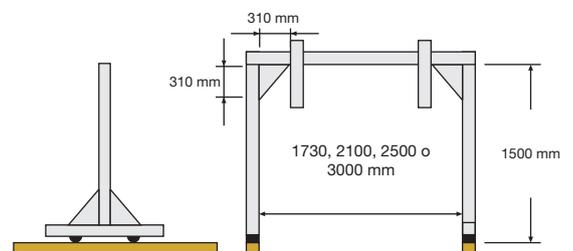
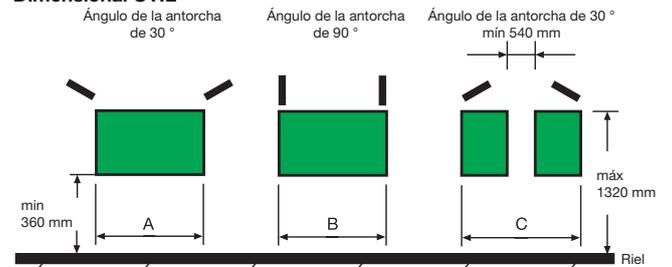
ESAB MechTrac 3000

Velocidad de desplazamiento	0,2 – 1,9 m/min
Longitud estándar del riel	3 m
Carga máxima	220 kg

PÓRTICO	A Max	B Max	C Max
MechTrac 1730	630	1010	1390
MechTrac 2100	1000	1380	1760
MechTrac 2500	1400	1780	2160
MechTrac 3000	1900	2280	2660



Dimensional ÚTIL



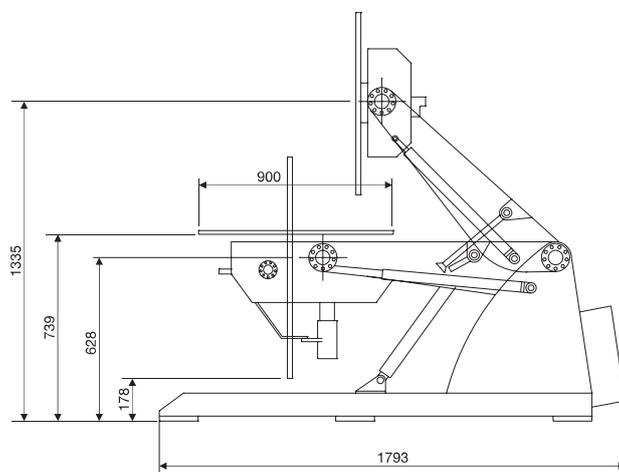
ESAB Viradores CD/CI

Viradores para posicionamiento de piezas circulares con capacidad de carga de 5 a 120 toneladas. Son indicados para piezas con diámetro de hasta 8,3 metros. Equipo muy robusto, con ruedas de giro revestidas en poliuretano de alta durabilidad. Los equipos se componen en su forma mas básica de una unidad motorizada y otra libre, combinación que varía de acuerdo al largo y el peso que se requiere rotar.



ESAB Viradores CD/CI

	CD/CI-5	CD/CI-10	CD/CI-15	CD/CI-30	CD/CI-60	CD/CI-100	CD/CI-120
Capacidad max (unid mot)	2,5	5	7,5	15	30	50	60
Carga tons/sección (unid libre)	2,5	5	7,5	15	30	5,5	60
Capacidad giro, tons (unid mot)	7	15	25	45	100	150	250
Velocidad de giro (mm/min)	62 - 618	102 - 1020	114 - 1137	130 - 1300	130 - 1300	130 - 1300	130 - 1300
Diámetro de deposito (min-90) (max-30)	148 - 5287	165 - 5659	165 - 5659	469 - 8366	469 - 8366	469 - 8366	469 - 8366
Alimentación electrica							
50 Hz/3f	220/440V						
60 Hz/3f	220/440V						
Ruedas (diam. mm)	330	330	457	520	520	520	520
Poliuretano Dimens. (larg/mm)	113	2x113	127	178	2x178	3x178	4x178
Fusibles (A)	16	16	16	16	16	32	50
Tensión Control (V AC)	24	24	24	24	24	24	24
Peso, kg							
Unid mot	401	506	665	1222	2002	2688	3323
Unid livre	221	270	348	668	1237	1555	2019
Compr. Cabo comando (m)	10	10	10	10	10	10	10



Dimensiones TAP1

ESAB Posicionador TAP 1T

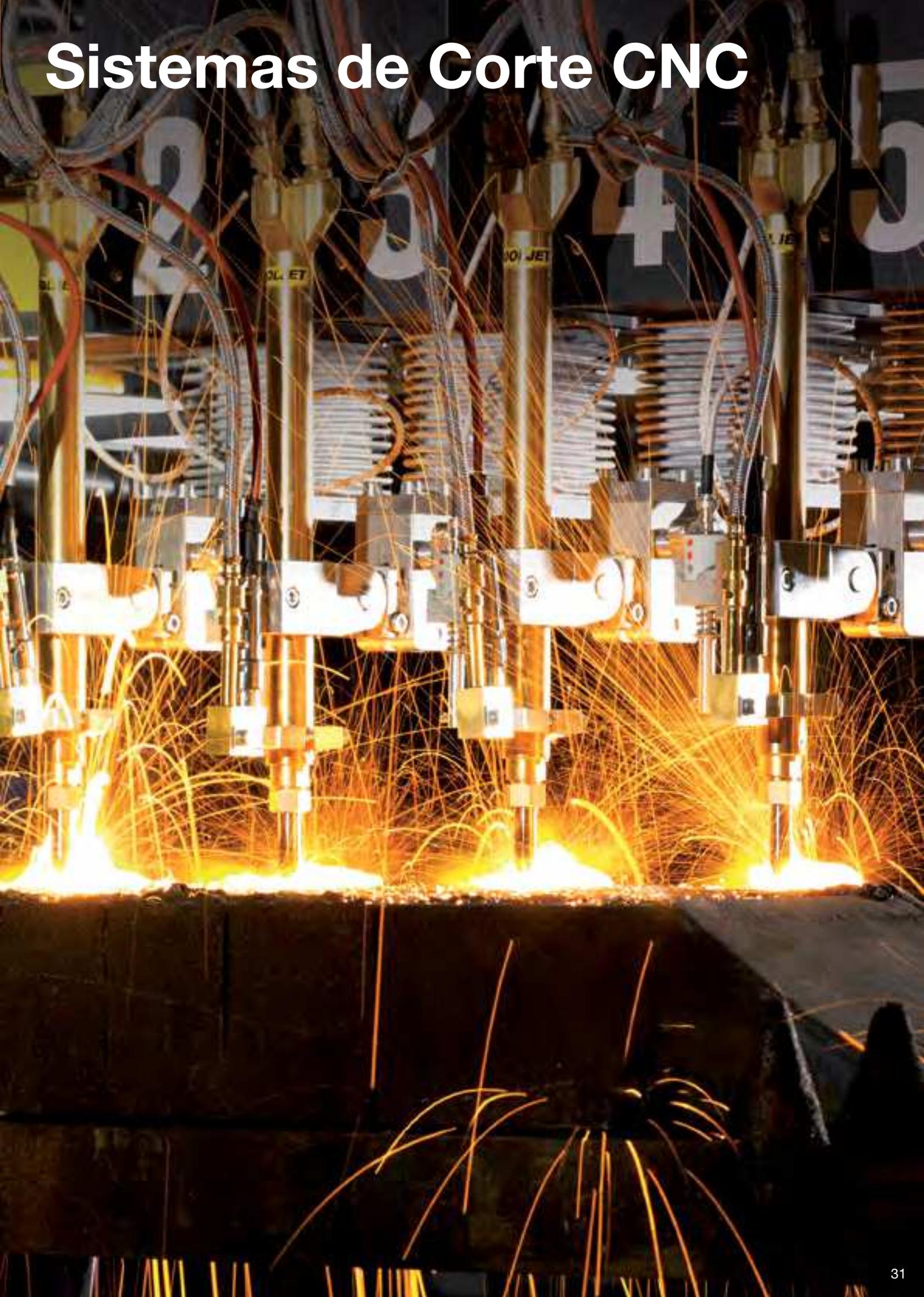
Mesa para el posicionamiento de las piezas a soldar.

- La posición de la tabla series TAP (Tres Posicionadores Axis) tiene tres áreas principales de actividad que responde a las exigencias de inclinación, giro y elevación de la pieza de trabajo.
- TAP permite ajustar el ángulo de la mesa, la velocidad y la altura de la pieza de rotación, optimiza la colocación de la pieza de trabajo para la soldadura.
- Tiene control de voltaje de 24 V para una mayor seguridad del operador. El sistema de elevación hidráulico tiene un sistema de seguridad con auto-válvulas que impiden la caída en el caso de cualquier fallo del sistema.
- La velocidad de rotación es controlada por un convertidor de frecuencia con motores de corriente alterna, que mejora la precisión del movimiento con menos mantenimiento.

ESAB Posicionador TAP 1T

Capacidad carga máx (kg)	1000
Capacidad de inclinación ton at (300 mm)	1000
Capacidad giro ton at (300 mm)	1000
Velocidad de giro (rpm)	0,1 - 1,2
Rango inclinación plato (grados)	0 - 135
Ranglo de inclinación (grados)	0 - 45
Fuente de Poder, (50/60Hz)	220/440V
Fusibles, (Amp)	16
Control de voltaje, (Vac)	24
Motor, (KW)	0,75
Inversor AC, (KW)	0,75
Diámetro plato, (mm)	900
Corriente de soldadura, (Amp)	800
Dimensiones (L x A x Alt) (mm)	1788 x 870 x 750
Long. cable de control (m)	6

Sistemas de Corte CNC



ESAB fabrica sistemas de corte CNC con modelos reconocidos en el mercado como Falcon y Combirex. Ningún otro fabricante ofrece una gran variedad de sistemas para satisfacer las necesidades de la industria. ESAB provee soluciones integrales con plasma, oxicorte, laser y corte por agua y vende tecnología a fabricantes e industria metalmeccánica de todos los sectores. ESAB es fabricante de todos los componentes de los sistemas de corte, desde las partes como sopletes, antorchas, plasma, hasta el software y controladores contenidos estas.

ESAB FALCON™ FXA-3500

La FALCON™ FXA 3500 se caracteriza por su gran comodidad para el usuario y un diseño especialmente robusto que le ayudará con las tareas de corte incluso en las condiciones más difíciles. Gracias a la destacada y sólida calidad de ejecución se reducen los costes de mantenimiento y se logra una larga duración. Además, la carga y descarga sin complicaciones y el posicionamiento con velocidad rápida y uniforme ofrecen una eficiencia óptima. Un sistema de accionamiento transversal y longitudinal, con accionamientos de corriente trifásica, garantiza resultados de corte precisos en todo el rango de corte. Con FALCON™ FXA 3500 logrará flexibilidad. Al aumentar los requisitos, la máquina puede reequiparse sin gran esfuerzo, en cualquier momento, y adaptarse a las nuevas tareas. Así aumentará su productividad con la máxima ocupación útil.

FALCON™ FXA 3500 consiste en una estructura maciza y reforzada, lo que garantiza rigidez perfecta sobre todo el largo de la máquina. Un sistema de servomotores AC, piñón y cremallera ofrecen una excelente precisión en todo el eje longitudinal y transversal, y además se reducen los gastos de mantenimiento en los mismos. Uno de los rieles está montado por debajo del nivel de la mesa de corte con el objetivo de reducir riesgos de colisiones con el equipo en el momento de la carga y descarga de las chapas.

Esta máquina puede poseer estaciones tanto de plasma como de oxicorte, en el caso de la Estación Intercambiable, puede tener los dos en la misma estación. Esta flexibilidad la hace extremadamente versátil y cumple con las necesidades del mercado. La Estación Intercambiable ofrece la posibilidad de cambiar entre los dos procesos sin la desventaja de perder área de corte en la mesa.

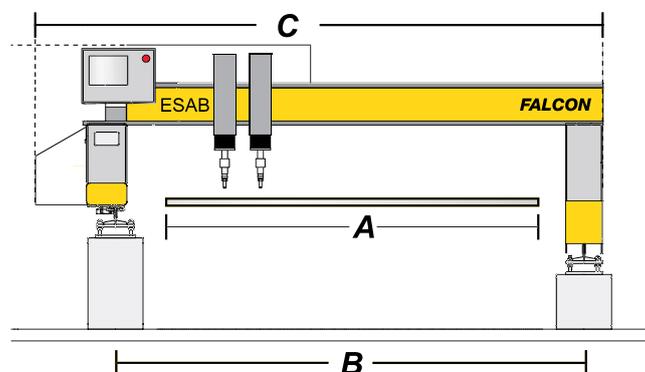
FALCON™ FXA 3500 trabaja con uno de los más recientes CNC desarrollados por ESAB, el Vision 51. Una interfaz amigable y autoexplicativa, además, una base de datos y un sistema de control de proceso permiten un gran número de repeticiones en el corte.

El tamaño de esta máquina sumado al nivel de inversión, la convierten en la mejor opción en términos de “costo beneficio” en su categoría.



ESAB FALCON™ FXA-3500

Tamaño de la máquina en mm (B)	3.500
Ancho de corte con 1 antorcha en mm (A)	2.700
Ancho de corte con 2 antorchas en mm (A)	2.400
Largo de la máquina (mm)	8.000
Largo efectivo de corte (mm)	6.000
Velocidad de posicionamiento de la máquina	9.000 mm/min
Velocidad de proceso máximo de la máquina	6.000 mm/min
Altura de los rieles (mm)	950 / 500
Ancho total de la máquina (C)	3.900
Número de estaciones	2
Procesos de corte	plasma, oxicorte
Gas Oxicorte	Propano
Perforación max con una antorcha (mm)	100
Perforación max con dos antorchas (mm)	60
Espesor de corte con 1 antorcha (oxicorte)	150 mm
Espesor de corte con 2 antorchas (oxicorte)	100 mm
Fuente de Plasma	Según necesidad
Antorcha de Plasma	Según necesidad
Tensión de alimentación	220 Vac - 60Hz
Potencia Aparente	2 KVA



ESAB COMBIREX™ DX

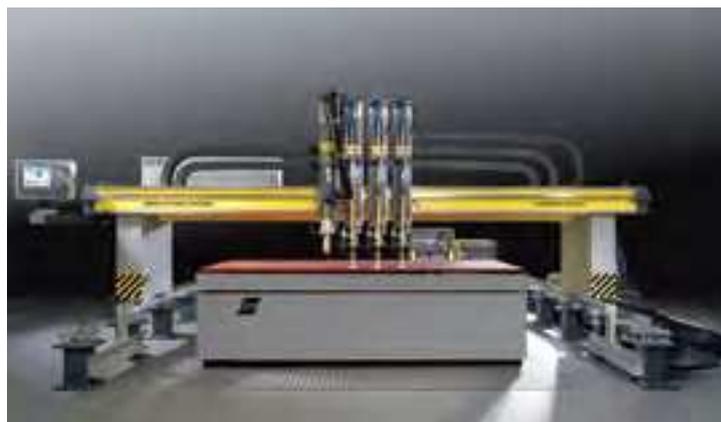
El equipo soporta los sistemas de corte plasma™ m3, que realizan cortes de alta precisión con calidad superior a los ofrecidos por otras marcas y con opciones de marcado. COMBIREX™ DX establece estándares totalmente nuevos de flexibilidad y precisión. Se adapta a sus necesidades individuales y puede utilizarse como máquina de corte por plasma, oxicorte o combinada de ambos. En oxicorte, pueden trabajar hasta cuatro sopletes a la vez; en el uso combinado son posibles una antorcha de plasma más tres sopletes de oxicorte. La consola automática de gases se basa en la técnica de válvulas proporcionales y regula el flujo de gas de manera particular durante la perforación y el corte a través de bases de datos programadas por espesores y materiales. De este modo se obtienen unos resultados de corte extraordinariamente precisos, y con elevada repetitibilidad, ya que la base de datos de tecnología regula el control de forma totalmente automática.

COMBIREX™ DX es una máquina construida para alcanzar la mejor desempeño y precisión. Posee características dinámicas excepcionales gracias a su robusto pórtico, aliado a un sistema de piñón y cremallera de precisión, todo con tracción de servomotores AC sin escobillas.

Por su sistema de construcción modular COMBIREX se configura para cumplir las necesidades en forma exclusiva. Se pueden montar hasta cuatro estaciones en el pórtico, y se puede optar por el proceso de plasma y/o oxicorte.

El sistema plasma™ m3 se encuentra disponible para este equipo. Las combinaciones del plasma™ m3 y de desempeño del pórtico de este equipo garantizan una espectacular precisión en toda la dimensión del corte, y además permite marcar las piezas con la misma antorcha.

Total control del proceso y flexibilidad en su configuración hace de COMBIREX la máquina ideal para la mayoría de las necesidades de corte que existen hoy en el mercado.



ESAB COMBIREX™ DX

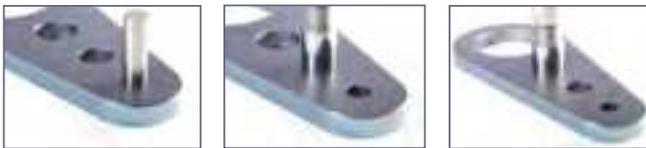
Ancho entre Rieles	3500/4000 mm
Ancho Útil (con una estación)	3000/3500 mm
Largo de los Rieles	5/10/15/20 m
Altura de la Mesa de Corte	700 mm
Altura del Equipo	1950 mm
Área de Estacionamiento	2000 mm
Número de Motores en el Pórtico	2
Número Máximo de Estaciones	4
Estaciones de Plasma Admitidas	1
Tipos de Procesos Admitidos	oxicorte plasma plasma™ m3 Marcado Plasma
Velocidad de Desplazamiento	24.000 mm/min
Mayor Fuente Plasma Admitida	150 hasta 450 A
Espesor Máximo de Oxicorte	6"
Alimentación del Pórtico	220/380/440 VAC - 50/60 Hz - 1Ø
Plasma de precisión	hasta 450 A

ESAB Sistema de plasma™ m3

La Nueva Fórmula de Precisión y Velocidad.

El plasma™ m3 es la solución ESAB para cortes y perforaciones a plasma con alta precisión. Es posible cortar metales de grandes espesores (Acero Carbono de hasta 75mm, Aluminio y Acero Inoxidable de hasta 120mm) con la garantía de obtener superficie lisa, borde vivo y casi ningún reborde. Existen cuatro modos de calidad que pueden ser alternados en cualquier momento, inclusive durante el proceso. Estos son:

PRECISION - Para corte de alta precisión. Resultado: Cumple con los requisitos de la norma ISO 9013-3. Genera una superficie lisa con bordes vivos en el tope y en la base del corte. No se genera casi ninguna rebarba. (Con el uso de los materiales adecuados).



PRODUCCIÓN - La mejor solución de compromiso entre producción y calidad. Resultado: Cumple con los requisitos de la norma ISO 9013-3e4. Genera una superficie lisa con bordes vivos en el tope y en la base del corte. No se genera casi ninguna rebarba. (Con el uso de los materiales adecuados).

Separación - Para economizar en corte. Resultado: Faceta más biselada. Genera una superficie lisa con bordes levemente redondeados en el tope y en la base del corte. Se genera poca rebarba. Mayor velocidad de corte posible.



Calidad Sever Cut

La antorcha PT-36 combina todas las ventajas del m3 con una gama de características innovadoras, como realizar cortes rectos, biselados y marcado con la misma antorcha sin que se necesiten herramientas para cambiar los consumibles. La geometría de la antorcha PT-36, utilizada en el proceso, garantiza una vida útil mayor y además permite una perfecta precisión en el corte biselado por no separar la punta de la antorcha de la pieza.



Aplicaciones Especiales del Sistema plasma™ m3

Cortina de Agua

Consiste en una cortina de agua que ayuda a contener los vapores, el ruido y la emisión UV sin que sea necesaria la inmersión de la pieza en agua.



Inyección de Agua

Es la utilización de agua como protección del plasma en el corte de chapas de Acero Inoxidable o de Aluminio. Esto garantiza una reducción en el costo de los gases utilizados y el aumento de la velocidad de corte.



Microescobillas

Componentes de la antorcha que permiten una optimización del corte de chapas finas propagando la calidad y el costo del corte m3 para el rango de espesor del Laser.



Cortina de Aire

Garantiza la posibilidad de realizar corte o marcado de piezas debajo del agua reduciendo significativamente la emisión de rayos UV, de humos y de ruido, además de reducir la ZTA (existen limitaciones sobre los gases que pueden ser utilizados).



ESAB COLUMBUS™ III

NUEVA SOLUCIÓN EN CORTE

Con COLUMBUS™ III le proporcionamos nuestro software más actual para la programación fácil de sus necesidades de corte, procesos de rotulación y marcado. Asistentes inteligentes le facilitan el manejo intuitivo, de modo que puedan realizarse rápidamente y sin problemas cortes fáciles y también muy complicados, rotulaciones y pedidos de anidamiento, módulos básicos para anidamiento manual y módulos para anidamiento automático.

Nesting Automático (Agrupamiento Automático)

Es una aplicación del Software Columbus totalmente automático que maximiza la utilización de las placas ó láminas mientras crea agrupamientos de partes para proyectos específicos usando cualquier número de placas o remanentes de placas almacenadas en la base de datos. Se pueden usar placas específicas automáticamente ó también placas colocadas manualmente si se desea. Es una aplicación muy flexible que hace la tarea de agrupación ó anidado lo más fácil posible.

Plate Manager (Manejo de Inventario de placas)

Una aplicación del Software Columbus que permite definir placas rectangulares o remanente de placas. Pueden usarse muchos campos de datos para hacer identificaciones únicas para cada placa individual (También copias). Trazabilidad muy comprensible desde el último remanente hasta las placas nuevas es garantizada. Areas de la placa que no hayan sido usadas pueden ser divididas en cualquier número de placas remanentes.



UNA PROGRAMACIÓN
INTELIGENTE LE OTORGA
EL ESPACIO PARA SU
REQUISITOS PARA CORTE.



Warrior™ Tech

Diseñada para satisfacer las necesidades de todos los soldadores, ideal para el soldador hobbysta, trabajadores de mantenimiento, construcción y el soldador profesional.

- Performance mejorada - Cuatro sensores fotosensibles para mayor respuesta y una cobertura más amplia.
- Control de delay - Permite al soldador establecer por cuánto tiempo el cassette permanece oscuro después de que se detiene el arco de soldadura. La demora corta ayuda a realizar el trabajo más rápido en soldadura por puntos, mientras que la demora más extensa es útil para la soldadura a alto amperaje.

Warrior™ Tech

Área de visualización	98 x 48 mm
Peso	520 g
Oscurecimiento	DIN 9 a 13
Clase óptica	1/2/1/2
Colores del casco	Negro / Amarillo
Garantía	2 años







SOLDADURAS WEST ARCO - COLOMBIA

Principal Fabrica	417-6288
Medellin	277-7747
Barranquilla	349-4923
Bucaramanga	653-0909
Neiva	870-6322
Yopal	634-8746
Villavicencio	660-8739
La Loma	553-3241

visitenos www.westarco.com