

CATÁLOGO DE PRODUCTOS

2025



ELECTREX[®]
welding since 1946

S4 M FH 400V

Más de 70 años de experiencia en el ramo de la soldadura

Cuando João Rodrigues de Matos concibió los primeros equipos de soldadura en 1946, estaba lejos de imaginar la importancia y la repercusión que la marca Electrex posee actualmente en todo el globo.

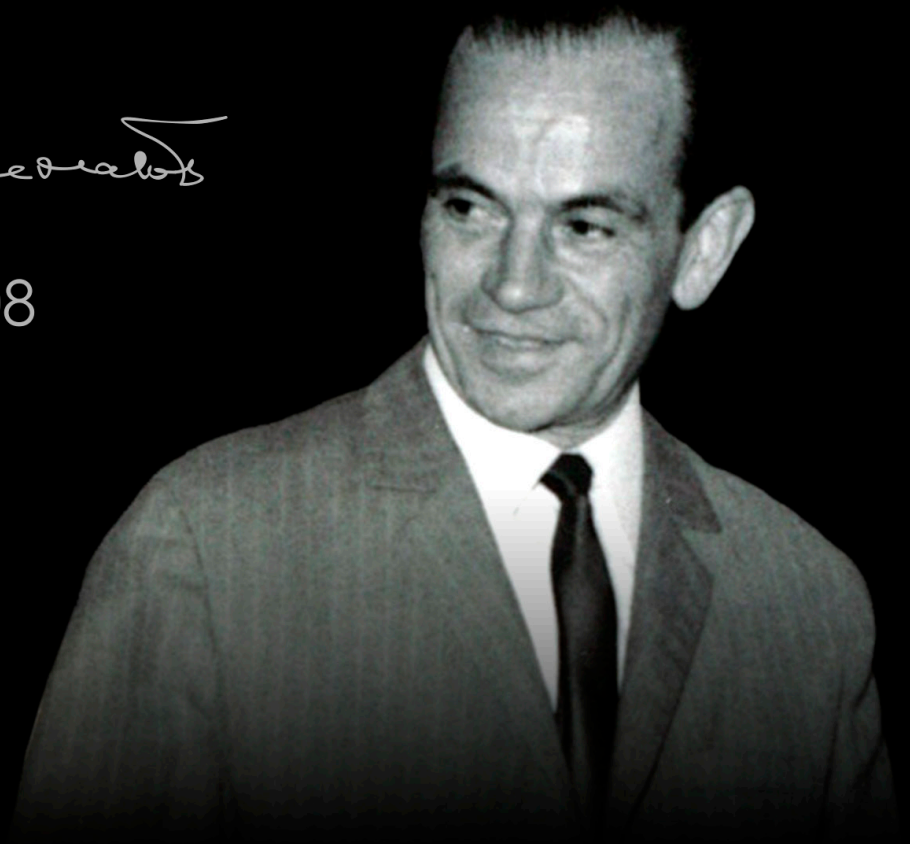
Más de 70 años recorridos, Electrex mantiene una presencia a nivel mundial en los más diversificados mercados con gran influencia en el mundo de la soldadura. El rigor y la confianza que caracterizan las relaciones con nuestros clientes son la clave de siete décadas de éxito.



WELDING SINCE
1946

Joseph P. ...

1917 - 2008



MÁS DE 70 AÑOS DE EXPERIENCIA EN EL RAMO DE LA SOLDADURA

UNA MARCA PARA EL CLIENTE



Electrex pone todo su empeño y esfuerzo en la satisfacción de las necesidades de sus clientes, ofreciendo soluciones flexibles y a medida de cada uno. Cada pedido se ejecuta con el máximo cuidado y rigor posible para satisfacer las necesidades de nuestros clientes.

RECURSOS HUMANOS



El recurso más valioso de una empresa está en las personas que todos los días depositan su empeño en la organización. Electrex es consciente de este valor y por ello se esfuerza por satisfacer las necesidades de sus colaboradores proporcionándoles las mejores condiciones de trabajo posibles, como forma de mantener un ambiente de trabajo sano y motivante.

PROVEEDORES



Nuestros proveedores son piezas fundamentales en el gran engranaje que es Electrex y son seleccionados cuidadosamente, desde el momento del pedido de las mercancías hasta la llegada de los productos a las manos de nuestros clientes. Son los proveedores que ayudan a la organización a cumplir plazos y objetivos, para que los productos sean producidos rápidamente y con calidad, atendiendo a la demanda de nuestros clientes.

INNOVACIÓN



Electrex busca todos los días ofrecer más y mejor a sus clientes, y por eso se requiere la demanda constante por procesos de producción más innovadores para desarrollar productos de alta exigencia y calidad que satisfagan las necesidades de nuestros clientes.

SOSTENIBILIDAD

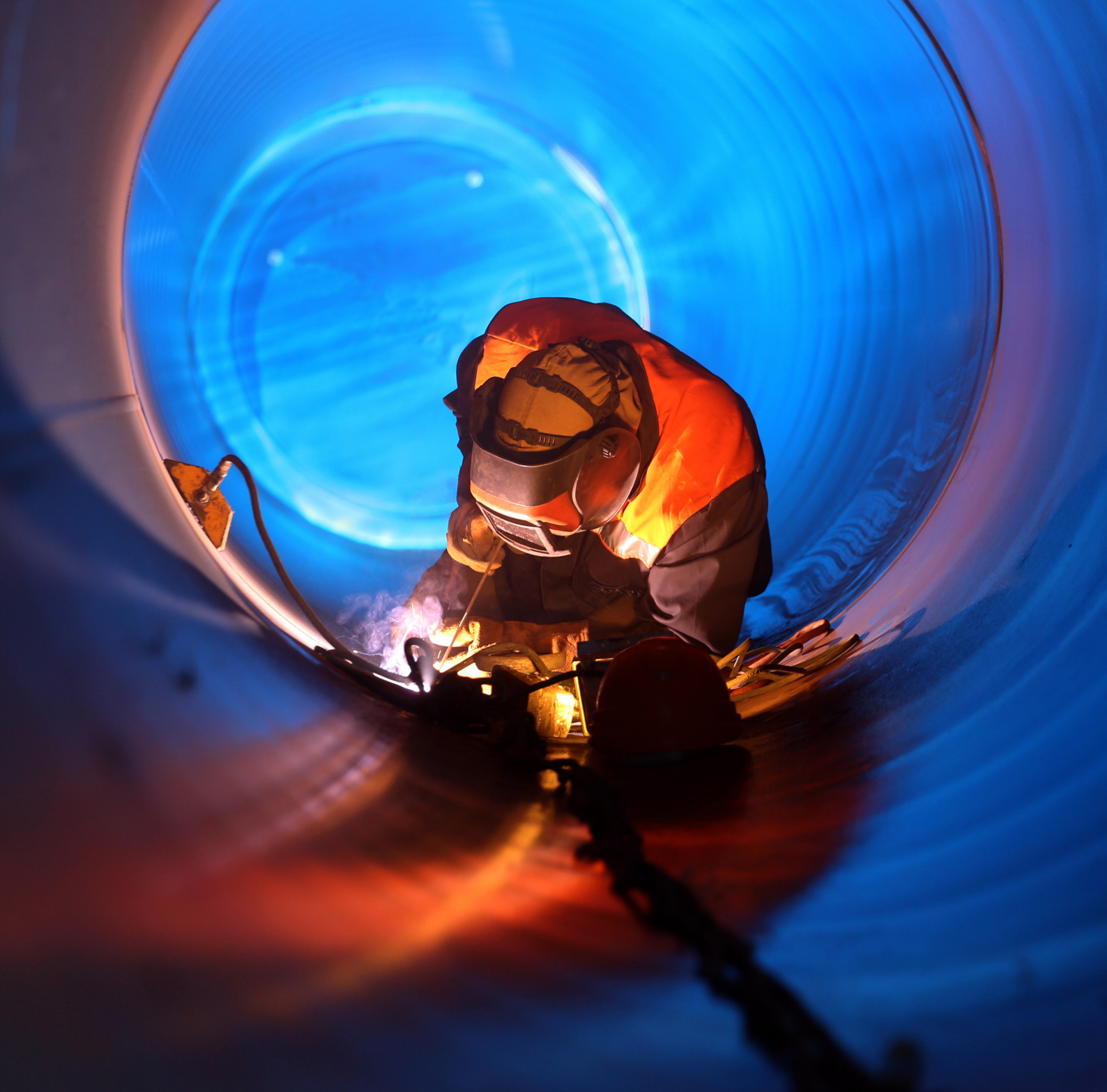


Electrex se ha comprometido a mantener el planeta libre de contaminación para que las futuras generaciones puedan habitarlo de igual forma. Electrex cumple todas las normas medioambientales y de seguridad impuestas por las respectivas autoridades competentes, tanto a nivel europeo como global.

DESAFÍOS FUTUROS



Una inversión en el área de producción y la apuesta en los más recientes procesos de producción, son algunos de los desafíos a los que se propone Electrex, para que pueda ofrecer a sus clientes los mejores equipos de soldadura disponibles en el mercado. Electrex toma muy en serio su trabajo como fabricante de equipos de soldadura y pronto pretende diversificar sus mercados de exportación y consolidar su presencia en los ya existentes.



Se reserva el derecho de cambiar las especificaciones técnicas sin aviso previo, imágenes no contractuales.



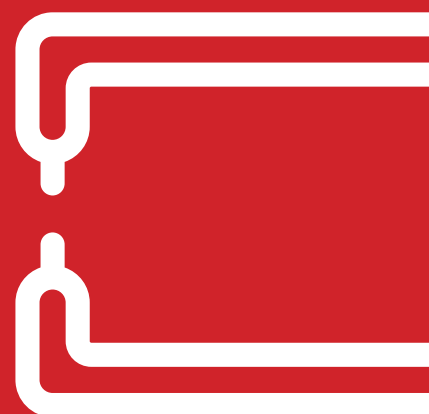
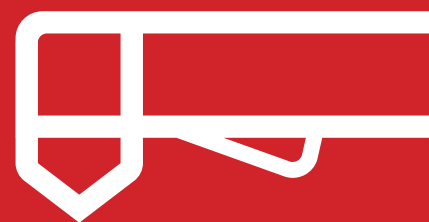
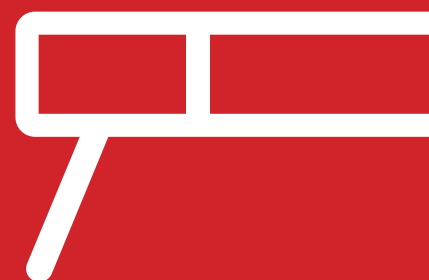
Management
System
ISO 9001:2015



www.tuv.com
ID 9108645664

ÍNDICE

| | |
|-----------------------|--------------------------------|
| P. 7 | Índice |
| MIG/MAG | |
| P. 10 | Inverter MIG/MAG Pulse/D-Pulse |
| P. 12 | MIG/MAG Multi Syn/Syn |
| P. 14 | Inverter MIG/MAG Basic |
| TIG | |
| P. 18 | Inverter TIG AC/DC |
| P. 20 | Inverter TIG/MMA |
| P. 24 | AF TIG Coldwire |
| MMA | |
| P. 28 | Inverter MMA/LIFTIG |
| P. 32 | Devanador Universal |
| P. 34 | Afflux 500 |
| P. 36 | AFC 300 |
| P. 37 | EconoTIG |
| P. 37 | InverPROTEK |
| PLASMA | |
| P. 40 | Máquinas corte plasma |
| SPOT | |
| P. 44 | Máquinas de puntos |
| REFRIEGRADORES | |
| P. 54 | Frigomix S4 |
| P. 56 | Servicios Electrex |











X 413
SERIES
AUTOMATIC WELDING HELMET
PROTECTION ON 413 SENSITIVITY LOW-HIGH
DELAY SHORT-LONG WELDING & GRINDING
CE

MIG/MAG >>>>>

MIG/MAG D-PULSE / PULSE

| D-PULSE MONOMIG 250 C | D-PULSE MIG 250 C | PULSE MIG 304 C/CW | PULSE MIG 304 M/MW | PULSE MIG 404 C/CW | PULSE MIG 404 M/MW |
|---|---|---|---|---|---|
|  |  |  |  |  |  |
| P. 10 | P. 10 | P. 10 | P. 10 | P. 10 | Pág. 10 |
| 1x230V | 3x400V | 3x400V | 3x400V | 3x400V | 3x400V |
| 250A 40% 204A 60% 158A 100% | 250A 40% 204A 60% 158A 100% | 300A 50% 290A 60% 240A 100% | 300A 50% 290A 60% 240A 100% | 400A 35% 300A 60% 240A 100% | 400A 35% 300A 60% 240A 100% |

MIG/MAG SYN

| MONOMIG 200 C | MIG 304 C/CW | MIG 304 M/MW | MIG 404 C/CW | MIG 404 M/MW |
|---|---|---|---|---|
|  |  |  |  |  |
| P. 12 | P. 12 | P. 12 | P. 12 | P. 12 |
| 1x230V | 3x400V | 3x400V | 3x400V | 3x400V |
| 200A 40% 163A 60% 127A 100% | 300A 50% 290A 60% 240A 100% | 300A 50% 290A 60% 240A 100% | 400A 35% 290A 60% 240A 100% | 400A 35% 290A 60% 240A 100% |

MIG/MAG BASIC

| MIG 304 C/CW | MIG 304 M/MW | MIG 404 C/CW | MIG 404 M/MW | MIG 504 C/CW | MIG 504 M/MW | MIG 604 C/CW | MIG 604 M/MW |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| P. 14 | P. 14 | P. 14 | P. 14 | P. 14 | P. 14 | P. 14 | P. 14 |
| 3x400V | 3x400V | 3x400V | 3x400V | 3x400V | 3x400V | 3x400V | 3x400V |
| 300A 50% 290A 60% 240A 100% | 300A 50% 290A 60% 240A 100% | 400A 35% 300A 60% 250A 100% | 400A 35% 300A 60% 250A 100% | 500A 40% 455A 60% 360A 100% | 500A 40% 455A 60% 360A 100% | 600A 40% 530A 60% 430A 100% | 600A 40% 530A 60% 430A 100% |



MIG INVERTER D-PULSE/PULSE



MULTI PROCESS



D-PULSE



PULSE
COMPACT (W)

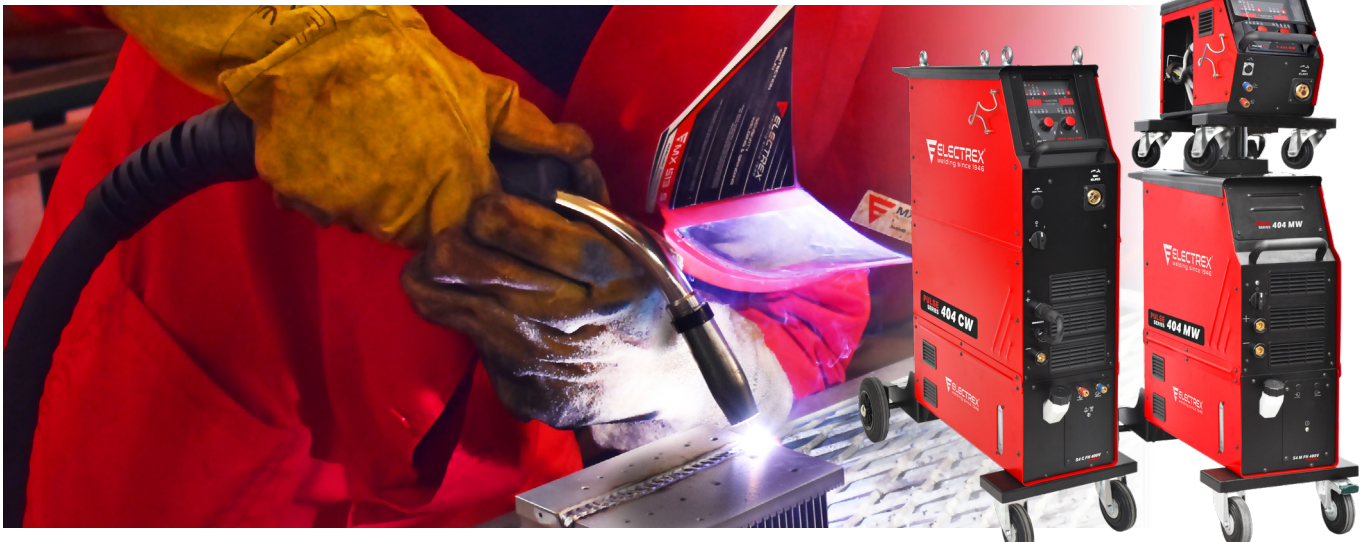
PULSE
MODULAR (W)

APLICACIONES

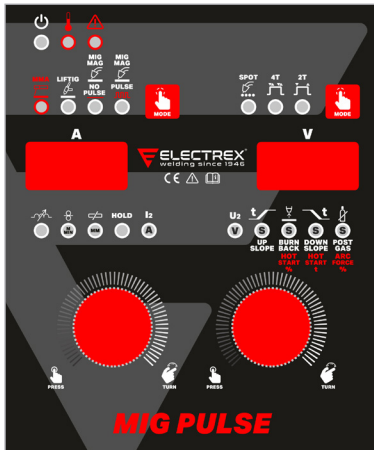
- Carpintería metálica media y pesada
- Estructuras metálicas
- Industria solar y eólica
- Construcción naval y offshore
- Industria automóvil
- Industria aeronáutica, ferroviaria, minera y petrolera
- Pipelines
- Servicios, reparación y mantenimientos

MIG INVERTER PULSE

- Inverter monofásico o trifásico MIG/MAG sinérgico pulsado y multiproceso para soldadura MIG/MAG, LIFTIG y MMA.
- Equipo robusto para utilización industrial.
- Equipo compacto y modular para fácil desplazamiento y opción de unidad de refrigeración.
- Modelos con programas de soldadura sinérgicos para aceros normales, inoxidables y aluminio.
- Ajuste electrónico de la inductancia para soldaduras de llenado o penetración.
- Excelente cebado del arco para trabajos con hilo de 0,6 a 1,2 Ø mm (sólido) y 0,9 a 1,6 (tubular).



MIG PULSE / D-PULSE



MIG

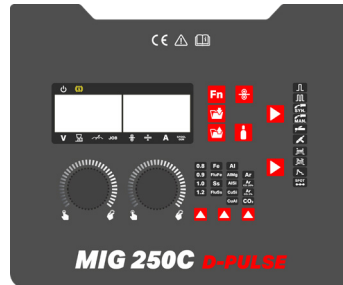
- 2T/4T/Spot
- Up Slope
- Burn Back
- Post-Gas
- Regulación electrónica de inductancia
- Función HOLD

LIFTIG

- 2T/4T
- Up Slope
- Down Slope
- Post-Gas

MMA

- Hot Start
- Arc Force



MIG

- Programas sinérgicos
- Dual Pulse
- Down slope
- Pre/Post gas
- Burn Back
- 2T/4T/4T especial/Spot
- Regulación electrónica de inductancia

LIFTIG

- 2T/4T
- Down Slope

MMA

- Hot Start
- Arc Force



► Máquinas Multiproceso, soldadura MIG/MAG, TIG y MMA, todo en el mismo equipo.



► Gracias a los diferentes métodos de transferencia, Corto circuito, Globular 100% CO₂, Spray Arc y Pulsado, este equipo permite resultados de soldadura de calidad superior.



► Ajuste electrónico de la inductancia para llenar o penetrar.

DATOS TÉCNICOS

| | MONOMIG 250 C | MIG 250 C | MIG 304 C/M | MIG 404 C/M |
|---|----------------------|----------------------------|----------------------------|----------------------------|
| Tensión de alimentación | 1x230V (+/- 10%) | 3x400V (+/- 10%) | 3x400V (+/- 10%) | 3x400V (+/- 10%) |
| Frecuencia | 50/60 Hz | 50/60 Hz | 50/60 Hz | 50/60 Hz |
| Corriente primaria máxima (MIG/MMA/TIG) | 51,6A/56,6A/38,4A | 17A/19A/13,5A | 25,4A/25,6A/19,2A | 34,8A/36,6A/28,1A |
| Potencia máxima (MIG/MMA/TIG) | 13,1/14,4/ 9,7 kVA | 7,6/8,1/6kVA | 16,7/17,8/13,4kVA | 24,0/25,5/19,5kVA |
| Tensión en vacío | 88V | 80V | 90,3V | 92,5V |
| Regulación de corriente (MMA/TIG MIG) | 10-250A 25-250 | 10-250A 25-250 | 40-300A 40-300 | 40-400A 40-400A |
| Factor de servicio (t=40°C 10 min) | - 60% 100% | (40%) 250A 204A 158A | (50%) 300A 290A 240A | (35%) 400A 290A 240A |
| Diámetro hilo (sólido/tubular)mm | Ø 0,6-1,2mm | Ø 0,6-1,2mm | Ø 0,6-1,2/0,9-1,6mm | Ø 0,6-1,2/0,9-1,6mm |
| Nº Rodillos - Potencia Motor | 2R - 70W | 2R - 70W | 4R - 75W | 4R - 75W |
| Velocidad del hilo | 1.5m/min - 24.0m/min | 1.5m/min - 24.0m/min | 1.4m/min - 18.1m/min | 1.4m/min - 18.1m/min |
| Tiempo post-gas | 0-10 Seg. | 0-10 Seg. | 0-10 Seg. | 0-10 Seg. |
| Protección | IP 21S | IP 21S | IP 23S | IP 23S |
| Clase de aislamiento | H | H | H | H |
| Peso sin refrigeración | 30kg | 29,5kg | 62,4kg | 62,4kg |
| peso con refrigeración | - | - | 79,1kg | 79,1kg |
| | - | - | 89,4kg | 89,4kg |
| | - | - | 95,9kg | 95,9kg |
| Dimensiones sin refrigeración (AxLxC) | Compact Modular | 625x300x680 | 899x470x1030 | 899x470x1030 |
| Dimensiones con refrigeración (AxLxC) | Compact Modular | - | 1140 x 470 x 1030 | 1140 x 470 x 1030 |
| | - | - | 1184x470x1055 | 1184x470x1055 |
| | - | - | 1140 x 470 x 1030 | 1140 x 470 x 1030 |

* MONOMIG/MIG 250 C - Incluyen 2 rodillos de 0,8 - 1,0mm V + 2 Rodillos lisos
 * MIG 300A - Incluyen 4 rodillos de 0,8 - 1,0mm VT
 * MIG 400A - Incluyen 4 rodillos de 1,0 - 1,2mm VT



MIG INVERTER MULTI SYN/SYN



MIG/MAG



LIFTIG



MMA

MULTI PROCESS



MONOMIG 200 C SYN



SYN
COMPACT (W)

SYN
MODULAR (W)

APLICACIONES

- Carpintería metálica media y pesada
- Estructuras metálicas
- Industria solar y eólica
- Construcción naval y offshore
- Industria automovil
- Industria aeronáutica, ferroviaria, minera y petrolera
- Pipelines
- Servicios, reparación y mantenimientos

MIG INVERTER SYN

- Inverter de alimentación monofásica o trifásica para soldadura estándar o sinérgica MIG/MAG con devanadora de hilo separada o integrada, soldadura de electrodo revestido MMA y LIFTIG en corriente continua.
- Regulación manual o sinérgica para acero normal (SG2/3), inoxidable y aluminio e hilos tubulares de diferentes diámetros (0,8 mm, 1,0 mm, 1,2 mm y 1,6 mm)..
- Equipo compacto y modular para fácil desplazamiento y opción de unidad de refrigeración.
- Excelente cebado del arco y ajuste electrónico de la inductancia para soldaduras de llenado o penetración.



Ajuste de los parámetros de soldadura en función del tipo de material, diámetro del hilo y gas elegido por el soldador.



Soldadura LIFTIG pulsada para una menor distorsión del material a soldar



Soldadura MMA pulsada para una menor distorsión del material a soldar

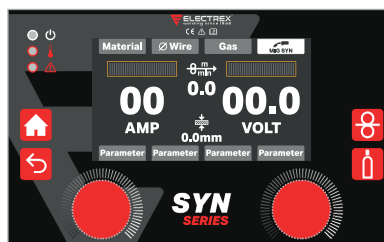


Equipo con pantalla LCD con mayor área de visualización, fácil de entender y ajustar parámetros de soldadura



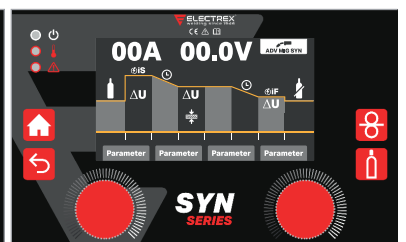
Las potencias de soldadura se alternan entre sí durante el cordón de soldadura para una menor distorsión del material a soldar.

MODO SYNERGIC



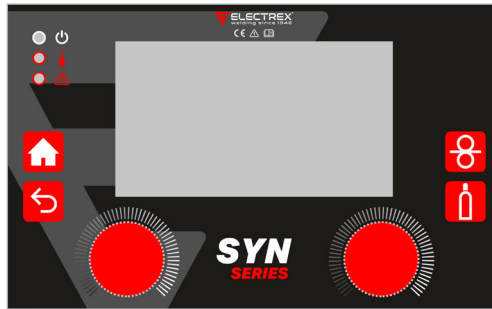
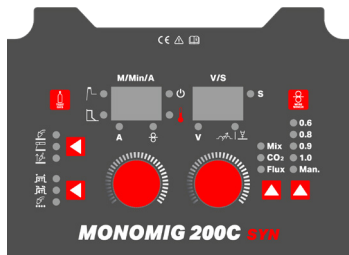
El equipo cambia la sinergia dependiendo del tipo de material, diámetro del alambre y gas elegido por el soldador.

MODO SYNERGIC ADVANCED



El soldador configura 3 sinergias: la Corriente de arranque, el cordón y el tratamiento del cráter.

MIG INVERTER SYN



► Equipos multi-proceso, soldadura MIG/MAG, TIG y MMA, todo en lo mismo equipo.



► Ajuste electrónico de la inductancia para llenar o penetrar.

MIG

- 2T/4T/4T Especial/SPOT
- Regulación de inductancia
- Burn back
- Spot Time (modo Spot)

LIFTIG

- Soldadura LIFTIG

MMA

- Hot Start
- Arc Force

MIG

- Pre-Gas/Post-Gas
- Corriente inicial/final
- Up Slope/Down Slope
- 2T/4T/4T Especial/SPOT
- Doble cortocircuito
- Función HOLD

LIFTIG

- Pre-Gas/Post-Gas
- Corriente inicial/final
- Corriente de fin
- Up Slope/Down Slope
- 2T/4T/4T Especial/SPOT
- Pulsado
- Función HOLD

MMA

- Hot Start
- Arc Force
- Pulsado
- Función HOLD

DATOS TÉCNICOS

| | | MONOMIG 200 C | MIG 304 C/M | MIG 404 C/M |
|--|---------|---------------------|---------------------|---------------------|
| Tensión de alimentación | | 1x230V (+/- 10%) | 3x400V (+/- 10%) | 3x400V (+/- 10%) |
| Frecuencia | | 50/60 Hz | 50/60 Hz | 50/60 Hz |
| Corriente primaria máxima (MIG/MMA/TIG) | | 40A/38,6A/28A | 25,4/25,6/19,2A | 34,8/36,6/28,1A |
| Potencia máxima (MIG/MMA/TIG) | | 8kVA/8,3kVA/6,4kVA | 16,7/17,8/13,4kVA | 24,0/25,5/19,5kVA |
| Tensión en vacío | | 69V | 90,3V | 92,5V |
| Regulación de corriente (MMA/TIG) | | 25-200A | 40-300A | 40-400A |
| Factor de servicio | 50% | (40%) 200A | (50%) 300A | (35%) 400A |
| | 60% | 163A | 290A | 290A |
| | 100% | 127A | 240A | 240A |
| Diámetro hilo (sólido/tubular)mm * | | Ø 0,6-1,0 | Ø 0,6-1,2/0,9-1,6 | Ø 0,8-1,6/0,9-1,6mm |
| Nº Rodillos - Potencia Motor | | 2R - 40W | 4R - 75W | 4R - 75W |
| Velocidad del hilo | | 1,5-15,0m/min | 0,5 - 30 m/min | 0,5 - 30 m/min |
| Tiempo de soldadura por puntos | | - | 0-10 Seg. | 0-10 Seg. |
| Tiempo post-gas | | Sim | 0-10 Seg. | 0-10 Seg. |
| Protección | | IP 21S | IP 23S | IP 23S |
| Clase de aislamiento | | H | H | H |
| Peso sin refrigeración | Compact | 12,5kg | 62,4kg | 62,4kg |
| | Modular | - | 79,1kg | 79,1kg |
| Peso con refrigeración | Compact | - | 89,4kg | 89,4kg |
| | Modular | - | 95,9kg | 95,9kg |
| Dimensiones sin refrigeración | Compact | 410x210x470 | 899x470x1030 | 899x470x1030 |
| | Modular | - | 1140x470x1030 | 1140x470x1030 |
| Dimensiones con refrigeración | Compact | - | 1184x470x1055 | 1184x470x1055 |
| | Modular | - | 1140x470x1030 | 1140x470x1030 |

* MONOMIG 200 C Multi Syn - Incluyen 2 rodillos de 0,8 - 1,0mm V + 2 rodillos lisos
 * MIG 300A - Incluyen 4 rodillos de 0,8 - 1,0mm VT
 * MIG 400A - Incluyen 4 rodillos de 1,0 - 1,2mm VT



MIG INVERTER BASIC



MIG/MAG



LIFTIG



MMA

MULTI PROCESS



BASIC
COMPACT (W)

BASIC
MODULAR (W)

APLICACIONES

- Carpintería metálica media y pesada
- Estructuras metálicas
- Industria solar y eólica
- Construcción naval y offshore
- Industria automóvil
- Industria aeronáutica, ferroviaria, minera y petrolera
- Pipelines
- Servicios, reparación y mantenimientos

MIG INVERTER BASIC

- Inverter de alimentación trifásica para soldadura MIG/MAG con devanadora de hilo separada o integrada, soldadura de electrodo revestido MMA y LIFTIG en corriente continua.
- Equipo compacto y modular para fácil desplazamiento y opción de unidad de refrigeración.
- Dos pantallas para lectura simultánea de corriente y tensión de soldadura y función HOLD de la última soldadura.
- Ajuste electrónico de la inductancia para soldaduras de llenado o penetración.
- Excelente cebado del arco para trabajos con hilo de \varnothing 0,6 a 1,6mm (sólido) y \varnothing 0,9 a 1,6 (tubular).



MECAPULSE

Menos distorsión de piezas y excelente transición de bordes en soldadura continua de chapas finas. Grande reducción de consumo de hilo y energía.



ARC AIR

Función ARCO-AIRE para corte y chanflado (disponible a partir de modelos 500A en adelante).

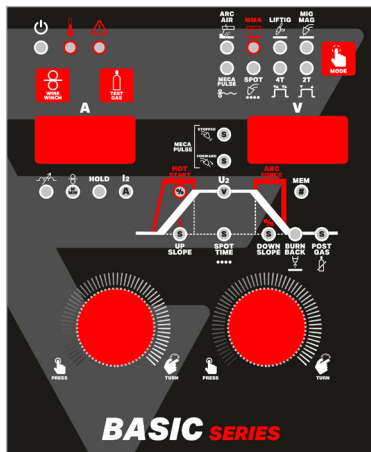


DIGIMIG

Ajuste de velocidad del hilo, tensión y selección de memoria de trabajo directamente en la antorcha, sin necesidad de que el operador se mover hasta el equipo de soldadura.



MIG INVERTER BASIC



BASIC

- 2T/4T/Spot/MecaPulse
- Regulación electrónica
- inductancia
- Spot Time (modo Spot)
- Post-Gas
- Burn back
- Up Slope
- 30 memorías de trabajo programables
- Función HOLD

LIFTIG

- 2T/4T/Spot
- Up Slope
- Down Slope
- Post-Gas
- Spot Time (modo Spot)

MMA

- Hot Start
- Arc Force



► Equipos multi-proceso, soldadura MIG/MAG, TIG y MMA, todo en lo mismo equipo.



► Ajuste electrónico de la inductancia para llenar o penetrar.

DATOS TÉCNICOS






| | MIG 304 C/M | MIG 404 C/M | MIG 504 C/M | MIG 604 C/M |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|
| Tensión de alimentación | 3x400V (+/- 10%) | 3x400V (+/- 10%) | 3x400V (+/- 10%) | 3x400V (+/- 10%) |
| Frecuencia | 50/60 Hz | 50/60 Hz | 50/60 Hz | 50/60 Hz |
| Corriente primaria máxima (MIG/MMA/TIG) | 25,4/25,6/19,2A | 34,8/36,6/28,1A | 46,4/47,8/37,2A | 60,2/60,2/48,9A |
| Potencia máxima (MIG/MMA/TIG) | 16,7/17,8/13,4kVA | 24,0/25,5/19,5kVA | 31,9/32,2/25,7kVA | 41,3/41,3/33,4kVA |
| Tensión en vacío | 90,3V | 92,5V | 92V | 93V |
| Regulación de corriente (MMA/TIG) | 40-300A | 40-400A | 40-500A | 40-600A |
| Factor de servicio (MMA / MIG/MAG TIG) | (50%) 300A 290A 240A | (35%) 400A 300A 250A | (40%) 500A 455A 360A | (40%) 600A 530A 430A |
| Diámetro hilo (sólido/tubular)mm * | Ø 0,6-1,2/0,9-1,6 | Ø 0,6-1,2/0,9-1,6mm | Ø 0,8-1,6/0,9-2,4 | Ø 0,8-1,6/0,9-2,4 |
| Nº Rodillos - Potencia Motor | 4R - 50W | 4R - 50W | 4R - 75W | 4R - 75W |
| Velocidad del hilo | 0,5 - 30 m/min | 0,5 - 30 m/min | 0,5 - 30 m/min | 0,5 - 30 m/min |
| Tiempo de soldadura por puntos | 0-10 Seg. | 0-10 Seg. | 0-10 Seg. | 0-10 Seg. |
| Tiempo post-gas | 0-10 Seg. | 0-10 Seg. | 0-10 Seg. | 0-10 Seg. |
| Protección | IP 23S | IP 23S | IP 23S | IP 23S |
| Clase de aislamiento | H | H | H | H |
| Peso sin refrigeración | Compact 60,4kg Modular 67,9kg | 60,4kg 67,9kg | 70,9kg 78,6kg | 72,4kg 80,1kg |
| Peso con refrigeración | Compact 87,4kg Modular 95,3kg | 87,4kg 95,3kg | 97,9kg 106kg | 99,4kg 107,5kg |
| Dimensiones sin refrigeración (AxLxC) | Compact 899x470x1030 Modular 1140x470x1030 | 899x470x1030 1140x470x1030 | 899x470x1030 1140x470x1030 | 899x470x1030 1140x470x1030 |
| Dimensiones con refrigeración (AxLxC) | Compact 1184x470x1030 Modular 1140x470x1030 | 1184x470x1030 1140x470x1030 | 1184x470x1030 1140x470x1030 | 1184x470x1030 1140x470x1030 |

* MIG 300-400A - Incluyen 2 rodillos de 0,8 - 1,0mm V + 2 rodillos lisos.
 * MIG 500-600A - Incluyen 2 rodillos de 1,0 - 1,2mm V + 2 rodillos lisos.














TIG >>>>>>

Inverter TIG AC/DC

| TP 200 AC/DC | TP 204 AC/DC | TP 324 AC/DC | TP 404 AC/DC | TP 504 AC/DC |
|---|---|---|--|---|
|  |  |  |  |  |
| P. 18 | P. 18 | P. 18 | P. 18 | P. 18 |
| 1x230V | 1x230V | 3x400V | 3x400V | 3x400V |
| 200A 35% 155A 60% 120A 100% | 200A 45% 160A 60% 140A 100% | 320A 60% 250A 100% | 400A 60% 310A 100% | 500A 60% 390A 100% |

Inverter TIG DC

| TIG HF 160 | TIG HF 200 | TP 164 | TP 164S | TP 204 | TP 204 S | TP 224 | TP 254 | TP 324 | TP 404 | TP 504 |
|--|--|--|--|--|--|--|---|--|--|--|
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| P. 20 | P. 20 | P. 20 | P. 20 | P. 20 | P. 20 | P. 20 | P. 22 | P. 22 | P. 22 | P. 22 |
| 1x230V | 1x230V | 1x230V | 1x230V | 1x230V | 1x230V | 1x230V | 3x400V | 3x400V | 3x400V | 3x400V |
| - 160A 60% 120A 100% | 200A 35% 160A 60% 120A 100% | - 160A 60% 125A 100% | - 160A 60% 125A 100% | 200A 35% 160A 60% 125A 100% | 200A 35% 160A 60% 125A 100% | 220A 40% 195A 60% 180A 100% | 250A 30% 200A 60% 170A 100% | 320A 45% 280A 60% 230A 100% | 400A 35% 310A 60% 260A 100% | 500A 45% 450A 60% 350A 100% |

Devanadoras de hilo frío TIG

AF TIG COLDWIRE



P. 24

1x230V



TIG INVERTER TIG HF AC/DC PULSE



APLICACIONES

- › Talleres de aluminio
- › Industria química y papelera
- › Construcción de depósitos
- › Tubería y canalización
- › Mobiliario urbano
- › Industria solar y eólica
- › Industria alimentaria

INVERTER TIG HF AC/DC PULSE

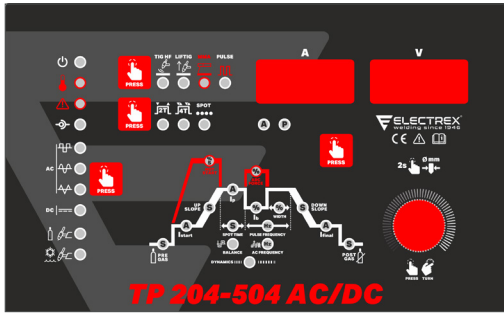
- Inverters con alimentación monofásica o trifásica para soldadura TIG y MMA en corriente continua (DC) o alterna (AC).
- Función Dynamics para entrega térmica constante y SPOT para soldadura temporizada.

La máquina completa para todos los materiales, permitiendo excelentes propiedades y resultados de soldadura en modo AC - para soldar aluminio y aleaciones ligeras, o DC - para soldadura de aceros al carbono, inoxidables y otros metales ferrosos.

- Modelos con 20 memorias para memorizar programas de soldadura.
- Máxima movilidad asegurada por asa de transporte o integración en un carro con módulo de refrigeración o cajón.
- Indicada para todos los soldadores TIG más exigentes, profesionales o principiantes que también necesitan de soldar aluminio y aleaciones ligeras.



TP 204 - 504 AC/DC



MMA

- MMA Pulsado
- Hot Start ajustable
- Arc Force ajustable

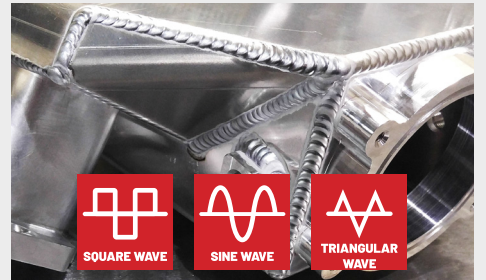
TIG

- 2T/4T/Spot
- Soldadura TIG HF AC/DC
- Soldadura TIG pulsado
- Regulación de balance para penetración o decapado
- Ajuste de frecuencia de corriente alterna
- TIG Dynamics
- 3 formas de onda de AC disponibles
- 20 memorias de trabajo programables

- Detección automática de refrigeración
- Selección del diámetro del electrodo para un mejor arranque
- PreGas
- Post Gas
- Control con antorcha Up/Down o potenciómetro



▶ Equipos con 20 memorias de trabajo programables para memorizar los trabajos de soldadura.

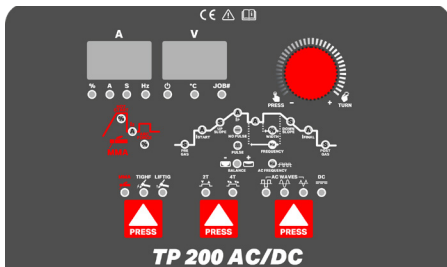


▶ Equipo con selección de tipo de onda cuadrada, onda sinusoidal y onda triangular.



▶ Opción de pedal con cable

TP 200 AC/DC



TIG

- 2T/4T
- Tres formas de onda de AC disponibles
- Up Slope y Down Slope
- Memorias de trabajo programables
- Pre-Gas y Post-Gas
- Regulación de balance

MMA

- Hot Start ajustable
- Arc Force ajustable

DATOS TÉCNICOS

| | TP 200 AC/DC | TP 204 AC/DC | TP 324 AC/DC | TP 404 AC/DC | TP 504 AC/DC |
|---------------------------------------|--------------------------------|----------------------------|------------------------------------|----------------------------------|------------------------------------|
| Tensión de alimentación | 1x230V (+/- 10%) | 1x230V (+/- 10%) | 3x400V (+/- 10%) | 3x400V (+/- 10%) | 3x400V (+/- 10%) |
| Frecuencia | 50/60 Hz | 50/60 Hz | 50/60 Hz | 50/60 Hz | 50/60 Hz |
| Corriente primaria máxima (MMA/TIG) | AC 30/42A DC 28/38A | 45,32/31,07A | AC 20/19A DC 27/19A | AC 34/27A DC 33/24,5A | AC 44/37A DC 46/41A |
| Potencia máxima (MMA/TIG) | AC 4,3/6,2kVA DC 3,7/5,7kVA | 10,38/7,16kVA | AC 17,3/13,2kVA DC 18,7/13,2kVA | AC 23,6/18,7kVA DC 22,9/17kVA | AC 30,5/25,6kVA DC 31,9/28,4kVA |
| Fusible | 30A | 32A | 25A | 32A | 40A |
| Tensión en vacío | 66V | 67,70V | 72V | 72V | 80V |
| Corriente de soldadura (AC/DC) | 5-200A/ 5-170A | 10-200A | 10-320A | 10-400A | 10-500A |
| Factor de servicio (t=40°C 10 min) | - 60% 100% | (35%) 200A 155A 120A | (45%) 200A 160A 140A | - 320A 250A | - 400A 310A |
| Electrodos | Ø 4.0 mm | Ø 4.0 mm | Ø 8.0 mm | Ø 8.0 mm | Ø 10.0 mm |
| Protección | IP 21S | IP 23S | IP 23S | IP 23S | IP 23S |
| Clase de aislamiento | H | H | H | H | H |
| Peso | 12kg | 14,9kg | 39,8kg | 40,3kg | 44,8kg |
| Peso c/ carro | - | 39,4kg | 62kg | 62,5kg | 67kg |
| Peso c/ carro + refrigerador | - | 55,7kg | 78,4kg | 78,9kg | 83,4kg |
| Dimensiones s/ carro (AxLxC) | 340x200x500 | 356x230x480 | 540x263x700 | 540x263x700 | 540x263x700 |
| Dimensiones c/ carro (AxLxC) | - | 740x470x1030 | 885x470x1030 | 885x470x1030 | 885x470x1030 |



TIG INVERTER TIG HF DC PULSE



SINGLE-PHASE



TIG



PULSE



APLICACIONES

- › Industria química y papelera
- › Construcción de depósitos
- › Tubería y canalización
- › Mobiliario urbano
- › Industria solar y eólica
- › Industria alimentaria

INVERTER TIG HF DC PULSE

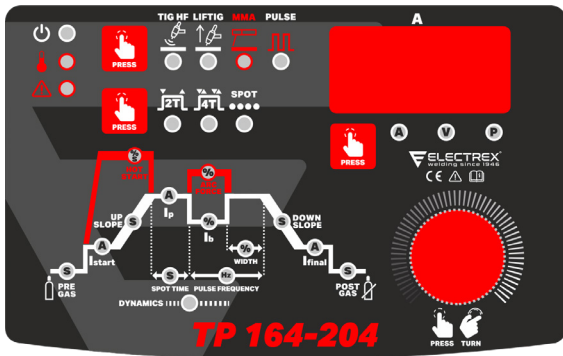
- Inverters con alimentación monofásica para soldadura TIG y MMA en corriente continua (DC).
- Función Dynamics para entrega térmica constante y SPOT para soldadura temporizada.
- Una máquina TIG profesional con todos los parámetros de soldadura ajustables. Pre-gas, post-gas, corriente inicial y final, rampas de subida y bajada, regulación del pulsado (balance y frecuencia).
- Modelos con 20 memorias para memorizar programas de soldadura.
- TIG con cebado por contacto o alta frecuencia y con función TIG pulsado.
- Indicada para todos los soldadores TIG más exigentes, profesionales o principiantes
- Excelentes propiedades de soldadura en electrodos rutilos y básicos con Hot Start y Arc Force ajustables y función MMA pulsado.



TIG DYNAMICS



TP 164 / 204



TIG

- 2T/4T/Spot
- Soldadura TIG HF
- Soldadura TIG pulsado
- TIG Dynamics
- 20 memorias de trabajo programables
- Detección automática de refrigeración
- Pre Gas
- Post Gas

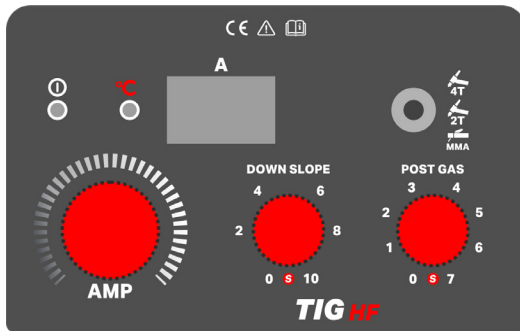
MMA

- MMA Pulsado
- Hot Start ajustable
- Arc Force ajustable



► Carro de transporte para los modelos TP 164 y TP 204, para facilitar el desplazamiento, con o sin refrigerador y botella de gas.

TIG HF 160 / 200



TIG

- Soldadura TIG HF
- 2T/4T
- Down Slope
- Post-Gas

MMA

- Soldadura MMA



► Maletín robusto de transporte para llevar su equipo en las mejores condiciones hasta su lugar de trabajo.

DATOS TÉCNICOS

| | TIG HF 160 | TIG HF 200 | TP 164 | TP 164 S | TP 204 | TP 204 S | TP 224 |
|-------------------------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|-----------------------------|
| Tensión de alimentación | 1x230V (+/- 10%) | 1x230V (+/- 10%) | 1x230V (+/- 10%) | 1x230V (+/- 10%) | 1x230V (+/- 10%) | 1x230V (+/- 10%) | 1x230V (+/- 10%) |
| Frecuencia | 50/60 Hz | 50/60 Hz | 50/60 Hz | 50/60 Hz | 50/60 Hz | 50/60 Hz | 50/60 Hz |
| Corriente primaria máxima (MMA/TIG) | 31/14A | 46/33A | 33,3/22,3A | 33,3/22,3A | 41,6/27,9A | 41,6/27,9A | 47,39/32,24A |
| Potencia máxima (MMA/TIG) | 7,1/3,2 kVA | 10,6/7,6 kVA | 7,6/5,1 kVA | 7,6/5,1 kVA | 9,5/6,4 kVA | 9,5/6,4 kVA | 10,83/7,46 kVA |
| Fusible | - | - | 25A | 25A | 32A | 32A | 35A |
| Tensión en vacío (MMA/TIG) | 63V | 63V | 83,5V | 83,5V | 83,5V | 83,5V | 66/15,1V |
| Corriente de soldadura | 10-160A | 10-200A | 10-160A | 10-160A | 10-200A | 10-200A | 10-220A |
| Factor de servicio (t=40°C 10 min) | - | (35%) 200 | - | - | (35%) 200A | (35%) 200A | (40%) 220A |
| | 60% | 160A | 160A | 160A | 160A | 160A | 195A |
| | 100% | 120A | 120A | 125A | 125A | 125A | 180A |
| Electrodos | Ø 4.0 mm | Ø 4.0 mm | Ø 4.0 mm | Ø 4.0 mm | Ø 5.0 mm | Ø 5.0 mm | Ø 5.0 mm |
| Protección | IP 21S | IP 21S | IP 21S | IP 23 | IP 21S | IP 23 | IP 23S |
| Clase de aislamiento | H | H | H | H | H | H | H |
| Peso | 6,3kg | 6,3kg | 7,2kg | 7,5kg | 7,2kg | 7,5kg | 14,6kg |
| Dimensiones (AxLxX) | 240x135x365 | 240x135x365 | 243x152x370 | 245x160x380 | 243x152x370 | 245x160x380 | 356x230x480 740x470x1030 |



TIG INVERTER TIG HF DC PULSE



THREE-PHASE



TIG



PULSE



APLICACIONES

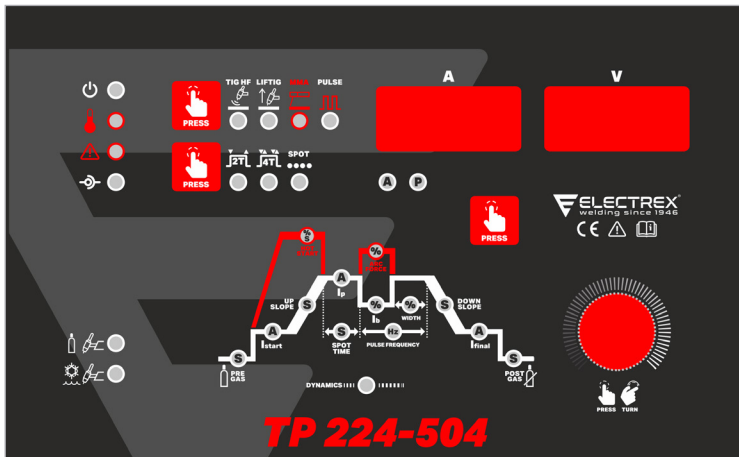
- Industria química y papelera
- Construcción de depósitos
- Tubería y canalización
- Mobiliario urbano
- Industria solar y eólica
- Industria alimentaria

INVERTER TIG HF DC PULSE

- Inverters con alimentación trifásica para soldadura TIG y MMA en corriente continua (DC).
- Función Dynamics para entrega térmica constante y SPOT para soldadura temporizada.
- Una máquina TIG profesional con todos los parámetros de soldadura ajustables. Pre-gas, post-gas, corriente inicial y final, rampas de subida y bajada, regulación del pulsado (balance y frecuencia).
- Posibilidad de integración en un carro con o sin módulo de refrigeración.
- Modelos con 20 memorias para memorizar programas de soldadura.
- TIG con cebado por contacto o alta frecuencia y con función TIG pulsado.
- Indicada para todos los soldadores TIG más exigentes, profesionales o principiantes
- Excelentes propiedades de soldadura en electrodos rutilos y básicos con Hot Start y Arc Force ajustables y función MMA pulsado.



TP 224 - 504



- TIG**
- 2T/4T/Spot
 - Soldadura TIG HF
 - Soldadura TIG pulsado
 - TIG Dynamics
 - 20 memorias de trabajo programables
 - Detección automática de refrigeración
 - PreGas
 - Post Gas
 - Control con antorcha Up/Down o potenciómetro

- MMA**
- MMA Pulsado
 - Hot Start ajustable
 - Arc Force ajustable



► Máxima movilidad asegurada por asa de transporte o integración en un carro con módulo de refrigeración o cajón.



► Equipos con 20 memorias de trabajo programables para memorizar los trabajos de soldadura.

DATOS TÉCNICOS

| | TP 254 | TP 324 | TP 404 | TP 504 | |
|-------------------------------------|------------------|----------------------------|----------------------------|----------------------------|----------------------------|
| Tensión de alimentación | 3x400V (+/- 10%) | 3x400V (+/- 10%) | 3x400V (+/- 10%) | 3x400V (+/- 10%) | |
| Frecuencia | 50/60 Hz | 50/60 Hz | 50/60 Hz | 50/60 Hz | |
| Corriente primaria máxima (MMA/TIG) | 20,7/15,1A | 27,5/20,8A | 37,4/29,2A | 47,1/37,5A | |
| Potencia máxima (MMA/TIG) | 14,38/10,45 kVA | 18,98/14,34 kVA | 25,98/20,33 kVA | 32,6/26,09 kVA | |
| Fusible | 16A | 20A | 32A | 32A | |
| Tensión en vacío (MMA/TIG) | 73 / 16,36A | 75,80 / 14,98A | 92,5/14,72V | 91,29/15,06V | |
| Corriente de soldadura | 10-250A | 10-320A | 10-400A | 10-500A | |
| Factor de servicio (t=40°C 10 min) | - 60% 100% | (30%) 250A 200A 170A | (45%) 320A 280A 230A | (35%) 400A 310A 260A | (45%) 500A 450A 350A |
| Electrodos | Ø 5.0 mm | Ø 6.0 mm | Ø 8.0 mm | Ø 10.0 mm | |
| Protección | IP 23S | IP 23S | IP 23S | IP 23S | |
| Clase de aislamiento | H | H | H | H | |
| Peso | 16kg | 29,6kg | 30,6kg | 45,6kg | |
| Peso c/ carro | 40,5kg | 54,8kg | 55,6kg | 67,8kg | |
| Peso c/ carro + refrigerador | 56,8kg | 71,2kg | 74kg | 84,2kg | |
| Dimensiones s/ carro (AxLxX) | 356x230x480 | 470x263x530 | 470x263x530 | 540x263x700 | |
| Dimensiones c/ carro (AxLxX) | 740x470x1030 | 820x470x1030 | 820x470x1030 | 885x470x1030 | |



TIG COLDWIRE



COLDWIRE



SINGLE-PHASE



PULSE

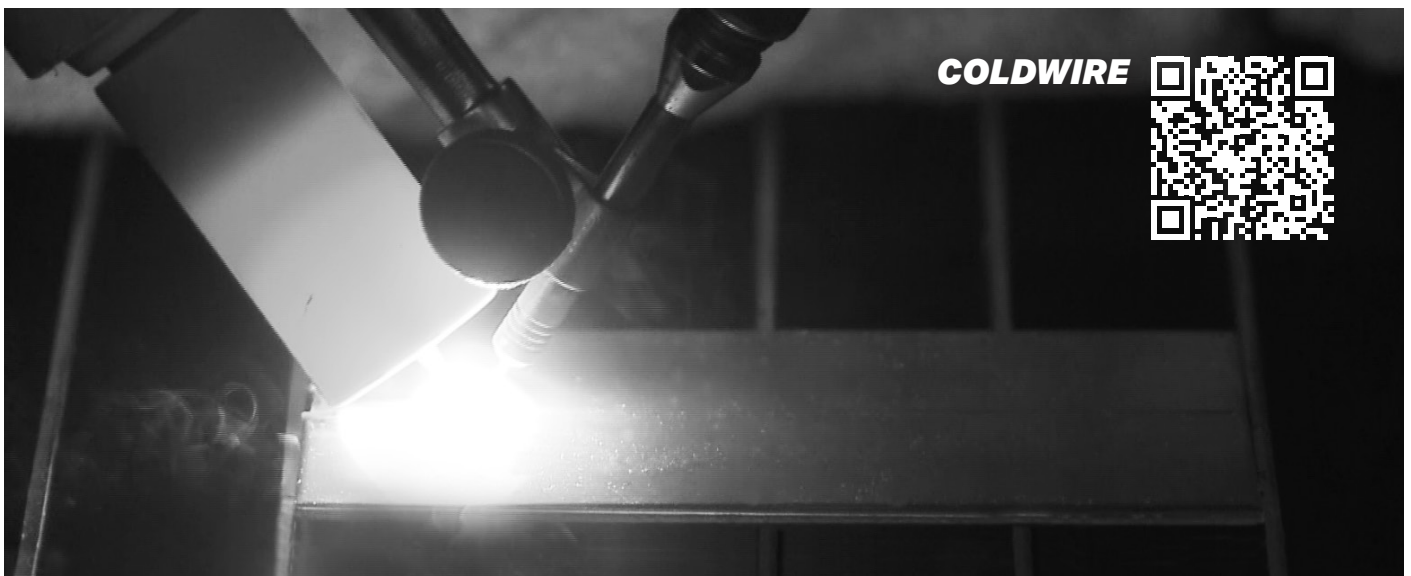


APLICACIONES

- Hilos de aceros normales, inoxidables, aluminio, titanio, de 0,8 a 1,2mm, en bobinas de 5kg, 15kg o grandes embalajes
- Utilización de bobinas de hilo para aportación de material en la vez de varillas de adición.

AF TIG COLDWIRE

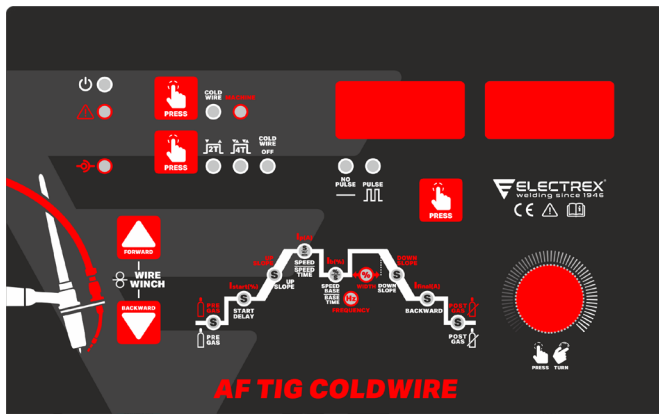
- Devanadora para soldadura TIG que permite la aportación de hilo sobre el cordón de soldadura TIG de forma intermitente o continua.
- Aumento de productividad y calidad de soldadura debido a un constante aporte de hilo.
- Reducción de costes con la no existencia de desperdicio del material de aportación.
- Utilizable en todas las aplicaciones de soldadura TIG manual, automática y orbital sobre chapa fina o gruesa, tubería, recarga.



COLDWIRE



CONTROLADOR AF TIG COLDWIRE



TIG

- Adaptable a todas las máquinas TIG
- Función 2T/4T
- Soldadura TIG pulsada
- Conexión inalámbrica para equipos TIG Electrex
- Aportación de hilo constante o intermitente



► Reducción considerable de desperdicio del material y mayor calidad y productividad debido a la aportación rápida y consistente.

DATOS TÉCNICOS

TIG COLDWIRE

| | |
|--|--|
| Tensión de alimentación (min-máx da fonte alim.) | 1x230V (+/-10%) |
| Frecuencia | 50/60Hz |
| Corriente primaria máxima | 1A |
| Potencia motor | 50W |
| Factor de servicio (t=40°C 10 min) | 60% 100% |
| Rodillos | 2 rodillos + 2 rodillos lisos |
| Bobina del hilo | 15kg |
| Velocidad del hilo | 0,5-10m/min |
| Diámetro de hilo | Acero/inoxidables Aleaciones ligeras Hilos tubulares |
| | Ø 0,8-1,2mm Ø 0,8-1,2mm Ø 0,9-1,2mm |
| Peso | 21,1kg |
| Dimensiones (AxLxC) | 510x340x675 |

► Incluye rodillos 1,0-1,2mm V.








MMA >>>>>

Inverter MMA/LIFTIG

| DC 160 | DC 200 | DC 200 DV | DC 164/ DC 164 VRD | DC 164S | DC 204/ DC 204 VRD | DC 204S | DC 224 |
|--|--|--|--|---|---|---|---|
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| P. 28 | P. 28 | P. 28 | P. 28 | P. 28 | P. 28 | P. 28 | P. 28 |
| 1x230V | 1x230V | 1x110V/1x230V | 1x230V | 1x230V | 1x230V | 1x230V | 1x230V |
| 160A 25% 105A 60% 80A 100% | 200A 25% 130A 60% 100A 100% | - 100/200A 60% 80/155A 100% | - 160A 60% 125A 100% | - 160A 60% 125A 100% | 200A 35% 160A 60% 125A 100% | 200A 35% 160A 60% 125A 100% | 220A 30% 190A 60% 170A 100% |
| DC 254 | DC 324 | DC 404 | DC 504 | DC 604 | | | |
|  |  |  |  |  | | | |
| P. 30 | P. 30 | P. 30 | P. 30 | P. 30 | | | |
| 3x400V | 3x400V | 3x400V | 3x400V | 3x400V | | | |
| 250A 40% 210A 60% 180A 100% | 320A 40% 290A 60% 240A 100% | 400A 30% 300A 60% 250A 100% | 500A 50% 455A 60% 360A 100% | 600A 35% 500A 60% 430A 100% | | | |

Otros Equipos

| DEVANADORA DE HILO UNIVERSAL | AFFLUX 500 | AFC 300 | ECONOTIG | INVERPROTEK |
|---|---|---|---|--|
|  |  |  |  |  |
| P. 32 | P. 34 | P. 36 | P. 37 | P. 37 |
| 1x230V | 1x230V | 1x230V | 1x230V | 1x230V |
| 500A 60% 350A 100% | 400A 100% | 300A 100% | - | - |



MMA INVERTER MMA/LIFTIG



APLICACIONES

- › Carpintería metálica
- › Estructuras metálicas
- › Industria solar y eólica
- › Construcción naval
- › Industria ferroviaria, minera y petrolera
- › Pipelines
- › Servicios, reparación y mantenimientos

INVERTER MMA/LIFTIG

- Inverters con alimentación monofásica para soldadura MMA y LIFTIG en corriente continua (DC).
 - Excelentes propiedades de soldadura en electrodos rutilos y básicos, con Hot Start y Arc Force ajustables y función MMA pulsado para soldaduras al techo, en piezas con gap, o diferentes espesores de materiales mejorando el final del cordón.
 - Función Arc Off que permite extinguir el arco a una distancia ajustable
 - Soldadura TIG por contacto con opción de pulsado
 - Compacta, ligera y portátil con mango y bandolera de hombro ajustable
 - Bajo consumo energético, permitiendo la conexión a generadores.
- Opción VRD con Voltage Reduction Device - para reducción de la Tensión de Vacío en los terminales de la máquina.



Soldadura MMA pulsada para una menor distorsión del material a soldar



Soldadura LIFTIG pulsada para una menor distorsión del material a soldar



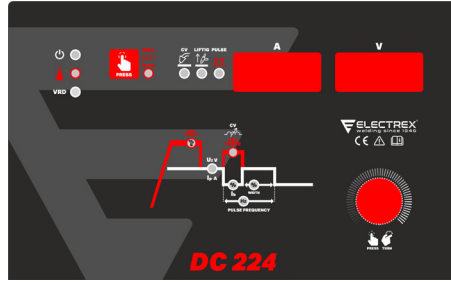
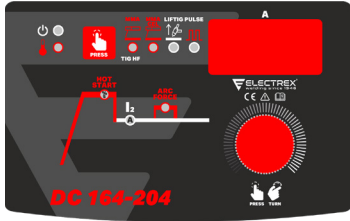
Control Voltage - Soldadura MIG con denavadora universal utilizando equipos DC Electrex como fuente de alimentación (disponible en modelos de 220A hasta 600A)



Función MMA CEL para soldar electrodos celulósicos (disponible en todos los equipos, excepto DC 224)



DC 164 / 204



MMA

- Soldadura MMA/MMA pulsado
- Hot Start ajustable
- Arc Force ajustable
- MMA CEL

LIFTIG

- Soldadura LIFTIG pulsado
- Arc OFF - Extinción automática del arco de soldadura
- CV - Control de Voltaje (soldadura MIG con alimentador universal)

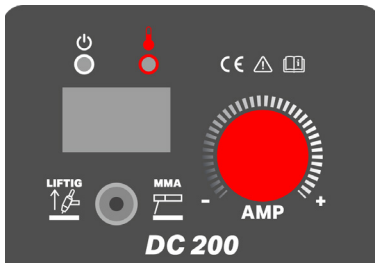


► Inverter DC con función Hot Start, Arc Force y MMA pulsado para mejores resultados de soldadura.



► Maletín robusta de transporte para llevar su equipo en las mejores condiciones hasta su lugar de trabajo.

DC 160/200



- Display digital
- Protección contra sobrevoltaje
- Soldadura LIFTIG (Modelo 200A)

DC 200 DV



- Soldadura LIFTIG
- Dual Voltage (110/220V)

| DATOS TÉCNICOS | DC 200 DV | | | | DC 164 | DC 164S | DC 204 | DC 204S | DC 224 |
|--------------------------------------|---------------------------|-----------------------------------|------------------|-------------------|-------------------|-------------------|----------------------------|----------------------------|----------------------------|
| | DC 160 | DC 200 | (110V) | (230V) | | | | | |
| Tensión de alimentación | 1x230V (+/- 10%) | 1x230V (+/- 10%) | 1x110V (+/- 10%) | 1x230V (+/- 10%) | 1x230V (+/- 10%) | 1x230V (+/- 10%) | 1x230V (+/- 10%) | 1x230V (+/- 10%) | 1x230V (+/- 10%) |
| Frecuencia | 50/60 Hz | 50/60 Hz | 50/60 Hz | 50/60 Hz | 50/60 Hz | 50/60 Hz | 50/60 Hz | 50/60 Hz | 50/60 Hz |
| Corriente primaria máx. (MMA/TIG/CV) | 36/ - / - A | 46/ - / - A | 44,7/26,5/ - A | 45,9/31,6/ - A | 33,3/22,3/ - A | 33,3/22,3/ - A | 41,6/27,9/ - A | 41,6/27,9/ - A | 49/32,8/42,7A |
| Potencia máxima (MMA/TIG/CV) | 8,2/ - kVA | 10,5/ - kVA | 4,9/2,9 kVA | 10,5/7,3 kVA | 7,6/5,1/ - kVA | 7,6/5,1/ - kVA | 9,5/6,4/ - kVA | 9,5/6,4/ - kVA | 11,1/7,5/9,7 kVA |
| Fusible | - | - | - | - | 25A | 25A | 32A | 32A | 32A |
| Tensión en vacío | 70V | 70V | 70,2 | 78,1V | 83,5V | 83,5V | 83,6V | 83,6V | 68V |
| Corriente de soldadura | 10-160A | 10-200A | 10-100A | 10-200A | 10-160A | 10-160A | 10-200A | 10-200A | 10-220A |
| Factor de servicio (t=40°C 10 min) | (25%) 160A 60% 100% | (25%) 200A 105A 130A 80A | - 100A 80A | - 200A 155A | - 160A 125A | - 160A 125A | (35%) 200A 160A 125A | (35%) 200A 160A 125A | (30%) 220A 190A 170A |
| Electrodos | Ø 4.0 mm | Ø 4.0 mm | Ø 4.0 mm | Ø 4.0 mm | Ø 4.0 mm | Ø 4.0 mm | Ø 5.0 mm | Ø 5.0 mm | Ø 5.0 mm |
| Protección | IP 21S | IP 21S | IP 21S | IP 21S | IP 21S | IP 23S | IP 21S | IP 23S | IP 23S |
| Clase de aislamiento | H | H | H | H | H | H | H | H | H |
| Peso | 3,5kg | 3,8kg | 4,3kg | 4,3kg | 5kg | 5,8kg | 5kg | 5,8kg | 13,8kg |
| Dimensiones (AxLxC) | 210x115x290 | 210x115x290 | 210x120x350 | 210x120x350 | 243x152x290 | 245x160x315 | 243x152x290 | 245x160x315 | 356x230x480 |



MMA INVERTER MMA/LIFTIG



THREE-PHASE



MMA



LIFTIG



APLICACIONES

- › Carpintería metálica media y pesada
- › Estructuras metálicas
- › Industria solar y eólica
- › Construcción naval
- › Industria ferroviaria, minera y petrolera
- › Pipelines
- › Servicios, reparación y mantenimientos

INVERTER MMA/LIFTIG

- Inverters con alimentación trifásica para soldadura MMA y LIFTIG en corriente continua (DC).
- Excelentes propiedades de soldadura en electrodos rutilos, básicos y celulósicos, con Hot Start y Arc Force ajustables y función MMA pulsado para soldaduras al techo, en piezas con gap, o diferentes espesores de materiales mejorando el final del cordón.
- Función Arc Off que permite extinguir el arco a una distancia ajustable y opción Liftig pulsado.
- Soldadura TIG por contacto con opción de pulsado
- Máxima movilidad con asas de transporte o integración en un carro.
- Equipados con VRD - Voltage Reduction Device - para reducción de la Tensión de Vacío en los terminales de la máquina.
- Corte y chaflanado Arco-Aire hasta electrodos de 8 Ø mm (DC 504 y DC 604)



PULSED MMA

Soldadura MMA pulsada para una menor distorsión del material a soldar



PULSED LIFTIG

Soldadura LIFTIG pulsada para una menor distorsión del material a soldar



CC/CV

Control Voltage - Soldadura MIG con denavadora universal utilizando equipos DC Electrex como fuente de alimentación (disponible en modelos de 220A hasta 600A)



MMA VRD

Reducción de tensión en vacío para evitar accidentes en entornos laborales de alto riesgo (opcional en modelos de 160A a 200A).



MMA CEL

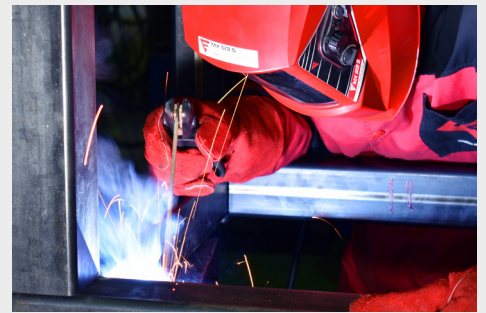
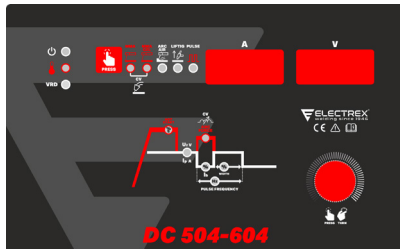
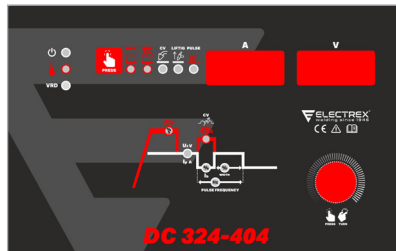
Función MMA CEL para soldar electrodos celulósicos (disponible en todos los equipos, excepto DC 254)



ARC AIR

Función ARCO-AIRE para corte y chanflanado (disponible en los modelos DC 504 y DC 604).

DC 254-604



► Inverter DC con función Hot Start y Arc Force para mejores resultados de soldadura.



► Función MMA pulsado y Liftig pulsado para menor entrega térmica en chapas más finas y mayor control del arco en las posiciones más exigentes (vertical ascendente).

- Dos mostradores digitales para lectura de corriente y tensión de soldadura
- Soldadura MMA, LIFTIG, MMA pulsado y LIFTIG pulsado
- Función VRD (Voltage Reduction Device)
- CV - Control Voltage (soldadura MIG con alimentador universal) disponible en los modelos 220-600A
- Corte y chaflanado Arco-Aire (DC 504 y 604)

MMA

- Soldadura MMA y MMA pulsado
- Hot Start y Arc Force ajustables
- MMA CEL

LIFTIG

- Soldadura LIFTIG pulsado
- Arc OFF - Extinción automática del arco de soldadura



► Carro de transporte para los modelos DC 254, DC 324, DC 404 CEL y DC 504 CEL.

DATOS TÉCNICOS

| | DC 254 | DC 324 | DC 404 | DC 504 | DC 604 |
|--|--------------------|--------------------|--------------------|------------------|--------------------|
| Tensión de alimentación | 3x400V (+/- 10%) | 3x400V (+/- 10%) | 3x400V (+/- 10%) | 3x400V (+/- 10%) | 3x400V (+/- 10%) |
| Frecuencia | 50/60 Hz | 50/60 Hz | 50/60 Hz | 50/60 Hz | 50/60 Hz |
| Corriente primaria máxima (MMA / TIG / CV) | 20,5/14,9/18,5A | 27,1/20,3/26,9A | 36,4/27,9/34,6A | 47,9/37/46,7A | 60,1/48,9/60,1A |
| Potencia máxima (MMA / TIG / CV) | 14,2/10,3/12,7 kVA | 18,8/14,1/17,6 kVA | 25,4/19,4/23,9 kVA | 33/25,7/32,5 kVA | 41,4/33,5/41,4 kVA |
| Fusible | 16A | 20A | 32A | 32A | 40A |
| Tensión en vacío | 69,3V | 72V | 92,5V | 90V | 91,3V |
| Corriente de soldadura | 10-250A | 10-320A | 15-400A | 15-500A | 15-600A |
| Factor de servicio (t=40°C 10 min) | - | - | - | - | - |
| | 60% | 40% | 30% | 50% | 35% |
| | 100% | 250A | 320A | 400A | 500A |
| | 210A | 290A | 300A | 455A | 500A |
| | 180A | 240A | 250A | 360A | 430A |
| Electrodos | Ø 5.0 mm | Ø 5.0 mm | Ø 8.0 mm | Ø 10.0 mm | Ø 10.0 mm |
| Protección | IP 23S | IP 23S | IP 23S | IP 23S | IP 23S |
| Clase de aislamiento | H | H | H | H | H |
| Peso (s/ carro c/ carro) | 16kg / 40,5kg | 27,8kg / 52,3kg | 27,8kg / 52,3kg | 42,3kg / 64,5kg | 43,8kg / 66kg |
| Dimensiones s/ carro (AxLxC) | 356x230x480 | 470x263x530 | 470x263x530 | 540x263x700 | 540x263x700 |
| Dimensiones c/ carro (AxLxC) | 740x470x1030 | 820x470x1030 | 820x470x1030 | 885x470x1030 | 885x470x1030 |



DEVANADORA DE HILO UNIVERSAL



APLICACIONES

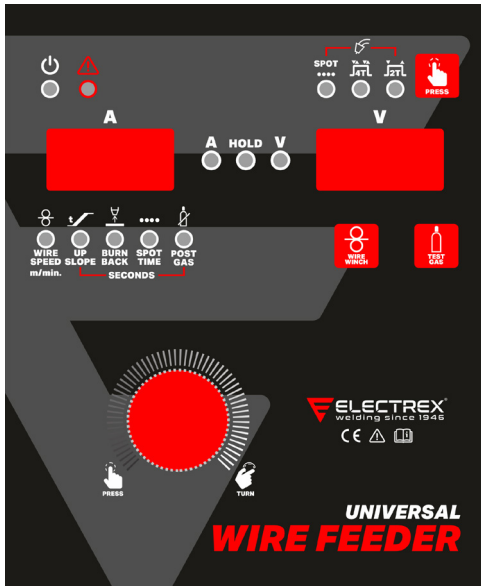
- Sustitución de devanadoras de hilo en máquinas de soldadura MIG/MAG.
- Integración en máquinas de soldadura MMA con control de tensión.
- Especialmente indicado para nuestra gama de inversers de soldadura MMA DC.

DEVANADORA DE HILO UNIVERSAL

- Devanadora de hilo universal para soldadura MIG/MAG. Se conecta a cualquier máquina de soldadura de control de tensión (cv).
- Motor de hilo de 4 rodillos.
- Parámetros esenciales MIG/MAG (up-slope, velocidad del hilo, burn back y post gas).
- Alimentación monofásica.
- Adecuado para antorchas refrigeradas por aire o por agua como opción.



DEVANADORA DE HILO UNIVERSAL



MIG

- 2T/4T/Spot
- Up Slope
- Burn Back
- Post-Gas
- Función HOLD

DATOS TÉCNICOS

DEVANADORA UNIVERSAL

| | | |
|--------------------------------|------|---------------------|
| Tensión de alimentación | | 1x230V (+/-10%) |
| Frecuencia | | 50Hz |
| Corriente primaria máxima | | 0,27A |
| Potência máxima | | 63,40VA |
| Fusible | | 3.15A |
| Factor de servicio | 60% | 500A |
| | 100% | 350A |
| Diámetro de hilo | | Ø 0,8 - 1,6 |
| Nº rodillos/Potencia motor (W) | | 2R + 2R lisos / 50W |
| Velocidad de hilo (m/min) | | 0,5 - 30,0m/min |
| Protección | | IP23S |
| Clase de aislamiento | | H |
| Peso | | 20,6kg |
| Dimensiones (AxLxC) | | 510x310x675 |

► Incluye 2 rodillos 0,8 - 1,0mm V + 2 rodillos lisos.

AFFLUX 500



APLICACIONES

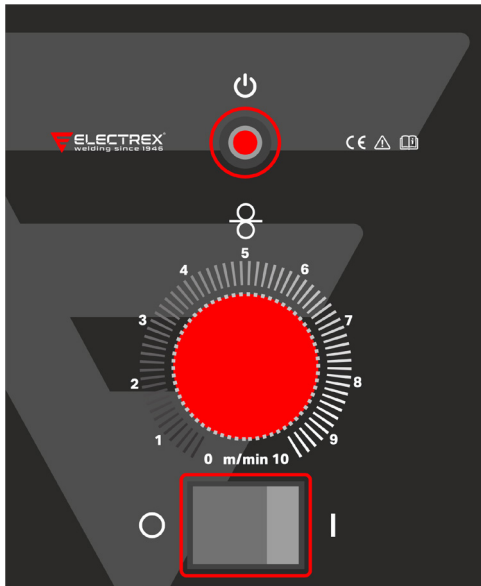
- Carpintería metálica
- Exterior de complejos mineros
- Astilleros de construcción, reparación y mantenimiento
- Indicado para la reconstitución de piezas con gran desgaste debido a su alta tasa de recubrimiento.

AFFLUX 500

- Devanadora para soldadura de hilos sólidos o tubulares con o sin gas de protección (OPEN ARC), con alimentación autónoma a partir de la tensión en vacío de rectificadores para soldadura.
- Convierta fácilmente su rectificador de soldadura MMA en una instalación OPEN ARC de alto rendimiento sin alimentación externa con una tasa de depósito de metal superior al proceso MMA.



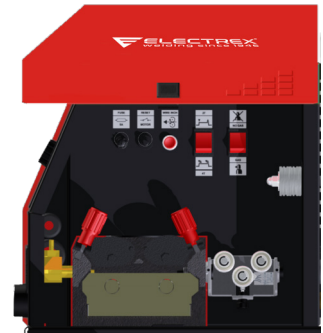
AFFLUX 500



- Sencillez de manejo;
- Panel de control muy intuitivo con apenas un botón de regulación de velocidad del hilo;
- No requiere ninguna formación especial del soldador.



► La posibilidad de trabajar sin gas de protección permite que sea usado en ambientes exteriores.



► Equipado con electroválvula de gas, permitiendo la conexión de antorchas MIG convencionales para soldadura con hilos sólidos bajo protección gaseosa.



► Permite la sustitución rápida y fácil de bobinas de hilo sin necesidad de herramientas especiales. Equipado con soporte de bobina de 25 Kg.

DATOS TÉCNICOS

AFFLUX 500

| | |
|--|-------------|
| Tensión de alimentación (min-máx da fonte alim.) | 5-80V (DC) |
| Potencia del motor | 100W |
| Factor de servicio | 400A 100% |
| Velocidad de hilo | 0-18m/min |
| Diámetro de hilo (sólido) | Ø 1,0-2,0mm |
| Diámetro de hilo (tubular) | Ø 1,6-2,8mm |
| Corriente de soldadura (min-máx da fonte alim.) | 100-500A |
| Peso | 27kg |
| Dimensiones (AxLxC) | 670x440x750 |

► Incluye rodillos 1,6 - 2,0mm Flux.

AFC 300



APLICACIONES

- Indicado para conexión a rectificadores, para cebado del arco de soldadura en TIG por alta frecuencia.
- Para DC (aceros normales e inoxidables).

AFC 300

- Generador de alta frecuencia para la conexión a rectificadores de soldadura, permitiendo la soldadura TIG con cebado por alta frecuencia.
- Equipado con electroválvula para gas de protección con regulación de post-gas y conexiones para antorcha TIG con microswitch refrigerada por gas o agua.
- Función de 2T o 4T para la antorcha.

DATOS TÉCNICOS

AFC 300

| | |
|-------------------------------------|---------------|
| Tensión de alimentación | 1x110/220V |
| Frecuencia | 50/60Hz |
| Corriente primaria máxima (110/220) | 0,5/0,3A |
| Potencia máxima absorbida | 0,055/0,06kVA |
| Corriente de soldadura máxima | 300A |
| Factor de servicio | 300A 100% |
| Protección | IP 21S |
| Clase de aislamiento | H |
| Peso | 13,6kg |
| Dimensiones (AxLxC) | 250x325x380 |

ECONOTIG



APLICACIONES

Indicado para todos los equipos MMA con opción LIFTIG.

ECONOTIG

Economizador de gas para soldadura TIG equipado con electroválvula para gas de protección y conexiones para antorcha TIG con microswitch.

DATOS TÉCNICOS

| | ECONOTIG |
|-------------------------|-----------|
| Tensión de alimentación | 1x230V |
| Frecuencia | 50/60Hz |
| Potencia | 12VA |
| Peso | 1,4kg |
| Dimensiones (AxLxC) | 80x80x180 |

INVERPROTEK



APLICACIONES

Aplicable a todos los equipos monofásicos sin protección contra sobretensiones y otras herramientas eléctricas monofásicas.

INVERPROTEK

Protector de sobretensiones para conexión de inversores monofásicos a generadores o redes inestables.

DATOS TÉCNICOS

| | INVERPROTEK |
|-------------------------|-------------|
| Tensión de alimentación | 1x230V |
| Peso | 1kg |
| Dimensiones (AxLxC) | 100x80x160 |



PLASMA 

Plasma PCUT

PCUT 43



P. 40

1x230V

Espesor máx. corte
≤ 16 mm

PCUT 63



P. 40

3x400V

Espesor máx. corte
≤ 20 mm

PCUT 103



P. 40

3x400V

Espesor máx. corte
≤ 35 mm



PLASMA PCUT



APLICACIONES

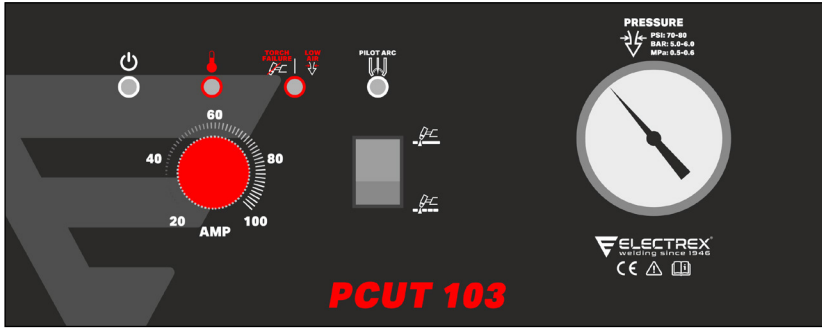
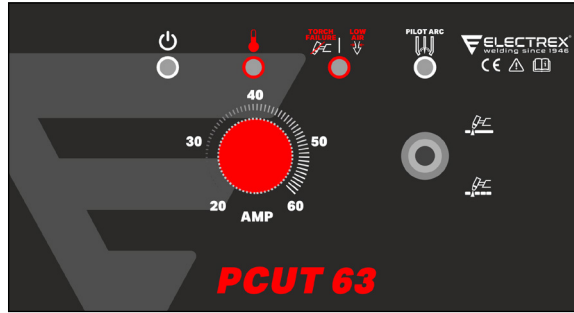
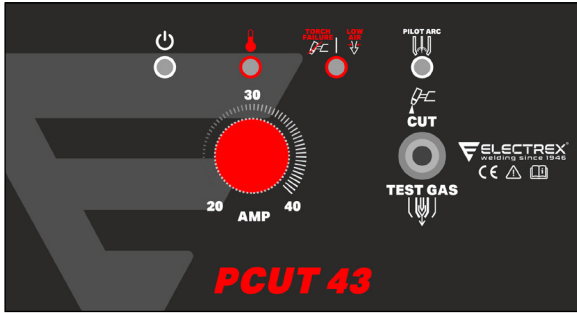
- Talleres de construcción
- Demolición
- Reparación y mantenimiento industrial

PLASMA PCUT

- Máquinas inverter para corte plasma de todos metales conductores de electricidad como acero dulce e inoxidable, latón, cobre y aluminio.
- Permiten una regulación continua de la corriente, proporcionando cortes muy finos, rápidos y de alta calidad.
- Cebado de arco muy fiable sin alta frecuencia.
- Apropiado para corte manual o mecanizado de chapas y tubos.
- Portátiles, ideales para talleres de construcción, demolición, reparación y mantenimiento industrial.
- Toma de conexión para CNC (PCUT 63, PCUT 103).



PCUT 43 | 63 | 103



- Advertencia de baja presión de aire
- Advertencia de falla de antorcha

DATOS TÉCNICOS

| | PCUT 43 | PCUT 63 | PCUT 103 |
|---|--|--|--|
| Tensión de alimentación | 1x230V (+/- 10%) | 3x400V (+/- 10%) | 3x400V (+/- 10%) |
| Frecuencia | 50/60 Hz | 50/60 Hz | 50/60 Hz |
| Corriente primaria máxima | 23,4A | 12A | 21,6A |
| Potencia máxima absorbida | 5,1kW | 6,8kW | 17,8kW |
| Tensión en vacío | 460V | 300V | 300V |
| Regulación de corriente | 20-40A | 20-60A | 20-100A |
| Espesor máx. corte (acero al carbono) | ≤ 16 mm | ≤ 20 mm | ≤ 35 mm |
| Espesor corte recom. (acero al carbono) | ≤ 10 mm | ≤ 16 mm | ≤ 30 mm |
| Espesor corte separación (acero al carbono) | ≤ 20 mm | ≤ 25 mm | ≤ 40 mm |
| Factor de servicio (t=40°C 10 min) | 40% 100% | 40A 21A | (80%) 100A 80A |
| Protección | IP 21S | IP 21S | IP 21S |
| Clase de aislamiento | H | H | H |
| Calidad del gas | AIRE NITRÓGENO F5 (ACERO INOX) | Clean, dry, oil-free per ISO 8573-1 Class 1.2.2 99.95% pure Clean, dry, Oil-free 99.98% pure (F5=95% nitrogen [N2], 5% hydrogen [H]) | Clean, dry, oil-free per ISO 8573-1 Class 1.2.2 99.95% pure Clean, dry, Oil-free |
| Flujo / presión gas recomendado | CORTE CONTROLO MÁX. CHANFLÁN CHANFLÁN MÁX. REMOCIÓN CHANFLÁN DE PRECISIÓN | 188.8 L/min a 5.9 bar 165.2 L/min a 4.1 bar - 165.2 L/min a 3.8 bar | 190L/min a 5.9bar 210L/min a 4.8bar 210L/min a 4.8bar - |
| Peso | 14kg | 14kg | 32,5kg |
| Dimensiones (AxLxC) | 315x180x485 | 315x180x485 | 420x265x590 |



SPOT >>>>>

SPOT THI 30/50

THI DIGIT



P. 44

400/230V

30kVA | 50kVA Max.
14kVA | 25kVA 50%

THI DIGIT PN



P. 44

400/230V

30kVA | 50kVA Max.
14kVA | 25kVA 50%

THI DIGIMATIC PN



P. 44

400/230V

30kVA | 50kVA Max.
14kVA | 25kVA 50%

SPOT THV 50

THV 50



P. 46

400/230V

SPOT PORTÁTIL

AUTO PHI 230



P. 48

1x230V

STUD PHI 800



P. 49

1x230V

CAR SPOT PRO



P. 50

1x230V

SPOT THI

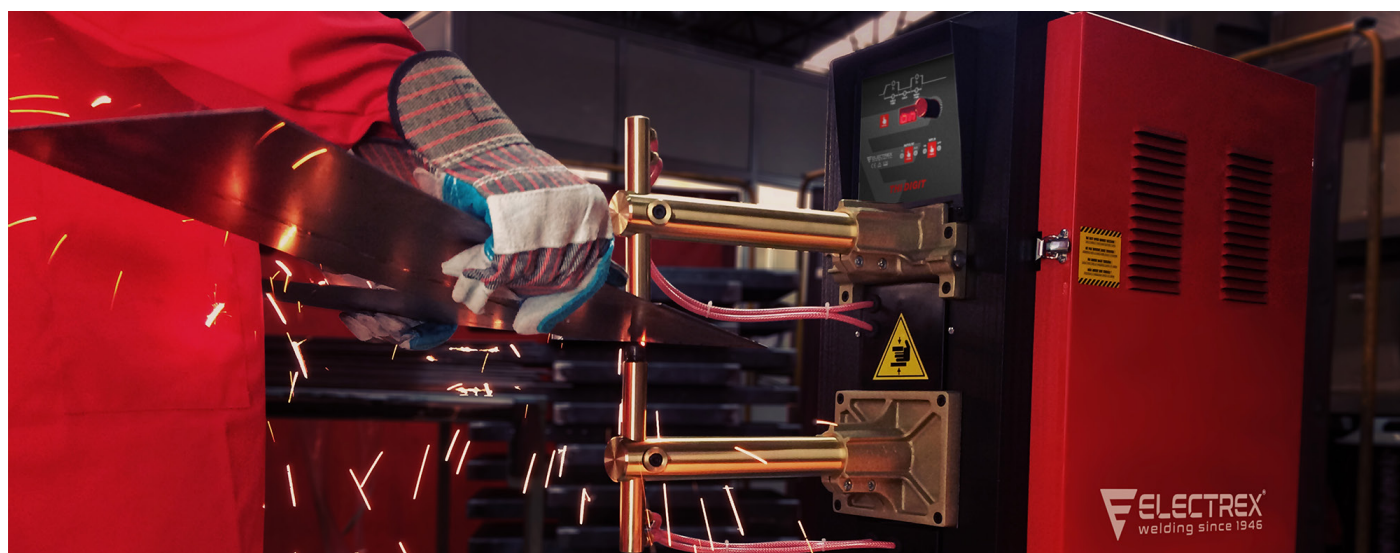


APLICACIONES

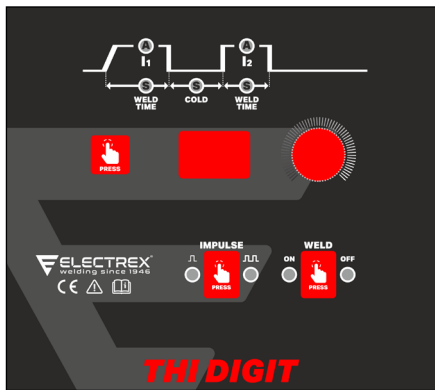
- Industria automóvil
- Industria aeronáutica, ferroviaria, minera y petrolera
- Carpintería metálica
- Fabricación de carrocerías
- Industria solar y eólica

THI DIGIT/DIGIMATIC

- ▀ Máquina de soldadura por puntos de 30 y 50 KVA con accionamiento mecánico o neumático (PN).
- ▀ Alimentación bifásica de 400V o 230V (opcional) con detección automática de la frecuencia de la red eléctrica de alimentación.
- ▀ Posición de brazos y electrodos ajustable y compatible con una amplia gama de electrodos, permitiendo la soldadura de piezas con diferentes dimensiones y formas.
- ▀ Impulso de corriente simple o doble (chapas oxidadas o galvanizadas)

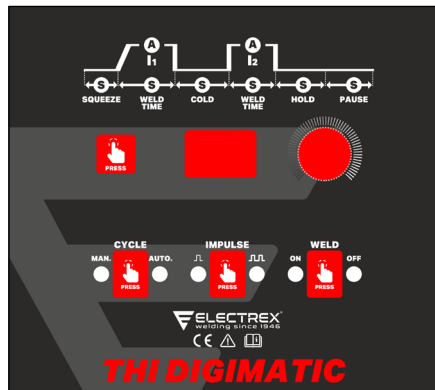


THI DIGIT / DIGIMATIC



Controlador Digit permite ajustar los siguientes parámetros de soldadura:

- I1 - corriente de soldadura en impulso simple
- Weld time t1 - tiempo de soldadura en impulso simple
- Cold - tiempo de pausa entre impulsos
- I2 - Corriente de soldadura del segundo impulso
- Weld time t2 - tiempo de soldadura del segundo impulso
- Impulso simples o duplo - para chapas oxidadas o galvanizadas
- Selector solda on/off - ejecución de la operación de soldadura / simulación de la operación de soldadura



Controlador Digimatic permite la soldadura secuencial automática con las funciones adicionales:

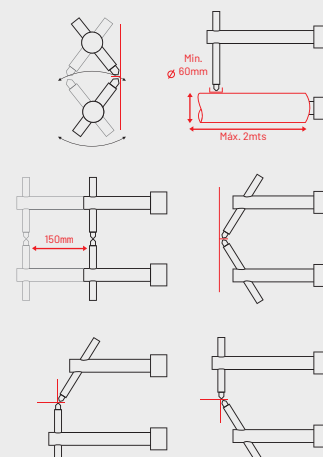
- Squeeze - tiempo de apriete para asegurar un contacto perfecto entre las piezas antes de la soldadura
- I1 - corriente de soldadura en impulso simple
- Weld time t1 - tiempo de soldadura en impulso simple
- Cold - tiempo de pausa entre impulsos
- I2 - Corriente de soldadura del segundo impulso
- Weld time t2 - tiempo de soldadura del segundo impulso
- Hold - tiempo de enfriamiento gradual de las piezas para eliminar tensiones y distorsiones
- Pause - Indicador de tiempo entre ciclos
- Ciclo manual o automático
- Impulso simples o duplo - para chapas oxidadas o galvanizadas
- Selector solda on/off - ejecución de la operación de soldadura / simulación de la operación de soldadura
- Los parámetros de cada uno de los impulsos (corriente y tiempo) bien como el intervalo entre impulsos (cold) pueden ser ajustados separadamente.

DATOS TÉCNICOS

| | | THI 30 | THI 50 |
|-------------------------------------|----------------------|------------------------------|----------------------------|
| Tensión de alimentación | Estándar Opcional | 400(+/-10%) 230(+/-10%) | 400(+/-10%) 230(+/-10%) |
| Frecuencia | | 50/60 Hz | 50/60 Hz |
| Fusibles | | 40A | 50A |
| Potencia | Máx. 50% | 30kVA 14kVA | 50kVA 25kVA |
| Capacidad soldadura (mm/ Ø mm) | Acero Inox | 4+4 - 15+15 2,5+2,5 - 8+8 | 5+5 - 20+20 3+3 - 12+12 |
| Tensión en vacío | | 1-3,4V | 1-4V |
| Corriente de corto circuito | | 11KA | 13,8KA |
| Presión máx. electrodo (daN - 7bar) | (340mm) (450mm) | 200 140 | 200 140 |
| Apertura electrodos | | 30mm | 30mm |
| Distancia entre brazos | Estándar Opcional | 200mm 320mm | 200mm 320mm |
| Extensión de brazos | Estándar Opcional | 340-480mm 200-1000mm | 340-480mm 200-1000mm |
| Diámetro de brazos | | Ø 45mm | Ø 45mm |
| Diámetro de porta-electrodos | | Ø 25mm | Ø 25mm |
| Diámetro electrodos | | Ø 20mm | Ø 20mm |
| Nivel de ruido | | <70dB | <70dB |
| Presión de aire | | 4-8bar | 4-8bar |
| Flujo de agua | | 4lt/min | 4lt/min |
| Cadencia máxima (golpes) | | 172/min | 172/min |
| Peso | | 164/162 | 178/176 |
| Dimensiones (AxLxC) | | 1280x450x1050 | 1280x450x1050 |

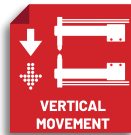


Nuevos refrigeradores con soporte para aplicación en máquinas THI



Brazos y electrodos con posiciones de acuerdo con el formato y las dimensiones de las piezas a soldar.

SPOT THV

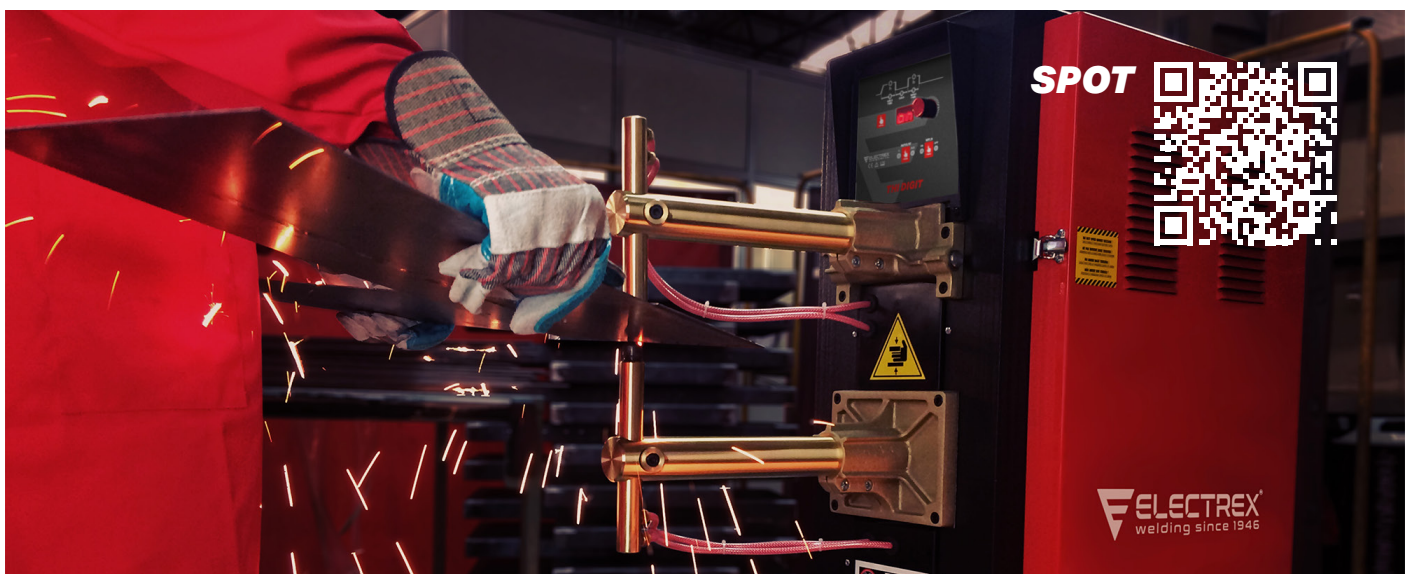


THV

- Máquina de soldadura por puntos de 50 KVA y accionamiento neumático.
- El controlador THV permite soldar en repetición automática de ciclos hasta una cadencia máxima de 172 golpes / minuto.
- Descida vertical de los brazos, permitiendo puntos exactos.
- Alimentación bifásica de 400V o 230V (opcional) con detección automática de la frecuencia de la red eléctrica de alimentación.
- Posición de brazos y electrodos ajustable y compatible con una amplia gama de electrodos, permitiendo la soldadura de piezas con diferentes dimensiones y formas.
- Impulso de corriente simple o doble (chapas oxidadas o galvanizadas)
- Excelente precisión en la repetibilidad de los parámetros (corriente/ tiempo).

APLICACIONES

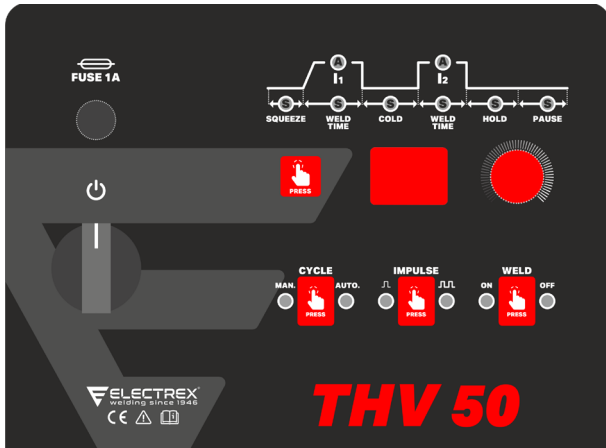
- › Industria automóvil
- › Industria aeronáutica, ferroviaria, minera y petrolera
- › Carpintería metálica
- › Fabricación de carrocerías
- › Industria solar y eólica



SPOT



ELECTREX
welding since 1946

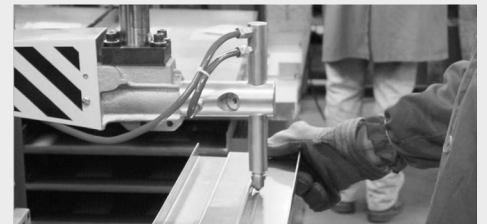


Controlador Digimatic permite la soldadura secuencial automática con las siguientes funciones:

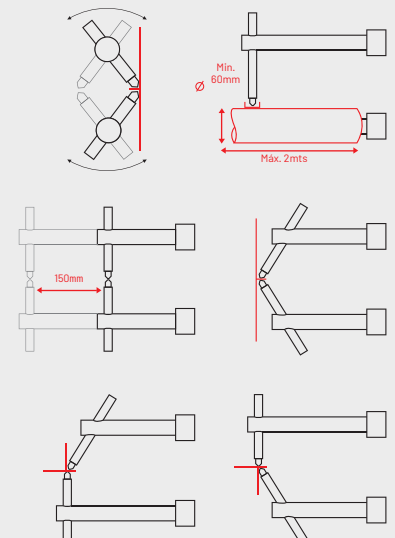
- Squeeze - tiempo de apriete para asegurar un contacto perfecto entre las piezas antes de la soldadura
- I1 - corriente de soldadura en impulso simple - la corriente de soldadura del primer impulso se establece segundo una rampa fija (up-slope) evitando picos de corriente en la red de alimentación
- Weld time t1 - tiempo de soldadura en impulso simple
- Cold - tiempo de pausa entre impulsos
- I2 - Corriente de soldadura del segundo impulso
- Weld time t2 - tiempo de soldadura del segundo impulso
- Hold - tiempo de enfriamiento gradual de las piezas para eliminar tensiones y distorsiones
- Pause - Indicador de tiempo entre ciclos
- Ciclo manual o automático
- Impulso simples o duplo - para chapas oxidadas o galvanizadas
- Selector solda on/off - ejecución de la operación de soldadura / simulación de la operación de soldadura
- Los parámetros de cada uno de los impulsos (corriente y tiempo) bien como el intervalo entre impulsos (cold) pueden ser ajustados separadamente.

DATOS TÉCNICOS

| | | THV 50 |
|-------------------------------------|----------|---------------|
| Tensión de alimentación | Estándar | 400(+/-10%) |
| | Opcional | 230(+/-10%) |
| Frecuencia | | 50/60 Hz |
| Fusibles | | 50A |
| Potencia | Máx. | 50kVA |
| | 50% | 25kVA |
| Capacidad soldadura (mm/ Ø mm) | Acero | 4+4 - 13+13 |
| | Inox | 2+2 - 12+12 |
| Tensión en vacío | | 1,5-5V |
| Corriente de corto circuito | | 13,8KA |
| Presión máx. electrodo (daN - 7bar) | | 200bar |
| Apertura electrodos | | 80mm |
| Distancia entre brazos | Estándar | 300mm |
| Extensión de brazos | | 350mm |
| Diámetro de brazos | | Ø 45mm |
| Diámetro de porta-electrodos | | Ø 25mm |
| Diámetro electrodos | | Ø 20mm |
| Nivel de ruido | | <70dB |
| Presión de aire | | 4-8bar |
| Flujo de agua | | 4lt/min |
| Cadencia máxima (golpes) | | 172/min |
| Peso | | 237 |
| Dimensiones (AxLxC) | | 1630x400x1000 |



► Modelo de 50kVA para soldadura secuencial en ciclo automático de chapas, alambres y tubos de acero, acero inoxidable, zinc, etc, permitiendo una secuencia máxima de 172 golpes por minuto. La bajada vertical del electrodo superior permite ajustar correctamente la posición del punto de soldadura.



► Brazos y electrodos con posiciones de acuerdo con el formato y las dimensiones de las piezas a soldar.



SPOT PORTÁTIL



APLICACIONES

- Montaje de estructuras metálicas
- Reparación de automóviles
- Fabricación de electrodomésticos
- Construcción de muebles metálicos
- Mantenimiento y reparación industrial

AUTO PHI 230V

- Soldadora por puntos portátil diseñada para la soldadura por puntos de precisión en chapas de acero con bajo contenido en carbono, que ofrece una gran versatilidad.
- Opción de soldadura normal o pulsada, con ajuste del espesor del material y la potencia de soldadura.

DATOS TÉCNICOS

AUTO PHI 230V

| | |
|-----------------------------|---------------------|
| Tensión de alimentación | 1x230V |
| Frecuencia | 50/60Hz |
| Corriente de entrada | 16A |
| Corriente de salida | 6300-8900A |
| Tensión de salida | 1-2V |
| Espesor máximo de soldadura | 1.0+1.0+1.0/2.0+2.0 |
| Tasa de carga sostenida | 10% |
| Peso | 10kg |
| Dimensiones (AxLxC) | 200x100x450 |



APLICACIONES

- Construcción
- Industria automovil
- Fabricación de electrodomésticos
- Construcción naval
- Industria electrónica

STUD PHI 800

- La soldadora de espárragos de descarga capacitiva es una máquina compacta que permite fijar espárragos metálicos a chapas finas de forma rápida y precisa, utilizando la energía de los condensadores para soldar en milisegundos.
- Fácil de usar, con un panel intuitivo, garantiza un acabado limpio y sin distorsiones y es ideal para aplicaciones industriales en acero inoxidable, aluminio y acero al carbono.

DATOS TÉCNICOS

| | | |
|--------------------------------|------------------|--------------|
| Tensión de alimentación | | 1x230V |
| Frecuencia | | 50/60Hz |
| Potencia | | 800W |
| Fusible | | 10A |
| Tensión de carga | | 35-200W |
| Tiempo de soldadura | | 0.001-0.003s |
| Velocidad de soldadura | | 15-40pcs/min |
| Módulo capacitor | | 14400uF |
| Grado de protección | | IP31 |
| Longitud de tornillo permitida | | 5-35mm |
| Rango de diámetro de soldadura | Acero al carbono | 2-10mm |
| | Acero inoxidable | 2-8mm |
| | Aluminio | 2-8mm |
| | Zinc | 2-8mm |
| Peso | | 22kg |
| Dimensiones (AxLxC) | | 600x220x300 |



SPOT PORTÁTIL



APLICACIONES

- › Industria del automóvil
- › Reparaciones
- › Industria electrónica

CAR SPOT PRO

- Equipo de soldadura por puntos para reparación de automóviles, diseñado para reparaciones de carrocería con precisión.
- La inducción inteligente triplica la eficacia de la soldadura manual, con una corriente de hasta 3500A y siete modos de funcionamiento.
- Compacta y potente, realiza reparaciones sin dañar la pintura, ideal para chapas de 0,8 a 1,2 mm.

DATOS TÉCNICOS

CAR SPOT PRO

| | |
|----------------------------|-------------|
| Tensión de alimentación | 1x230V |
| Frecuencia | 50/60Hz |
| Potencia de entrada | 25KVA |
| Corriente de entrada | 54/32/16A |
| Corriente máxima de salida | 3500A |
| Tensión de salida | 1-7V |
| Tiempo de soldadura | Auto |
| Peso | 45kg |
| Dimensiones (AxLxC) | 850x380x630 |

ELECTREX
welding since 1946

TP 203

FRIGOMIX S3 V

REFRIGERADORES



FRIGOMIX S4

FRIGOMIX S4 C
230V



P. 50

230V

8lts/min

FRIGOMIX S4 V



P. 50

230V

8lts/min

FRIGOMIX S4 THI FH
400V



P. 50

400V

8lts/min

FRIGOMIX S4

FRIGOMIX S4 C
230V FH



P. 51

230V

8lts/min

FRIGOMIX S4 C
400V FH



P. 51

400V

8lts/min

FRIGOMIX S4 M
400V FH



P. 51

400V

8lts/min



REFRIGERADORES



Frigomix S4 C 230V

- Refrigerador a agua para antorcha TIG o MIG/MAG con alimentación monofásica con enchufe shucko.
- Adecuado para cualquier máquina TIG o MIG/MAG y cualquier antorcha de soldadura refrigerada a agua.



Frigomix S4 V

- Refrigerador a agua para antorcha TIG o MIG/MAG con alimentación monofásica con enchufe shucko.
- Adecuado para cualquier máquina TIG o MIG/MAG y cualquier antorcha de soldadura refrigerada por agua.
- Modelo portable y compacto.



Frigomix S4 THI FH 400V

- Refrigerador a agua para electrodos de máquinas de soldadura por resistencia a puntos con alimentación a partir de una máquina de soldadura con toma de 400V Harting.



Frigomix S4 C 230V FH

- Refrigerador a agua para antorcha TIG con alimentación con enchufe Harting de 230V.
- Adecuado para integración en las máquinas Electrex TP AC/DC monofásicas y cualquier antorcha TIG refrigerada por agua.
- Diseño modular.



Frigomix S4 C FH 400V

- Refrigerador a agua con enchufe harting de 400V para equipos TIG y MIG compactos con alimentación trifásica.
- Adecuado para integración en las máquinas Electrex trifásicas TIG (TP), MIG (BASIC, SYN e PULSE) y cualquier antorcha TIG ou MIG refrigerada por agua.
- Diseño modular



Frigomix S4 M FH 400V

- Refrigerador a agua para antorchas MIG/MAGon enchufe Harting de 400V.
- Adecuado para integración en las máquinas Electrex MIG/MAG BASIC, SYN y PULSE con antorcha de soldadura refrigerada por agua.
- Diseño modular



PRESSOSTATO (ESTD)

Todas las unidades están equipadas de serie con un sistema de presostato



CAUDALÍMETRO (FX)

Sistema de caudalímetro disponible para equipos **ELECTREX** bajo pedido (excepto S4 THI y S4 M)

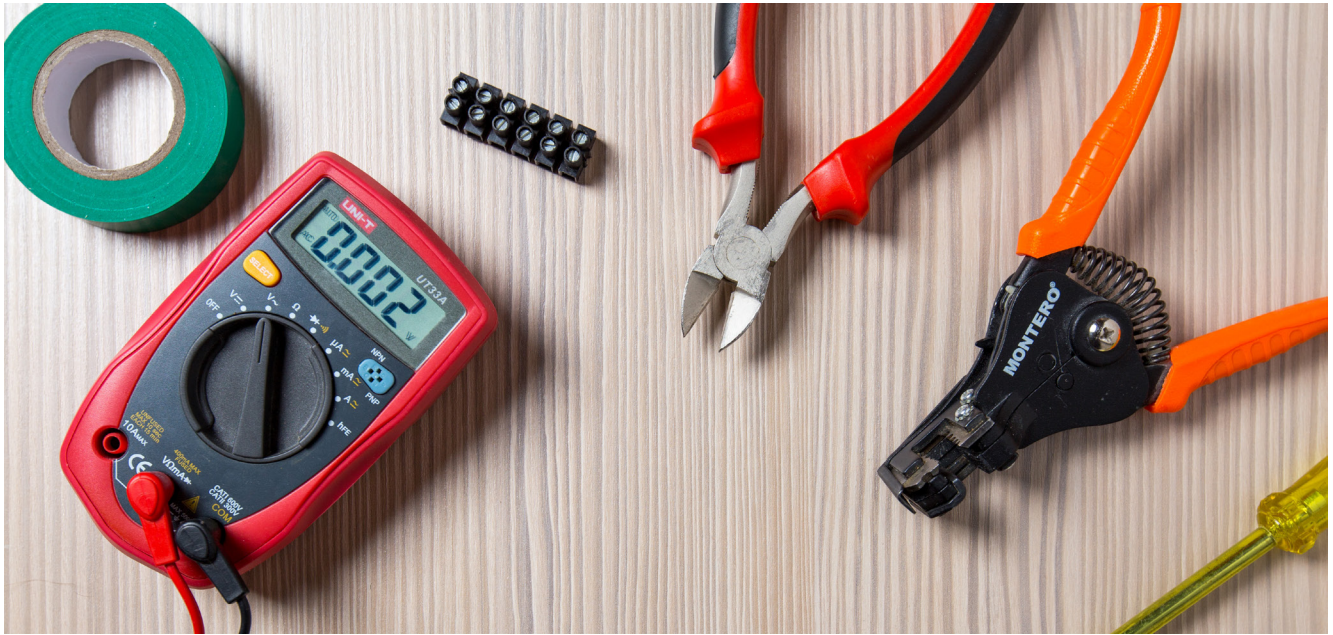


CAUDALÍMETRO (FXN) TOMA 3 PINS

Sistema de caudalímetro disponible para equipos **NO ELECTREX** bajo pedido (S4V, S4 230V y S4 400V)

| DATOS TÉCNICOS | S4 C 230V | S4 V | S4 THI FH 400V | S4 C FH 230V | S4 C FH 400V | S4 M FH 400V |
|-------------------------|--------------|-------------|-------------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| Tensión de alimentación | 230V | 230V | 400V | 230V | 400V | 400V |
| Potencia | 0,22kW | 0,22kW | 0,22kW | 0,22kW | 0,22kW | 0,22kW |
| Aplicación | TIG MIG | TIG MIG | SPOT | TIG | TIG MIG | MIG |
| Flujo de agua | 8lts/min | 8lts/min | 8lts/min | 8lts/min | 8lts/min | 8lts/min |
| Capacidad del tanque | 5lt | 5lt | 5lt | 5lt | 5lt | 5lt |
| Peso | 26,3kg | 23kg | 27kg | 26,3kg | 26,3kg | 26,3kg |
| Dimensiones (AxLxC) | 260x268x725 | 630x210x545 | 335x268x725 | 260x268x725 | 260x268x725 | 260x268x725 |

SERVICIO ELECTREX



ASISTENCIA TÉCNICA

Tenemos un equipo técnico especializado a su disposición, con procedimientos de reparación homologados y con repuestos originales Electrex.



GARANTÍA

Nuestros productos son fabricados con rigurosos procesos de producción y probados para funcionar en las condiciones más exigentes, garantizando su fiabilidad y durabilidad.



TIENE DUDAS TÉCNICAS?

En Electrex estamos siempre listos para escuchar y responder a las necesidades de nuestros clientes con la máxima rapidez. Utilice nuestros canales de comunicación rápida de Skype y WhatsApp para aclarar sus dudas o dificultades técnicas.

Luciano Santos:

 (+351) 961 939 968



● Puntos de distribución

📍 Electrex Portugal

ELECTREX - João R. Matos S.A.
Rua do Viso - Santa Joana
3810-375 Aveiro | PORTUGAL

Tel: (+351) 234 313 433
Fax: (+351) 234 313 024

info@electrexwelding.com
www.electrexwelding.com



WELDING SINCE 1946

ELECTREX - João R. Matos S.A.
Rua do Viso - Santa Joana
3810-375 Aveiro | PORTUGAL

Telf: (+351) 234 313 433
Fax: (+351) 234 313 024



info@electrexwelding.com
www.electrexwelding.com

