

FICHA TÉCNICA

MAQUINA DE SOLDAR WELD DAF - GMF 250 ARC



WELD DAF

NUEVA

XPERFORMANCE
GMF 250ARC
CELLULOSIC

Resumen de parámetros

Procesos:
SMAW / Arco eléctrico
GTAW / Lift TIG

Alimentación: 1 ~ 220 ± 10%
Rango de amperaje: 20 - 250 A
Voltaje en vacío: 106.1V
Peso: 11.7 Kg

Modo TIG
Función Lift TIG

Función Fuerza de arco regulable

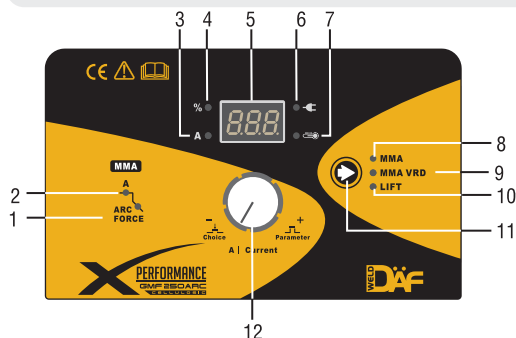
Protecciones
Equipado con sistemas de protección de temperatura, voltaje y sensor de corriente.

Versatilidad con generadores
Desarrollado para trabajar con generadores y preparado para trabajar incluso con picos de voltaje de entrada

Display digital
Control de amperaje variable con medidor digital, para una visualización simultánea de la corriente de soldadura.



Panel de control



- 1.- Indicador de fuerza de arco.
- 2.- Indicador de Amperaje MMA.
- 3.- Indicador de Amperaje.
- 4.- Indicador de valor.
- 5.- Display digital.
- 6.- Indicador de encendido.
- 7.- Indicador de alarma
- 8.- Indicador de modo MMA
- 9.- Indicador de modo VRD
- 10.- Indicador de modo Lift TIG
- 11.- Selector de procesos.
- 12.- Perilla de ajustes.



Parámetros

Corriente de entrada (V)	1 ~ 220 ± 10%	Peso neto (Kg)	11.7
Potencia de entrada nominal (Kw)	13.3	Dimensiones (mm)	460X190X340
Corriente de entrada nominal (A)	57.7	Diámetro de electrodo	1.6 - 5.0 mm
Ciclo de trabajo (40° C 10min)	180A al 100%	Tipos de electrodo	6010, 6011, 7018, etc
Rango de corriente (A)	20 - 250	Factor de potencia	0.65
Voltaje en vacío (V)	106.1	Refrigeración	AF
Eficiencia (%)	85	Clase de aislamiento	H
Frecuencia (Hz)	50 / 60	Clase de protección	IP21S

Accesorios

- Cable porta electrodo: 3m
- Cable grapa a tierra: 3m
- Manual de usuario

XPERFORMANCE