



MAQUINARIA DE SOLDADURA



➤ JENDER 180 / 200

Descripción:

Equipos portátiles para la soldadura en corriente continua de electrodo revestido MMA y TIG DC. Tecnología inverter mediante transistores IGBT

Uso:

Utilización profesional, Electrodo recomendado de 3,25 MM en equipo Jender 180 y de 4.0 mm en equipo Jender 200.

Suministro de corriente eléctrica:

1 Ph. 230 V-50/60Hz.

Ventajas principales:

- Soldadura TIG DC. Cebado Lift-Arc
- Potente con bajo peso y reducidas dimensiones.
- Funciones Hot Start, Arc Force, y anti-sticking.
- Conectores de soldadura 35/50mm.
- Cable goma sección: 2.5mm.
- Soldadura MMA de alto rendimiento, diámetro máximo de electrodo 4mm.



Accesorios incluidos:

- Cable pinza porta electrodos.
- Cable masa.

| CARACTERISTICAS TÉCNICAS | JENDER 180 Cod. 2351.884 | JENDER 200 Cod. 2351.885 |
|---|-----------------------------|-----------------------------|
| Tensión de alimentación (U1-I 50/60 Hz) | 1Ph 230V ± 10% | 1Ph 230V ± 10% |
| Potencia máxima (S1max) | 8 KVA | 9.4 KVA |
| Tensión de vacío (U2o) | 65 V | 65 V |
| Margen de regulación continua MMA (I2min - I2max) | 10 - 180 A | 10 - 200 A |
| Intensidad máxima de soldadura | 180 A / 35% | 200 A / 35% |
| Diámetro máximo de electrodo revestido | 4.0 mm | 4.0 mm |
| Grado de protección mecánica IP | IP 21 | IP 21 |
| Grado de protección termal | F (155 °C) | F (155 °C) |
| Dimensiones ANCHO x ALTO x LARGO (mm) | 130x206x313 | 130x206x351 |
| Peso(Kg) | 4.7 Kg | 5.2 Kg |
| Datos según norma EN-60974-1 | | |

➤ JENDER TP 200



Accesorios incluidos:

- Antorcha TIG
- Cable masa.

Características generales:

- Soldadura en modo TIG Pulsado CCC y MMA, incorpora las tecnologías IGBT y PWM avanzada.
- Protección inteligente: sobretensión, subtensión, sobreintensidad, sobrecalentamiento.
- Pre-establecimiento de todos los parámetros con la función HOLD.
- MCU de alto rendimiento, con control y pantalla digitales.
- Una mayor tolerancia de tensión (220V±10%).
- Una regulación de parámetros más sencilla e intuitiva.
- Cebado HF, rampas de subida y bajada de corriente, tiempos de pre-flujo y post-flujo de gas.

| CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS | JENDER TP 200 Cod. 2351.886 |
|---|--------------------------------|
| Fuente de alimentación | 1~220V±10%,50/60Hz |
| Potencia nominal de entrada (KW) | 4.7(TIG)/5.5(MMA) |
| Intensidad nominal de entrada (A) | 31(TIG)/34.5(MMA) |
| Factor de potencia | 0.8 |
| Factor de marcha (40°C, 10 minutos) | TIG MMA |
| | 25% 200A |
| | 30% 170A |
| | 60% 130A 130A |
| | 100% 100A 100A |
| Tensión en vacío máxima (V) 63 | 63 |
| Rango de corriente de soldadura (Corriente de pico) (A) | 5~200(TIG)/5~170(MMA) |
| Rango de corriente de base (A) 5~200 | 5~200 |
| Rango de corriente de arranque (A) 5~200 | 5~200 |
| Rango de corriente de cráter (A) 5~200 | 5~200 |
| Rango de frecuencia de pulsos (Hz) 0,5~100 | 0,5~100 |
| Rango de amplitud de pulsos (%) 5~100 | 5~100 |
| Tiempo de rampa ascendente (S) 0~5,0 | 0~5,0 |
| Tiempo de rampa descendente (S) 0~5,0 | 0~5,0 |
| Tiempo de pre-flujo de gas (S) | 0~1,0 |
| Tiempo de post-flujo de gas (S) | 3,0~10,0 |
| Rendimiento (%) | ≥80 |
| Clase de protección | IP23 |
| Clase de aislamiento | F |
| Peso (kg) | 8 |
| Dimensiones de la máquina (mm) (LxAxA) (mm) | 400x140x230 |

➤ JENDER TIG 200 AC/DC

Descripción:

Equipo monofásico de tecnología inverter mediante transistores IGBT para la realización de proceso de soldadura TIG AC/DC. Función auxiliar de soldadura MMA de electrodo revestido

Uso:

Procesos profesionales de soldadura TIG AC de aluminio, magnesio y sus aleaciones. Soldadura TIG DC de aceros suaves, inoxidable y cobre. Ejemplos de aplicación: Construcciones aeronáuticas, plantas petroquímicas, industria alimentaria, astilleros...

Alimentación eléctrica:

1 Ph 230 V; 50/60 Hz. ±15 %.

Ventajas principales:

- Sistema de cebado TIG AC/DC sin contacto (HF).
- Sistema automático de estabilización en modo TIG AC (sin HF)
- Modo pulsado TIG AC/DC.
- Control de variables de ciclo digital.



- Control de gas, parámetros de pre-gas y post-gas regulables.
- Modos de pulsación 2T/4T
- Soldadura de electrodo.

Accesorios incluidos:

- Cable masa
- Antorcha TIG

| CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS | | JENDER Tig 200P AC/DC Cod. 2351.887 |
|---------------------------------------|---|--|
| Tensión de alimentación U1 (50/60 Hz) | | 1 Ph. 230 V |
| Intensidad máxima de entrada I1max | | 30 A |
| Intensidad efectiva de entrada I1eff | | 16 A (230 V) |
| Potencia máxima/efectiva (230 V) | | 6.9 KVA / 3.7 KVA |
| TIG AC/DC | Tensión Vacío U20 | 60 V |
| | Intensidad máxima de soldadura I2max | 200 A/25 % |
| | Intensidad nominal de soldadura I2 100% | 100 A/100% |
| | Frecuencia AC | 2 0- 250 Hz |
| MMA | Tensión Vacío U20 | 60 V |
| | Intensidad máxima de soldadura I2max | 160 A/30 % |
| | Intensidad nominal de soldadura I2 100% | 885 A/100% |
| Mando a distancia | | OPCIONAL |
| ANCHO x ALTO x LARGO (mm) | | 165x328x439x |
| Peso | | 7.18 Kg. |

➤ JENDER 1700 GR TIG



Descripción:

Equipo portátil de tecnología inverter para la soldadura en corriente continua de electrodo revestido (MMA) y proceso TIG DC.

Uso:

Utilización PROFESIONAL. Equipo portátil.

Alimentación eléctrica:

1Ph. 230V ± 15% - 50/60Hz.

Ventajas principales:

- Modo de trabajo 2 Tiempos o 4 Tiempos.
- Modo de trabajo con 2 niveles de corriente.
- Inverter portátil. Diseño robusto, utilización profesional.
- Programación completa de ciclo TIG.
- Soldadura de todo tipo electrodos de 1,5 mm a 3.25 mm.
- Apto para conexión a grupo electrógeno.
- Soldadura TIG DC, con cebado por HF y LIFT ARC.
- Arco pulsado totalmente regulable.
- Lectura Real de corriente.
- Posibilidad de control mediante mando a distancia.
- Soporta conexión a 400 V sin rotura.

Accesorios incluidos:

- Cable masa
- Antorcha TIG
- Manorreductor

| CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS | | JENDER 1700 GR TIG Cod. 2351.888 |
|---------------------------------------|--|-------------------------------------|
| Red | Tensión De Alimentación. (1 Ph) | 230 V ± 15% 50/60 Hz |
| | Intensidad Primaria Máxima (I1max) | 29 A |
| | Intensidad Primaria Efectiva (I1eff) | 16 A |
| | Apto Para Grupo Electrónico | SÍ |
| | Protección Contra Tensión Incorrecta (Hasta 450 V) | SI |
| Mma | Rango De Regulación (I2) | 30 A - 140 A |
| | Máxima Corriente/ Factor De Marcha | 140 A / 35 % |
| | Corriente Al 100% | 80 A |
| | Tensión De Vacío | 92 V |
| | Modo Mma Con Arc Force, Antipegado Y Hot Star | SÍ |
| | Mando A Distancia | SÍ |
| Tig | Tensión De Vacío (U20) | 92 V |
| | Tensión Reducida De Vacío (Ur) | 10.5 V |
| | Tensión De Pico Sistema Hf | 8.5 KV |
| | Rango De Regulación | 5 A - 160 A |
| | Máxima Corriente/ Factor De Marcha | 160 A / 35 % |
| | Corriente Al 100% | 100 A |
| Conectores Cables De Soldadura | | 35-50 MM2 |
| Grado De Protección Mecánica Ip | | IP 21 |
| Dimensiones Ancho X Alto X Largo (Mm) | | 161X 334 X 505 |
| Peso (Kg.) | | 10.9 KG |

Según Norma En-60974-1 ; En-60974-3

➤ JENDER 306 C

Descripción:

Fuente de potencia MIG/MAG de regulación escalonada de la tensión de soldadura. Máquina compacta.

Uso:

Utilización profesional. Soldadura MIG/MAG de aceros normales, inoxidables y aluminio.

Alimentación eléctrica:

3Ph. 230/400V -50/60Hz

Ventajas principales:

- Soldadura de hilos macizos Ø 0.6-0.8-1.0 mm.
- Sistema compacto. Heavy Duty: 230 A /60%
- Función de soldadura por puntos. SPOT-TIME.
- 10 posiciones de regulación de la tensión de soldadura.
- Preinstalación de Voltímetro-Amperímetro digital
- Fiabilidad electromecánica. Baja tasa de fallos.
- Motor de arrastre con sistema de ruletas engranadas.
- Gran capacidad de sobrecarga.
- 5 mt de manguera de entrada. 4 mt masa.



Intensidades/Factor de marcha:

- 230 A/ 60%
- 280 A/40%
- 300 A/ 35%

Accesorios incluidos:

- Cable masa
- Antorcha
- Manoreductor

| CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS | JENDER 306 C Cod. 2351.462 |
|---|-------------------------------|
| Tensión de entrada U1(50/60hz)(1) | (3 Ph) 230/400V |
| Intensidad máxima de entrada I1max | 23 A / 13 A |
| Intensidad efectiva de entrada I1eff | 18 / 10 A |
| Margen de regulación continuo I2min- I2max | 30 -230 A |
| Intensidad de soldadura equivalente al 35%. | 300 A |
| Intensidad máxima de soldadura I,max. | 230 A /60 % |
| Tensión de soldadura U2mín-U2máx. | 17,5-37V |
| Número de escalonamientos U2 | 10 |
| Diámetros de hilo aplicables. (mm) | 0.6-0.8-1.0 |
| Velocidad máxima de hilo. | 24 m/min |
| Voltímetro-Amperímetro digital | Opcional KIT Ref. 43981075 |
| Aislamiento térmico. | H (180° C) |
| Ventilación. | FORZADA |
| Dimensiones totales (AlxPrxLargo) mm. | 700x532x900 |
| Aplicación soldadura por puntos (SPOT). | SI |
| Peso. | 82 Kg |
| SEGÚN NORMAS UNE-EN 60974. | |

➤ JENDER 406 C



- 5 mt de manguera de entrada. 4 mt masa (35 mm²).

Accesorios incluidos:

- Cable masa
- Antorcha
- Manoreductor

Descripción:

Fuente de potencia MIG/MAG de regulación escalonada de la tensión de soldadura. Máquina compacta.

Uso:

Utilización profesional. Soldadura MIG/MAG de aceros normales, inoxidable y aluminio.

Alimentación eléctrica:

3Ph. 230/400V -50/60Hz

Ventajas principales:

- Gran capacidad para soldadura spray.
- Sistema compacto. Heavy duty: 300A / 60%.
- Preinstalación Voltímetro-Amperímetro digital.
- Soldadura de hilos macizos Ø 0.8-1.0-1.2 mm.
- Función de control de longitud final de hilo. BURN-BACK.
- 20 posiciones de regulación de la tensión de soldadura.
- Función de soldadura por puntos. SPOT-TIME.
- Función de cebado suave. SOFT-START.
- Motor de arrastre con sistema de 4 ruletas engranadas.
- Fiabilidad electromecánica. Baja tasa de fallos.

| CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS | JENDER 406 C Cod. 2351.463 |
|---|-------------------------------|
| Tensión de entrada U ₁ (50/60hz)(1) | (3 Ph) 230/400V |
| Intensidad máxima de entrada I _{1max} | 31/18 A |
| Intensidad efectiva de entrada I _{1eff} | 24/14 A |
| Margen de regulación continuo I _{2min} - I _{2max} | 35 ÷ 300 A |
| Intensidad de soldadura equivalente al 35%. | 392 A |
| Intensidad máxima de soldadura I _{2max} . | 300 A / 60 % |
| Tensión de soldadura U _{2mín} -U _{2máx} . | 18-39 V |
| Número de escalonamientos U ₂ | 2x10 |
| Diámetros de hilo aplicables. (mm) | 0.6-0.8-1.0-1.2 |
| Velocidad máxima de hilo. | 19 m/min |
| Aplicación soldadura por puntos (SPOT). | SI |
| Control de cebado suave (SOFT START) | SI |
| Control de longitud final de hilo (BURN-BACK) | SI |
| Voltímetro-Amperímetro digital | Opcional |
| Aislamiento térmico. | H (180° C) |
| Ventilación. | FORZADA |
| Dimensiones totales (AlxPrxLargo) mm. | 700x532x900 |
| Aplicación soldadura por puntos (SPOT). | SI |
| Peso. | 100 Kg |
| SEGÚN NORMAS UNE-EN 60974. | |

➤ JENDER 406 DV

Descripción:

Fuente de potencia MIG/MAG de regulación escalonada de la tensión de soldadura. Devanadora independiente.

Uso:

Utilización profesional. Soldadura MIG/MAG de aceros normales, inoxidables y aluminio.

Alimentación eléctrica:

3Ph. 230/400 V – 50/60 Hz

Ventajas principales:

- Devanadoras acoplables: D-12A / D-4R
- Gran capacidad de sobrecarga.
- Sistema modular con devanadora independiente.
- Preinstalación de Voltímetro-Amperímetro digital.
- Soldadura de hilos macizos Ø 0.8-1.0-1.2 mm.
- 20 posiciones de regulación de la tensión de soldadura.
- Fiabilidad electromecánica. Baja tasa de fallos.
- 5 m. de manguera de entrada. 4 m. de masa (35 mm²).



Intensidades/Factor de marcha:

300 A/60%

335 A/45%

392 A/35%

Accesorios incluidos:

- Cable masa
- Antorcha
- Manorreductor
- Devanadora conexión 5mts.

| CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS | JENDER 406 DV Cod. 2351.464 |
|---|--------------------------------|
| Tensión de entrada U ₁ (50/60hz)(1) | (3 Ph) 230/400V |
| Intensidad máxima de entrada I _{1max} | 31/18 A |
| Intensidad efectiva de entrada I _{1eff} | 24/14 A |
| Margen de regulación continuo I _{2min} - I _{2max} | 35 ÷ 300 A |
| Intensidad de soldadura equivalente al 35%. | 392 A |
| Intensidad máxima de soldadura I _{2max} . | 300 A / 60 % |
| Tensión de soldadura U _{2mín} -U _{2máx} . | 18-39 V |
| Número de escalonamientos U ₂ | 2x10 |
| Voltímetro-Amperímetro digital | Opcional |
| Aislamiento térmico. | H (180° C) |
| Ventilación. | FORZADA |
| Dimensiones totales (AlxPrxLargo) mm. | 700x532x900 |
| Aplicación soldadura por puntos (SPOT). | SI |
| Peso. | 95Kg |
| SEGÚN NORMAS UNE-EN 60974. | |

➤ JENDER 506 DV-AG



Accesorios incluidos:

- Cable masa
- Antorcha refrigerada
- Manorreductor
- Devanadora conexión 5mts
- Modulo refrigeración

Descripción:

Fuente de potencia MIG/MAG de regulación escalonada de la tensión de soldadura. Devanadora independiente.

Uso:

Utilización industrial. Soldadura MIG/MAG de aceros normales, inoxidable y aluminio.

Alimentación eléctrica:

3Ph. 230/400 V – 50/60 Hz

Ventajas principales:

- Sistema de instalación modular.
- 30 posiciones de regulación de la tensión de soldadura.
- Tres tomas de reactancia.
- V-I digital.
- Posibilidad de incorporar refrigeración.
- Conectores industriales “anticorrosión” de rosca
- Módulo de refrigeración.

Intensidades/Factor de marcha:

- 380 A/60%
- 438 A/45%
- 465 A/40%
- 495 A/35%

| CARACTERISTICAS TÉCNICAS | JENDER 506 DV – AG Cod. 2351.465 |
|---|-------------------------------------|
| Tensión de entrada U1(50/60hz)(1) | 230/400V |
| Potencia absorbida máxima. P1max | 18 KVA |
| Intensidad máxima de entrada I1max | 45 A / 26 A |
| Intensidad máxima efectiva I1eff | 35 A / 20 A |
| Factor de potencia Cos phi | 0.95 |
| Margen de regulación continuo MIG/MAG I2min-I2max | 25-380 A |
| Escalones de regulación | 3x10 |
| Número de tomas de reactancia mig. | 3 |
| Intensidad I2 de soldadura MIG ED= 100% | 295 A |
| Intensidad I2 de soldadura MIG ED= 60% | 380 A |
| Sistema medición parámetros V-I | DIGITAL |
| Índice de protección mecánica (IP) | IP 21 |
| Ventilación | FORZADA |
| Peso (sin devanadora) | 135Kg |
| SEGUN NORMAS UNE-EN 60974. Otros valores de tensión de alimentación bajo demanda. | |

➤ JENDER GPS 2300

Descripción:

Equipo de tecnología inverter para la soldadura multiproceso (MIG/MAG - MIG/MAG PULSADO, MMA y TIG -TIG Pulsado con cebado LIFT ARC).

Uso:

Uso profesional, ideal para soldadura MIG/MAG con arco pulsado de aceros inoxidable y aluminio.

Alimentación eléctrica:

1 Ph 230V - 50/60 Hz. ±15 %

Ventajas principales:

- Equipo MIG/MAG con programación sinérgica por espesor de soldadura.
- Sinergia MIG/MAG de arco pulsado para la soldadura del Al y CrNi.
- Modo Syner BI-PULSE (Doble pulsado mejora estética de cordón).
- Sistema modular con posibilidad de refrigeración de Antorcha.
- Control sinérgico de inductancia. Ausencia de proyecciones.
- Gran dinámica con gas CO2 puro.
- Sistema de arrastre de 4 Ruletas - 50 W de tracción directa.
- Cambio de polaridad (hilos tubulares).
- Carrete de hilo Ø 300 mm (15 Kg.)
- Proceso de soldadura MMA con modo específico MMA CEL para la soldadura de electrodos especiales.



- Proceso de soldadura TIG DC / TIG PULSE con control general de parámetros de ciclo. Cebado Lift-arc.
- Apto para conexión a grupo electrógeno.
- Soporta conexión a 400 V sin rotura.

Accesorios incluidos:

- Cable masa
- Antorcha MIG
- Manorreductor
- Carro transporte

| CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS | | JENDER GPS 2300 Cod. 2351.889 |
|---|----------|----------------------------------|
| Tensión de entrada u1 (1ph. 50-60hz)(1) | | 230 V |
| Intensidad máxima de entrada I1max | | 43 A |
| Intensidad máxima efectiva I1eff | | 25 A |
| Potencia máxima absorbida P1max | | 10 KVA |
| Margen de regulación MIG/MAG I2min-I2max | | 10 ÷ 200 A |
| Regulación de tensión de soldadura U2min-U2max | | 12 ÷ 30 V |
| Intensidad I2 de soldadura MIG - MAG | ED% 40 % | 200 A |
| | 60 % | 165 A |
| | 100 % | 125 A |
| Ø de hilo aplicables (mm.) | | 0.6 ÷ 1.0 (1.2mm Al) |
| Bobinas rollo de hilo | | Ø300 mm - 15 Kg |
| Velocidad hilo (m/min.) | | 1 ÷ 15 m/mín |
| Sistema de arrastre | | 4R - 50 W |
| Modo Bi-Pulse (Doble arco pulsado) | | SI |
| Margen de regulación continuo MMA I2min-I2max | | 30 ÷ 200 A (35%) |
| Margen de regulación continuo TIG I2min-I2max | | 5 ÷ 200 A (35%) |
| Margen de regulación frecuencia pulso TIG | | 0.1 ÷ 500 Hz |
| Índice de protección mecánica (IP) | | IP 23 S |
| Ventilación | | Forzada |
| Peso | | 25 Kg |
| SEGÚN NORMAS UNE-EN 60974. Otros valores de tensión bajo demanda. | | |

➤ JENDER GPS 3000



- Cambio de polaridad, soldadura MIG hilos tubulares y proceso TIG con control de gas con antorcha de conexión Euro.
- Módulo de refrigeración por agua para Antorcha de soldadura

Accesorios incluidos:

- Cable masa
- Antorcha MIG refrigerada
- Manorreductor
- Carro transporte
- Módulo refrigeración
- Líquido refrigerante

Descripción:

Equipo compacto de tecnología inverter para la soldadura eléctrica multiproceso (semiautomática MIG/MAG, electrodo MMA y proceso TIG)

Uso:

Uso industrial, ideal para soldadura MIG/MAG de aceros suaves, inoxidable y aluminio, excelente dinámica de soldadura. Regulación sinérgica, amplio elenco de programas para la soldadura MIG/MAG.

Alimentación eléctrica:

3Ph. 400 V-50/60 Hz ± 15 %

Ventajas principales:

Proceso MIG/MAG de regulación sinérgica por espesor de soldadura.

- Lista completa de programas sinérgicos MIG/MAG standard
- Control digital DSP de alta velocidad.
- Sistema de arrastre de 4 Ruletas. Control de velocidad por encoder.
- Carrete de hilo Ø 300 mm (15 Kg).
- Sistema modular con grandes posibilidades opcionales.

Funciones:

- Control de arco pulsado. Amplio mapa de programas sinérgicos.
- Arco TIG PULSE con control total de ciclo (F= 0.1 1000Hz)

| CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS | GPS 3000 C Cod. 2351.1027 |
|--|------------------------------|
| Tensión de entrada U1 (3 Ph : 50/60hz) | 400 V |
| Intensidad primaria Máxima I-1max | 24 A |
| Intensidad primaria efectiva I-1eff | 14 A |
| Potencia Máxima/Efectiva | 17 /10 KVA |
| Margen de regulación MIG/MAG I2min-I2max | 30 - 300 A / 45% |
| Intensidad de soldadura MIG/MAG ED=100% | 250 A/100% |
| Regulación de tensión de soldadura U2min-U2max | 12 - 34 V |
| Ø de hilo aplicables (mm.) | 0.8 - 1.2 mm |
| Bobinas rollo de hilo | Ø300 mm - 15 Kg |
| Velocidad hilo (m/min.) | 1 - 24 m/min |
| Sistema de arrastre | 4R - 100 W-Enc |
| Margen de regulación continuo MMA I2min-I2max | 30 - 300 A |
| Margen de regulación continuo TIG I2min-I2max | 5 - 300 A |
| Índice de protección mecánica (IP) | IP 23 S |
| Ventilación | Forzada |
| ANCHO x ALTO x LARGO (mm) | 345x541x660 |
| Peso | 42 Kg |
| SEGÚN NORMAS UNE-EN 60974. | |

➤ JENDER GPS 4000



- Cambio de polaridad, soldadura MIG hilos tubulares y proceso TIG con control de gas con antorcha de conexión Euro.
- Módulo de refrigeración por agua para Antorcha de soldadura

Accesorios incluidos:

- Cable masa
- Antorcha MIG refrigerada
- Manorreductor
- Carro transporte
- Módulo refrigeración

Descripción:

Equipo compacto de tecnología inverter para la soldadura eléctrica multiproceso (semiautomática MIG/MAG, electrodo MMA y proceso TIG)

Uso:

Uso industrial, ideal para soldadura MIG/MAG de aceros suaves, inoxidable y aluminio, excelente dinámica de soldadura. Regulación sinérgica, amplio elenco de programas para la soldadura MIG/MAG.

Alimentación eléctrica:

3Ph. 400 V-50/60 Hz ± 15 %

Ventajas principales:

Proceso MIG/MAG de regulación sinérgica por espesor de soldadura.

- Lista completa de programas sinérgicos MIG/MAG standard
- Control digital DSP de alta velocidad.
- Sistema de arrastre de 4 Ruletas. Control de velocidad por encoder.
- Carrete de hilo 0 300 mm (15 Kg).
- Sistema modular con grandes posibilidades opcionales.

Funciones:

- Control de arco pulsado. Amplio mapa de programas sinérgicos.
- Syner BI-PULSE : Control Doble pulsado mejora estética de cordón
- Arco TIG PULSE con control total de ciclo (F= 0.1-1000Hz)

| CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS | GPS 4000 C Cod. 2351.890 |
|--|-----------------------------|
| Tensión de entrada U1 (3 Ph : 50/60hz) | 400 V |
| Intensidad primaria Máxima I-1max | 35 A |
| Intensidad primaria efec_ va I-1eff | 22 A |
| Potencia Máxima/Efec_ va | 24 /15 KVA |
| Margen de regulación MIG/MAG I2min-I2max | 30 - 400 A / 45% |
| Intensidad de soldadura MIG/MAG ED=100% | 270 A/100% |
| Regulación de tensión de soldadura U2min-U2max | 12 - 34 V |
| Ø de hilo aplicables (mm.) | 0.8 - 1.2 mm |
| Bobinas rollo de hilo | 0300 mm - 15 Kg |
| Velocidad hilo (m/min.) | 1 - 24 m/min |
| Sistema de arrastre | 4R - 100 W-Enc |
| Margen de regulación con_ nua MMA I2min-I2max | 30 - 400 A |
| Margen de regulación con_ nua TIG I2min-I2max | 5 - 400 A |
| Índice de protección mecánica (IP) | IP 23 S |
| Ven_ lación | Forzada |
| ANCHO x ALTO x LARGO (mm) | 345x541x660 |
| Peso | 42 Kg |
| SEGÚN NORMAS UNE-EN 60974. | |



www.jender.es