



Sol. Ind. y Soldadura 2008, S.L.
C/ Rio Tajo, Nave 1
Santa Olalla 45530 – TOLEDO
Tf. +34 925 797 688 – FAX +34 925 797 064



American Welding Society
INTERNATIONAL AGENT

THERMAL ARC 202 AC/DC



Equipo de soldadura TIG y Electrodo de ca/cc inverter: para soldadura de todos los materiales, incluido aluminio y sus aleaciones.



Diseñada para contratistas y fabricantes con talleres móviles, así como para aplicaciones en la industria aeronáutica y aeroespacial, fabricación de electrodomésticos, trabajos de mantenimiento o reparación, y en las industrias automotriz, naval y de construcción de remolques.

Sus avanzadas salidas para TIG en CA y TIG pulsado permiten al operario adaptar las características del arco y la forma del cordón de soldadura para alcanzar un rendimiento superior al soldar aluminio, inoxidable, cromo-molibdeno y metales finos.



Sol. Ind. y Soldadura 2008, S.L.
C/ Rio Tajo, Nave 1
Santa Olalla 45530 – TOLEDO
Tf. +34 925 797 688 – FAX +34 925 797 064



American Welding Society
INTERNATIONAL AGENT

VENTAJAS, CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES:

- Para soldar metales ferrosos y no ferrosos
- Inversor para procesos TIG HF, Lift TIG
- Electrodo convencional (STICK)
- Interfaz digital que facilita al operario el ajuste de los parámetros de soldadura de manera más intuitiva de alta calidad.
- Salida de soldadura de 5 a 200 amperios con un ciclo de trabajo del 20 % para soldar con proceso TIG en 200 A y un ciclo de trabajo del 15% con electrodo convencional, también en 200 A.
- Peso 22 Kg
- Alimentación de 230 V
- Proporciona una configuración avanzada de la forma de la onda de CA y controles para TIG pulsado de CC que permite al operario mejorar el control del charco de soldadura, controlar el perfil del cordón de soldadura, reducir el aporte de calor y aumentar la velocidad de desplazamiento.
- Control de equilibrio de la onda de CA, ajustable entre el 10 y el 65% de electrodo negativo (EN).
- Control de la frecuencia de CA, ajustable entre 15 y 150 Hz.
- Controles de la soldadura TIG pulsada, con una frecuencia de pulso ajustable entre 0,5 y 200 pulsos por segundo (PPS) y un ancho del pico del pulso (duración del pulso) ajustable entre el 15 y el 80%.
- Los controles de pendiente ascendente, pendiente descendente y cráter, proporcionan, respectivamente, un mayor control durante el inicio del arco para evitar un aporte de calor excesivo y reducir la corriente al final de la soldadura para ayudar a prevenir la formación de grietas de cráter.
- Cebados del arco por alta frecuencia (HF) para aplicaciones que requieren arranques de arco sin contacto y Lift TIG para cebado convencional seguro, sin alta frecuencia.
- Thermal Dynamics es líder mundial en soldadura TIG y soldadura y corte por plasma, perteneciente al Grupo Esab, que le ofrece la máxima garantía de calidad de funcionamiento.

La Thermal Arc 202 AC/DC también ofrece controles avanzados para soldadura con electrodo convencional entre los que podemos mencionar el control de la fuerza del arco y de la función de arranque en caliente (Hot Start) permitiendo así al usuario final ajustar las características del arco para optimizar el rendimiento con diferentes electrodos y ayudar a evitar que el electrodo se pegue.