

LA MEJOR OPCIÓN PARA SOLDADURA INDUSTRIAL DE ALUMINIO

**SQUARE WAVE®
400 ADV**



www.lincolnelectric.es

**LINCOLN®
ELECTRIC**

LA SOLDADURA INDUSTRIAL DE ALUMINIO

SQUARE WAVE® 400 ADV

SQUARE WAVE® 400 ADV es la solución definitiva para aplicaciones industriales de soldadura TIG CA. Combina potencia y precisión ofreciendo excelentes procesos de soldadura y un alto rendimiento para el aumento de la productividad. El nuevo SQUARE WAVE está diseñado con la última tecnología de ahorro de energía y está preparado para trabajar en los entornos más difíciles gracias a su diseño único. Para lograr excelentes resultados de soldadura, SQUARE WAVE® 400 ADV utiliza sistemas y dispositivos de comunicación digitales integrados, como un puerto USB, lo que facilita la supervisión y el seguimiento de las operaciones de soldadura. El panel frontal de automatización intuitivo (A1) lo convierten en un producto completo para las aplicaciones más exigentes.

Sistema modular que ofrece mayor movilidad para facilitar las aplicaciones de soldadura más exigentes, en una amplia variedad de sectores industriales.

- Fuentes de corriente con factor marcha al 60%
- Nuevo **COOL ARC® 60** compacto y ligero, que ofrece una mayor eficiencia de refrigeración
- Carros robustos con 4 o 2 ruedas



Procesos

- TIG (GTAW)
- TIG pulsada (GTAW-P)
- Electrodo recubierto (MMA)
- Corte por arco aire con electrodo de carbón (CAC-A)

Materiales

- Aluminio
- Magnesio
- Aleaciones de cobre
- Acero
- Acero inoxidable
- Acero de baja aleación

Aplicaciones

- Fabricación general
- Fabricación industrial pesada
- Estructuras metálicas
- Transporte
- Procesamiento químico
- Mantenimiento y reparación
- Construcción naval
- Offshore
- Tubería
- Tecnología aeroespacial
- Reparación de buques
- Fabricación de aluminio anodizado

SQUARE WAVE® 400 ADV

NUEVO MIEMBRO EN LA FAMILIA TIG



¿Para qué se utiliza la soldadura TIG CA?

La soldadura TIG con ciclos positivos y negativos de corriente alterna es ideal para la soldadura de aluminio de alta calidad. El ciclo positivo tiene un efecto de fregado de la superficie metálica y elimina los óxidos que perjudican la calidad de la soldadura, mientras que el ciclo negativo permite una penetración más profunda del cordón de soldadura.

La soldadura TIG-AC de aluminio y magnesio se utiliza en la tecnología de baja temperatura, la industria aeroespacial, la construcción naval, la soldadura de tuberías de aluminio y los trabajos en la industria del automóvil.

¿Por qué la corriente alterna es el proceso preferido para la soldadura TIG de aluminio?

En comparación con el uso de corriente continua, la corriente alterna ofrece estabilidad del arco y la eliminación de la capa de óxido, así como un mejor control del aporte de calor.

El resultado es una mayor calidad y repetibilidad de la soldadura y la convierte en la mejor opción para la soldadura de aluminio.



ROBUSTA FIABILIDAD

Alto factor de marcha 60% a 40°C

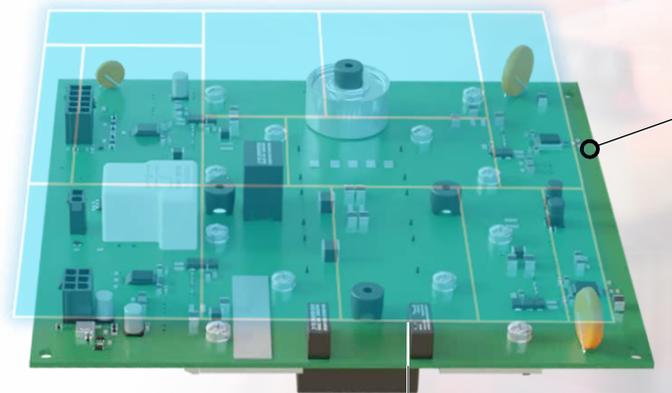
- Alta eficiencia de producción
- Control digital de la corriente de soldadura
- Probado True HD – fabricadas para condiciones ambientales adversas

Tecnología inverter – respetuoso con el medio ambiente

- Menor consumo de energía gracias a la alta eficiencia – ahorro de costes de energía
- Modos de ahorro de energía automáticos (función de espera/apagado)
- Generador preparado (para soldadura se sugiere mínimo 36 kVA y para saneado 50 kVA)

Diseño industrial Lincoln Electric – listo para usar en cualquier lugar

- **PCB completamente encapsulada a doble cara**
- Construcciones metálicas
- Clase de protección IP23
- **3 años de garantía en piezas y mano de obra**



PCB completamente encapsulada a doble cara

Componentes de alta calidad cubiertos por ambos lados con una gruesa capa de silicona para protegerlos del polvo y la suciedad, lo que garantiza un funcionamiento sin problemas y una mayor vida útil.

Para todas las condiciones

Se adapta particularmente bien a cualquier entorno y se puede utilizar en todas las condiciones climáticas (incluida la lluvia, la nieve, el calor y el polvo) con una protección óptima contra el polvo metálico.



F.A.N. (Fan As Needed) inteligente en el inverter

CAUDAL DE AIRE

Diseño del túnel de refrigeración
componentes dispuestos para protegerse del polvo y la suciedad

Fácil instalación y mantenimiento

Fácil acceso a todos los componentes del interior. Actualización del software a través de un ordenador o USB

SQUARE WAVE 400 ADV

Información técnica

ENTRADA

- 400V ±15%, 3Ph 50/60Hz, preparado para trabajar con generador

SALIDA

- 400A@60% / 300A@100%
- Respetuoso con el medioambiente: potencia en vacío 23W y eficiencia > 85%

PROCESOS

- TIG, TIG Puls, MMA y CAG (resonado)
- TIG manual y sinérgico
- MMA manual y Sinérgico Pulsado
- Capacidad de soldadura con Electrodo Premium Celulósicos 6010

CARACTERÍSTICAS

- Peso ligero - 41 kg
- Pantalla TFT LCD en color de 7"
- F.A.N. (Fan As Needed) inteligente
- Panel de control fácil de usar
- Conectividad USB
- Dispositivo de reducción de tensión (VRD)
- Procedimiento de calibración
- Equipo Industrial: IP23, 3 años de garantía en piezas y mano de obra
- Frecuencia de CA: 40-400 Hz
- Suave/Media/Dura/Pulsado
- Panel frontal de automatización intuitivo (A1)

Incluido de serie

- Cable de red (4 m), sin enchufe
- Manguera de gas de 1,5 m
- Cable de masa con pinza de 5 m
- Clips metálicos para fijación manguera
- Manual de usuario en el USB
- Guía rápida
- Tapa de protección frontal UI



Tapa de protección frontal UI

mantenga seguro su UI

Práctica empuñadura para facilitar el agarre incluso con guantes y la movilidad del equipo de forma segura

Pantalla TFT LCD en color de 7"

Conectividad USB



Nuevo encoder para un ajuste más preciso.

Manejo sencillo incluso con los guantes de soldadura

COOL ARC® 60

CARRO

Diseño robusto y estable.
Construcción metálica

Soporte de antorcha TIG

Compartimento para accesorios y consumibles

ALTO RENDIMIENTO

DISEÑO MODULAR, CONFIGURACIÓN FLEXIBLE



	Tipo de producto	Descripción	Referencia
1	Fuente de corriente	SQUARE WAVE® 400 ADV	K14412-1
2	Refrigerador	Cool Arc® 60	K14297-1
3	Carro	Carro 24	K14191-1
		Carro 4 ruedas	K14298-1
4	Torchas TIG	WTT2	ver Accesorios
		PROTIG IIIS	
		PROTIG NGS	
5	Consumibles de Soldadura	Varillas tig	Ver sección Varillas TIG
6	Cable de soldadura	Cable de masa 400A – 70 mm ² – 5 m	GRD-400A-70-5M
7	Opción	Pedal Amptrol®	K870
8	Opción	Control remoto	K10095-1-15M



EL CONCEPTO MODULAR FACILITA EL TRABAJO DIARIO DE LOS SOLDADORES

Carro 24 - diseñado para almacenar todos los accesorios, facilitar el trabajo diario de soldadura



Compartimento práctico para almacenaje



Porta pantalla desoldadura



Almacenaje para electrodos



Porta antorchas



Soporte para el pedal del control remoto

Sistema de control de cables

Para facilitar el transporte de todo el sistema de soldadura, incluso con un cable de conexión muy largo

La plataforma baja del cilindro de gas facilita su carga



Carro 4 ruedas
Nuevo diseño de alta resistencia



4 argollas de elevación para un fácil enganche y un transporte seguro



Sistema de control de cables



Topes de goma para proteger los pies



La plataforma baja del cilindro de gas facilita su carga

COOL ARC® 60

- Alta potencia de refrigeración 1,1kW a 25°C
- Capacidad del depósito 4,5 l
- Bomba robusta para soportar una refrigeración adecuada [presión máxima de 0,47 MPa]
- Clase de protección IP23



Filtro de refrigerante
mantiene limpio el refrigerante

Luces LED dentro del depósito
para una mejor visibilidad del nivel de líquido



Conexión simple y fácil instalación

Sensor de caudal interior
para la protección de antorcha

Conexiones de agua adicionales en la parte posterior
(cuando la manguera intermedia está conectada en la parte posterior)



Interruptor ON-OFF del sensor de caudal
a mano durante el procedimiento de llenado



CONECTIVIDAD USB

Rápido análisis y toma de decisiones

- **Total actualización y diagnóstico del sistema**
- **Transferencia de ajustes entre máquinas.**
- **Fácil recogida de datos de soldadura en USB**
(tiempo de inicio, corriente media, tensión media, tiempo de arco, modo de soldadura/número de trabajo, nombre del trabajo).
- **Control de los datos de calidad de la soldadura**
(datos en la pantalla de control de usuario TFT o transferencia de archivos CSV)
- **Actualizaciones de software**

INTERFAZ INNOVADORA E INTUITIVA

200 Amp

- Dos interruptores, un mando de control para facilitar la navegación
- Lenguaje de iconos para los comandos de teclado
- Fácil proceso y selección de ajustes
- Todos los parámetros de trabajo en 1 nivel de menú
- Barra de estado: visualización en tiempo real de los parámetros configurados
- Retroalimentación gráfica dinámica del secuenciador al cambiar el el ajuste de los parámetros de soldadura
- Función de bloqueo / Límites / 50 memorias / Procedimiento doble
- Fácil manejo incluso con guantes
- Interfaz disponible en idiomas: Inglés, alemán, francés, polaco, finlandés, español, italiano, ruso, holandés, rumano, noruego, sueco, checo, turco y portugués

Nuevo encoder para un ajuste más preciso

Pantalla a color

1.5 s

10 %



FÁCIL COMUNICACIÓN





AUTOMÁTICO O MANUAL: LA ELECCIÓN ES SUYA

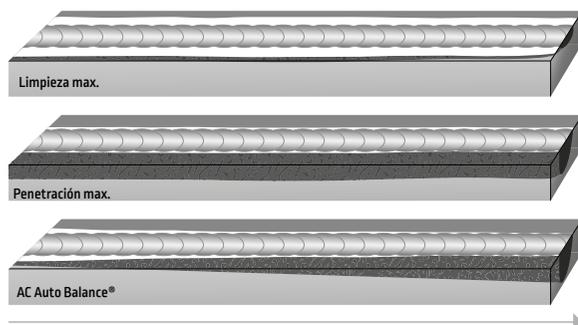


CONTROL DE ARCO SIN ESFUERZO

Reacción del arco extremadamente rápida y estabilidad para una soldadura lo más suave y eficiente posible.

SIMPLICIDAD CUANDO LO QUIERA

Los ajustes automáticos garantizan un arranque más suave y menos distorsión con chapas más finas y un arranque más caliente con chapas más gruesas. La tecnología AC AUTO Balance® ofrece sencillez y una combinación óptima de limpieza y penetración al soldar aluminio.



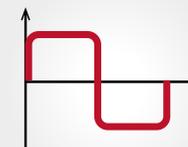
Punto de ajuste de corriente

PERSONALIZACIÓN CUANDO LA NECESITE

Con las características de corriente alterna, puede ajustar el arco para trabajos críticos de soldadura de aluminio:

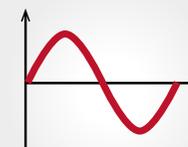
- Mayor penetración en materiales más gruesos.
- Mayor efecto de limpieza con capas de óxido pesadas.
- Perfil de arco más estrecho que mejora el control en esquinas y otras configuraciones estrechas.

FORMAS DE ONDA SQUARE WAVE®



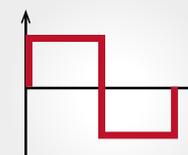
CUADRADA SUAVE

Para un arco suave con mayor control del baño de soldadura.



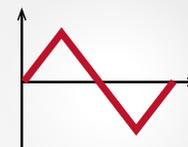
SINUSOIDAL

Para soldadores que prefieren un arco de soldadura tradicional, suave estable y con excelente mojado.



CUADRADA

Aumento de energía. La transferencia permite una penetración más profunda y velocidad de soldadura más rápida.



TRIANGULAR

Ideal para materiales muy finos ya que el aporte mínimo de calor ayuda a reducir posibilidades de distorsión.

CONTROLES PARA LA FORMA DE ONDA CA

	Característica	Ajustes	Efecto del arco	Efecto en la soldadura
Control de Balance CA	<p>Controla la acción de limpieza. Ajustando el % de EN de la onda CA controla el ancho de la zona de grabado que rodea a la soldadura.</p> <p>Nota: el ajuste de Balance CA para una acción adecuada de limpieza del arco (grabado) a los lados y la parte frontal del baño de soldadura. Balance CA debe ajustarse en función de la cantidad de grabado necesaria.</p>	<p>75% EN</p>	<p>Reduce el efecto bola y ayuda a mantener la punta</p>	<p>Cordón</p> <p>Mínima zona de eliminación de óxido visible (efecto limpiador)</p>
	<p>35-95% [EN%]</p>	<p>50% EN</p>	<p>Incrementa el efecto bola del electrodo</p>	<p>Cordón</p> <p>Zona de eliminación de óxido visible (efecto limpiador)</p>
Control de frecuencia de CA	<p>Controla el ancho del cono del arco. Incrementando la frecuencia CA proporciona un arco más enfocado e incrementa el control direccional.</p> <p>Nota: disminuyendo la frecuencia CA se suaviza el arco y enancha el baño de soldadura para obtener un cordón de soldadura más ancho.</p>	<p>60 Hz</p>	<p>Perfil de arco más ancho, ideal para soldadura de recargue</p>	<p>Cordón</p> <p>Zona de eliminación de óxido visible (efecto limpiador)</p>
	<p>40-400 Hz</p>	<p>120 Hz</p>	<p>Perfil de arco más estrecho para soldaduras en ángulo y soldadura automatizada</p>	<p>Cordón</p> <p>Zona de eliminación de óxido visible (efecto limpiador)</p>
Control del Offset	<p>Ajusta el radio de amperaje EN a EP para controlar precisamente la entrada de calor en el material base y en el electrodo. El amperaje EN controla la fusión, mientras que el amperaje EP tiene un efecto significativo en la limpieza del arco y también controla el Balance CA.</p>	<p>100A EP 200A EN</p>	<p>Más corriente en EN que en EP: velocidades de soldadura más rápidas y penetración más profunda</p>	<p>Cordón</p> <p>Mínima zona de eliminación de óxido visible (efecto limpiador)</p>
	<p><i>Offset positivo: aumenta EN, disminuye EP</i> <i>Offset negativo: disminuye EN, aumenta EP</i></p>	<p>200A EP 100A EN</p>	<p>Más corriente en EP que en EN: penetración menos profunda, aumento de la formación de bolas y efecto limpiador</p>	<p>Cordón</p> <p>Zona de eliminación de óxido visible (efecto limpiador)</p>

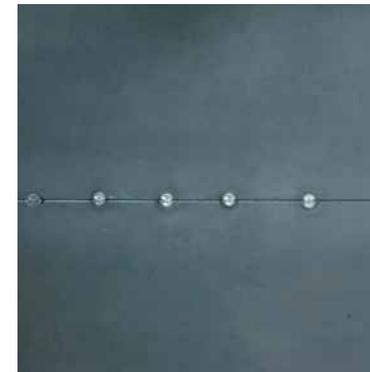


ASPECTO
UNIFORME Y
CONTROLADO

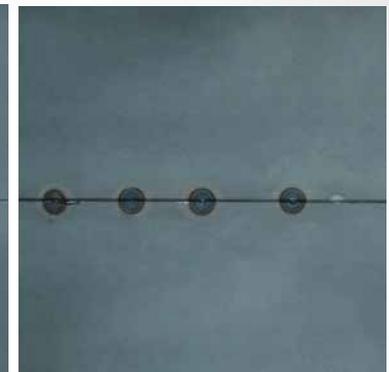
EL PASO AL SIGUIENTE NIVEL EN SOLDADURA TIG

Punteo para piezas finas

- Uniones rápidas y precisas con un mínimo aporte térmico para evitar cualquier deformación de la soldadura
- **Ideal para actividades de soldadura por punteo múltiple y repetitivo, donde es esencial crear un aspecto uniforme y controlado**
- Utiliza el calor para fundir y fusionar las superficies de las piezas de trabajo metálicas, lo que tiende a hacerlas más resistentes
- Mayor resistencia a la corrosión de los materiales



Punteo para piezas finas



Función estándar

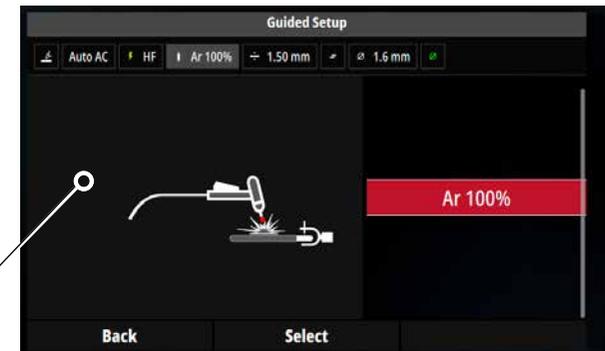
SOLDADURA FÁCIL Y DE CALIDAD

LA GUÍA DE CONFIGURACIÓN

ayuda a los soldadores TIG no expertos

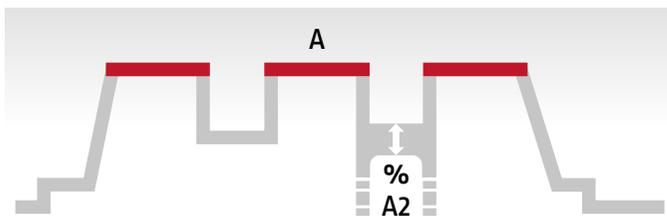
- Estabilizar el arco
- Reducir el aporte de calor
- Optimizar el modo pulsado
- Acelerar el proceso de soldadura
- Controlar el funcionamiento general de la máquina
- Ahorrar corriente, material de aporte y gas
- Limitar la distorsión en trabajos con chapa fina

Siguiendo las indicaciones de la pantalla, seleccionando el tipo de material, el grosor y el tipo de junta, la guía de configuración establecerá todos los parámetros adecuados para una soldadura fácil y de calidad



FUNCIÓN TIG DE DOS NIVELES

Posibilidad de utilizar mayor amperaje para añadir pre-calentamiento y luego soldar con amperaje más bajo, moviéndose entre los dos valores de corriente preestablecidos tantas veces como se desee, simplemente pulsando el botón de la antorcha.



El arco se inicia en la secuencia 4S, lo que significa que los pasos 1 y 2 son los mismos. Presione rápidamente y suelte el gatillo de la antorcha TIG. El equipo cambiará el nivel de corriente del valor prefijado a A2 (corriente de base). Cada vez que se repita esta

acción de disparo, el valor de la corriente cambiará entre los dos ajustes. Mantenga pulsado el gatillo de la antorcha TIG cuando haya completado la parte principal de la soldadura. En ese momento la máquina disminuirá la corriente de salida a un ritmo controlado, o rampa descendente, hasta que se alcance la corriente del cráter. Esta corriente de cráter puede mantenerse tanto tiempo como sea necesario.



Moveirse rápidamente entre 2 valores de corriente preestablecidos tantas veces como se requiera, simplemente pulsando el botón de la antorcha

TIG Y MMA

Una máquina, dos procesos



Torchas TIG

Serie	Tipo	Factor marcha	Aplicación	110A	125A	135A	150A	180A	200A	220A	250A	350A	450A
WTT2	9	35%	Profesional	[Red bar]									
	17			[Red bar]									
	26			[Red bar]									
	18	100%		[Blue bar]									
	20			[Blue bar]									
PROTIG IIS	10	60%	Industrial	[Red bar]									
	20			[Red bar]									
	30			[Red bar]									
	40			[Red bar]									
	35W	100%		[Blue bar]									
	40W			[Blue bar]									
PROTIG NGS	10	60%	Industrial	[Red bar]									
	20			[Red bar]									
	30			[Red bar]									
	40			[Red bar]									
	35W	100%		[Blue bar]									
	40W			[Blue bar]									

■ refrigerada por aire
■ refrigeración por agua

	Potencia salida			Tensión de salida
	Factor de marcha a 40°C (basado en un período de 10 minutos)	Corriente de salida I ₂	Tensión de salida	Pico de tensión en circuito abierto U ₀
TIG	100%	300A	22,0V	90V
	60%	400A	26,0V	
	100%	250A	32,0V	
MMA	60%	300A	32,0V	
	40%	400A	36,0V	



OPCIONES DE PROTIG NGS

La elección de los Clientes más exigente

Cabecal ajustable

Hay disponibles cuerpos de antorchas ajustables opcionales. Han sido diseñados para facilitar la soldadura en lugares de acceso limitado y vienen con cabezales pequeños y grandes montados en cuerpos refrigerados por aire o agua.



Personaliza tu antorcha PROTIG NG con las siguientes curvaturas del cuerpo y cabezales:

Cuerpo refrigerado por aire (10/20)	W000279381
Cuerpo refrigerado por agua (10W)	W000279382
Cabecal PROTIG NG 10/10W	W000279383
Cabecal PROTIG NG 20	W000279384

Sistema modular

Todas las antorchas EB vienen con un módulo de un solo botón como estándar. Se pueden solicitar módulos de control adicionales.

Solo botón



Otros botones



Potenciómetro horizontal	Potenciómetro vertical	Módulo con 3 botones	Lámina
W000279370 (4,7 Kohm)	W000279246 (4,7 Kohm)	WP10529-2	W000279245
WP10529-3 (10 Kohm)	WP10529-4 (10 Kohm)		

VARILLAS TIG

Varillas TIG (ACERO AL CARBONO)

LNT 26

AWS A5.18: ER70S-6
ISO 636-A: W 42 5 W3Si

Gas protección
I: Gas inerte Ar (100%)

- Varilla de soldadura para construcción general en acero al carbono.
- Aspecto suave del cordón.

Nombre	Ø (mm)	Longitud (mm)	Peso por paquete (kg)	Referencia
LNT 26	1,6	1000	5	T16T005R6S00
	2,0			T20T005R6S00
	2,4			T24T005R6S00
	3,0			T32T005R6S00

VARILLAS TIG (ACERO INOXIDABLE)

LNT 304LSi

AWS A5.9: ER308LSi
ISO 14343-A: W 19 9 LSi

Gas protección
I: Gas inerte Ar (100%)

- Utilizado para la soldadura de aceros inoxidable de grado 304 y 304L. El metal de soldadura ofrece buenas propiedades de resistencia a la corrosión frente al ataque intergranular de una serie de medios líquidos. Se utiliza para una amplia gama de aplicaciones, como la fabricación de tuberías y chapas, la producción de recipientes, etc.

Nombre	Ø (mm)	Longitud (mm)	Peso por paquete (kg)	Referencia
LNT 304LSi	1,2	1000	5	580198
	1,6			582512
	2,0			582796
	2,4			582802
	3,2			583045

LNT 316LSi

AWS A5.9: ER316LSi
ISO 14343-A: W 19 12 3 LSi

Gas protección
I: Gas inerte Ar (100%)

- Utilizado para la soldadura de aceros inoxidable 316 y 316L, en una amplia gama de aplicaciones, incluida la fabricación de tubos y chapas. El aumento del contenido de silicio da lugar a un aumento de la fluidez del baño de soldadura para dar un aspecto suave del metal de soldadura. El bajo contenido en carbono mejora la resistencia a la corrosión intergranular.

Nombre	Ø (mm)	Longitud (mm)	Peso por paquete (kg)	Referencia
LNT 316LSi	1,0	1000	5	580259
	1,2			580235
	1,6			583915
	2,0			583922
	2,4			582819
	3,2			583571

ELECTRODOS DE TUNGSTENO

Gama completa de electrodos de tungsteno

- Tungsteno puro
- Tungsteno + Cerio
- ■ Tungsteno + Lantano



Ventajas del producto

- Alto ciclo de vida
- Perfecto cebado del arco
- Arco muy estable
- Longevidad de la punta

Tipo	Metal		Estabilidad del arco	Cebado del arco	Durabilidad	Resistencia térmica
	Aluminium	Acero y acero inoxidable				
WP - Tungsteno puro	*		**	*	*	*
WC 20 - Cerio 2%		*	**	*	**	**
WL 15 - Lantano 1,5%	**	***	**	***	***	***
WL 20 - Lantano 2%	*	***	**	***	***	***

*** Excelente ** Bueno * Promedio

ACCESORIOS

OPCIONES		
Cool Arc® 60	K14297-1	
Freezcool (9,6 l de líquido refrigerante)	W000010167	
Carro 24	K14191-1	
Carro 4 ruedas	K14298-1	
Cable de masa	GRD-400A-70-5M	
ANTORCHAS TIG PREMIUM AIRE	5 m	8 m
PROTIG IIIS 10 RL	W000382715-2	W000382716-2
PROTIG IIIS 20 RL	W000382717-2	-
PROTIG IIIS 30 RL	W000382719-2	W000382720-2
PROTIG IIIS 40 RL	W000382721-2	-
PROTIG NGS 10 EB	W000278394-2	W000278395-2
PROTIG NGS 20 EB	W000278396-2	W000278397-2
PROTIG NGS 30 EB	W000278398-2	W000278399-2
PROTIG NGS 40 EB	W000278400-2	W000278401-2
ANTORCHAS TIG PREMIUM AGUA	5 m	8 m
PROTIG IIIS 35W RL	W000382725-2	W000382726-2
PROTIG IIIS 40W RL	W000382727-2	-
PROTIG NGS 35W EB	W000278404-2	W000278405-2
PROTIG NGS 40W EB	W000278406-2	W000278407-2
ANTORCHAS TIG AIRE	4 m	8 m
WTT2 9 EB	W000278875	-
WTT2 17 RL	W000278884	W000278917
WTT2 17 EB	W000278882	W000278919
WTT2 26 RL	W000278890	W000278913
WTT2 26 EB	W000278887	W000278915
ANTORCHAS TIG AGUA	4 m	8 m
WTT2 18W RL	W000278898	W000278899
WTT2 18W EB	W000278896	W000278901
WTT2 20W RL	-	W000278905
WTT2 20W EB	W000278892	W000278909
ACCESORIOS PARA ANTORCHAS		
Potenciómetro horizontal	WP10529-3	
Potenciómetro vertical	WP10529-4	
Módulo con 3 botones	WP10529-2	
CONTROLES REMOTOS		
Control remoto	K10095-1-15M	
Pedal Amptrol®	K870	
Cable de extensión 15 m *	K14148-1	

* Sólo se pueden utilizar 2 cables de extensión para una longitud total máxima de 45 m



CARRO 24
K14191-1



CARRO 4 RUEDAS
K14298-1



PEDAL AMPTROL®
K870



COOL ARC® 60
K14297-1



CONTROL REMOTO
K10095-1-15M



CABLE DE MASA
GRD-400A-70-5M



FREEZCOOL
W000010167



VARILLAS TIG



PROTIG IIIS PROTIG NGS WTT2

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

FUENTE DE CORRIENTE

Producto	Referencia	Alimentación	Fusible (A)	I ₁ eff (A)	I ₁ max (A)	Potencia máx. de entrada (kVA)	Salida nominal (A)		Rango de corriente de soldadura (A)	Tensión en vacío (V)	Rango de temperaturas	Clase EMC	Peso (kg)	Dimensiones Al x An x Pr (mm)	Índice de protección
							TIG	MMA							
SQUARE WAVE® 400 ADV	K14412-1	400V ± 15% 3Ph	25	16,17	25,77	13,83 @60% (TIG) 18,0 @40% (MMA)	400A@60% 300a@100%	400A@40% 300A@60% 250A@100%	3-400A (TIG) 5-400A (MMA)	90	Funcionamiento: -10°C a +40°C Almacenamiento: -25°C a +55°C	A	41,0	509 x 294 x 624	IP23

REFRIGERADOR

Producto	Referencia	Potencia de refrigeración @1l/min	Líquido refrigerante recomendado	Capacidad de depósito (l)	Presión máxima (MPa)	Rango de temperaturas	Clase EMC	Peso (kg)	Dimensiones Al x An x Pr (mm)	Índice de protección
Cool Arc® 60	K14297-1	1100W	FREEZCOOL	4,5	0,47	Funcionamiento: -10°C a +40°C Almacenamiento: -25°C a +55°C	A	22	663 x 291 x 224	IP23

CARRO

Producto	Referencia	Max. diámetro del cilindro de gas (mm)	Max. altura del cilindro de gas (mm)	Diámetro de las ruedas (mm)	Peso (kg)	Dimensiones Al x An x Pr (mm)	Otras características
Carro 24	K14191-1	240	1700	250	33,8	1180 x 540 x 600	Plataforma baja del cilindro de gas Cajón para guardar los consumibles Gestión de cables integrada que permite una zona de trabajo ordenada Compartimentos para el control remoto y las varillas TIG Diseño vertical para ahorrar espacio en el taller
Carro 4 ruedas	K14298-1			125 (frontal) 250 (trasero)	36	534 x 905 x 999	Plataforma baja del cilindro de gas Topes de goma para proteger los pies 4 argollas de elevación para facilitar el transporte

LA NUEVA GENERACIÓN TIG

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de pruebas relacionadas con propiedades mecánicas, depósitos o composición de electrodos y niveles de hidrógeno difusible se han obtenido a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados previstos en una aplicación o soldadura en particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

POLÍTICA DE ASISTENCIA AL CLIENTE

Lincoln Electric Company® se dedica a la fabricación y venta de equipos de soldadura, consumibles y equipos de corte de alta calidad. Nuestro objetivo es satisfacer las necesidades de nuestros clientes y superar sus expectativas. En ocasiones, los clientes pueden solicitar a Lincoln Electric información o consejos sobre el uso de nuestros productos. Nuestros empleados responden a las consultas lo mejor que pueden basándose en la información que les facilitan los clientes y en los conocimientos que puedan tener sobre la solicitud. Sin embargo, nuestros empleados no están en condiciones de verificar la información proporcionada ni de evaluar los requisitos técnicos para la soldadura en particular. Por consiguiente, Lincoln Electric no ofrece ningún tipo de garantía ni asume responsabilidad alguna en relación con dicha información o dicho asesoramiento. Lincoln Electric tampoco puede asumir la responsabilidad de actualizar o corregir dicha información o consejo una vez se haya dado, ni garantizar la distribución de toda la información posteriormente creada, añadida o modificada. Además, el suministro de dicha información o asesoramiento no crea, amplía ni altera ninguna garantía de nuestros productos.

Lincoln Electric es un fabricante responsable, pero la selección y el uso de los productos vendidos por Lincoln Electric está únicamente bajo el control del cliente y solo él es el responsable de los mismos. Muchas variables que pueden afectar a los resultados obtenidos en la aplicación quedan fuera del control de Lincoln Electric.

Sujeto a cambios: esta información es totalmente correcta en el momento de la impresión. Consulte www.lincolnelectric.eu para obtener información actualizada.



www.lincolnelectric.es

