

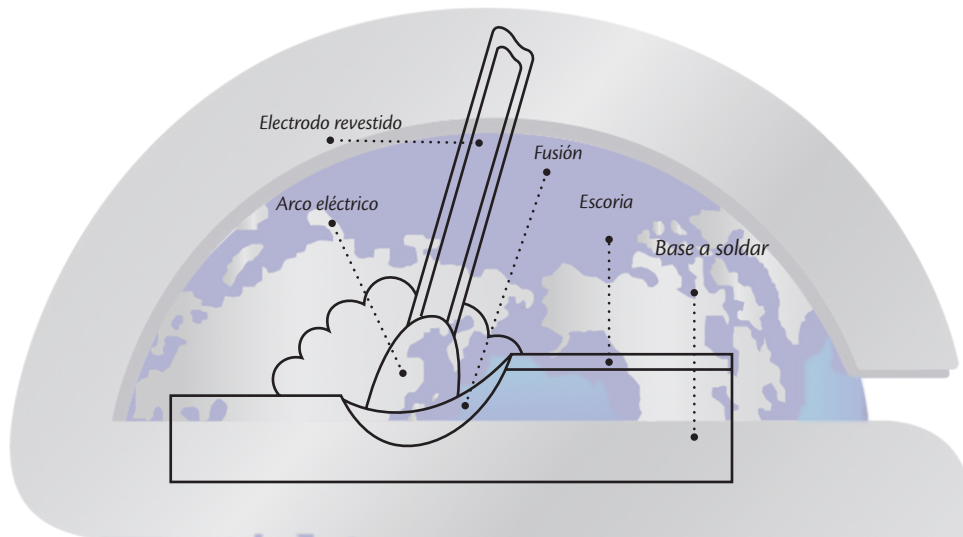
CATÁLOGO TÉCNICO DE INVERSORES



UNITED WELDING

PROCESO MMA

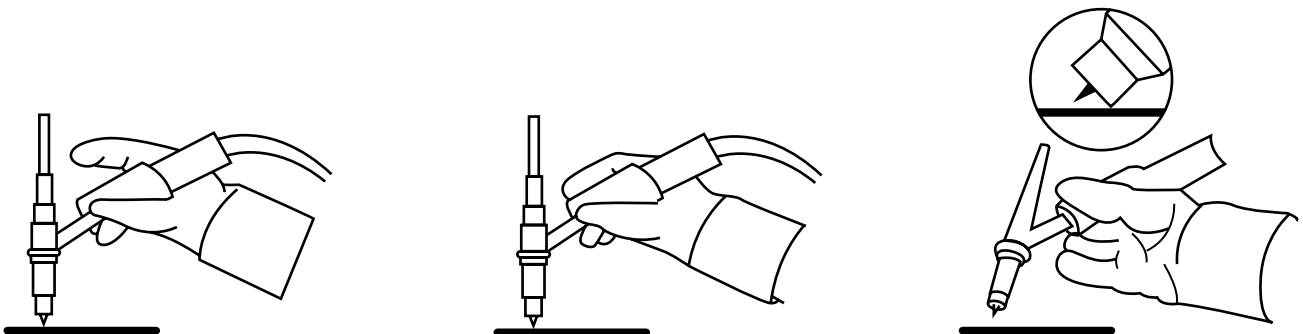
El proceso de esta soldadura consiste en aplicar una corriente eléctrica a través del electrodo revestido formando un arco eléctrico entre el electrodo y el metal a soldar. El proceso produce la fusión del electrodo quedando depositado sobre la unión soldada.



PROCESO TIG LIFT

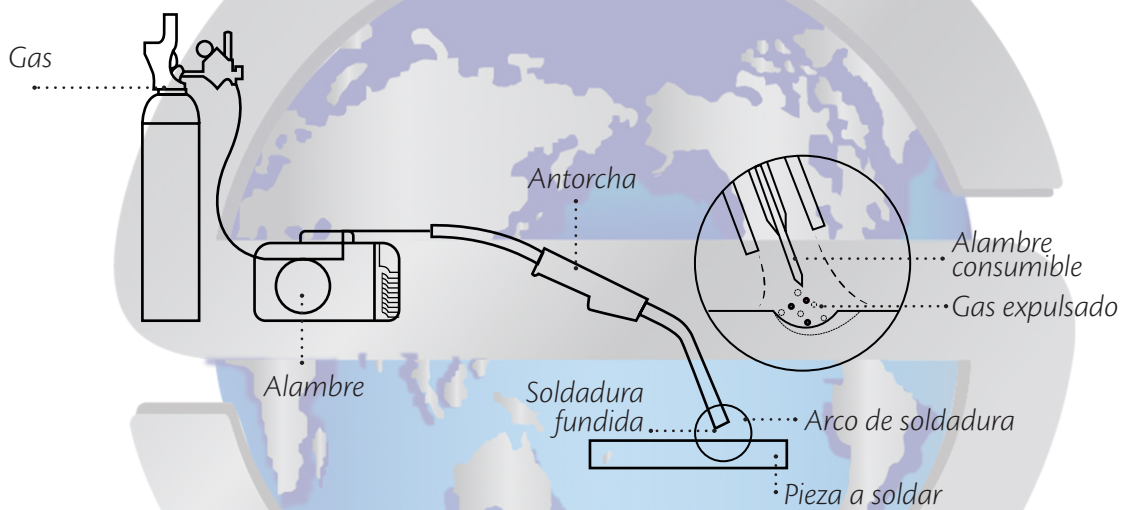
TIG LIFT: El proceso de soldadura TIG (tungsten inert gas) identificado por la AWS como gas tungsten ARC Welding GTAW, es un proceso de soldadura por arco eléctrico, que se establece entre un electrodo de Tungsteno y la pieza a soldar, bajo la protección de un gas inerte que evita el contacto del aire con el baño de fusión y con el electrodo, que se encuentran a alta temperatura.

El electrodo de tungsteno está sujeto a una antorcha que le transmite la corriente eléctrica e inyecta el gas de protección, puede estar refrigerada y es alimentada por una fuente de poder que puede ser de corriente continua o alterna. El metal de aporte cuando es necesario se agrega directamente al charco de fusión.



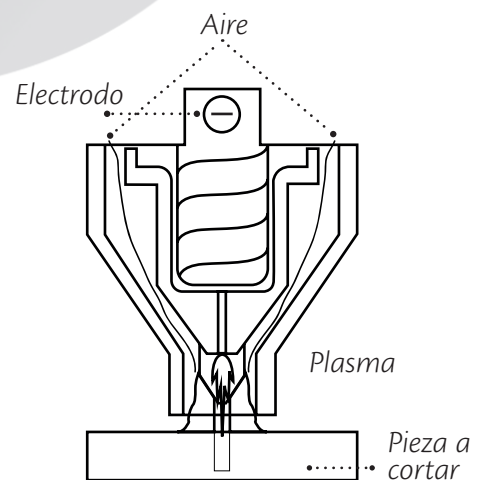
PROCESO MIG

La soldadura MIG / MAG (**metal Inert Gas** o **metal Active Gas**, dependiendo del gas que se inyecte) también denominada **GMAW** (**gas metal arc welding** o soldadura a gas y arco metálico) es un proceso de soldadura por arco bajo gas protector con electrodo consumible (alambre). El arco se produce mediante un electrodo formado por un hilo continuo y las piezas a unir, quedando este protegido de la atmósfera circundante por un gas inerte (**soldadura MIG**) o por gas activo (Soldadura MAG)



PROCESO PLASMA CUT

El cortador PLASMA CUT 45 es capaz de producir plasma con un arco más fuerte, concentrado y estable. Este arco se genera por el aire que fluye rápidamente por el interior de la máquina al mismo tiempo la temperatura va siendo elevada hasta 10000-15000 grados centígrados. Este proceso forma el estado de electrolitos el cual posteriormente forma un fuerte arco de plasma.



ICONOS



MMA
Soldadura por arco revestido



Ajusta el valor óptimo del arco de la soldadura y permite soldar en diferentes posiciones



Evita sobre calentamiento y la adherencia al electrodo



LIFT TIG
Soldadura al arco con protección gaseosa



Reduce la tensión eléctrica en salida a un nivel de seguridad



Facilita el arranque del arco



Micro procesador este chip guarda todos los parámetros que se configuren en la maquina.



Perfecta sincronización de todos los parámetros de soldadura en el momento de realizarse la transferencia al metal



Sistema de refrigeración por ventilador

CORTADOR PLASMA CUT 45

CARACTERÍSTICAS

Ciclo de trabajo:	110 v 30% / 30 amp 60% 21 amp / 100% 16 amp
	220 v 30% / 45 amp 60% 32 amp / 100% 25 amp

Equipo corte plasma Bi-voltaje

Voltaje alimentación:	110/220v		
Rangos de amperaje:	110/20 a 30 amp	220/ 30 a 45 amp	
Alimentación de aire:	70- 80 psi	Conector:	3/8
Medidas: 420*145*260	Peso: 6 Kg		

Sistema de manejo de la antorcha:	2T y 4T
-----------------------------------	---------

CAPACIDAD DE CORTE:

110 v corte limpio: ¼, separa 3/8	220 v corte limpio: 3/8 ; separa ½
-----------------------------------	------------------------------------

PROCESOS:








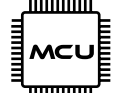
--	--	--	--	--	--

ACCESORIOS:

FILTRO REGULADOR CON MANÓMETRO	PINZA MASA	ANTORCHA
--------------------------------	------------	----------

Nota: Accesorios y consumibles no incluyen garantía.

INVERSOR MIG




CARACTERÍSTICAS			
MIG 160		MIG 200	
CICLO DE TRABAJO		CICLO DE TRABAJO	
A 110 voltios: el 40% 140 amp 60% 114 amp 40% <i>Por 4 minutos de trabajo son 6 de descanso</i>		A 110 voltios: el 40% 140 amp 60% 114 amp 60% <i>Por 6 minutos de trabajo son 4 de descanso</i>	
A 220 (v): 20% 160 amp 60% a 115 amp / 100% a 89 amp 60% <i>Por 6 minutos de trabajo son 4 de descanso</i>		A 220 (v): 20% 200 amp 60% a 115 amp / 100% a 89 amp 40% <i>Por 4 minutos de trabajo son 6 de descanso</i>	
Voltaje alimentación:	110/220v	Voltaje alimentación:	110/220v
Rangos de amperaje:		Rangos de amperaje:	
110 v / 10 a 120 amp / 220 v / 10 a 160amp MMA 220 v / 10 a 160 amp / TIG 110 V / 10 A 140 amp TIG 220 V / 10 A 160 amp / MIG 110 V / 10 A 120 amp MIG 220 V / 10 A 160 amp		110 v / 10 a 120 amp / 220 v / 10 a 200amp MMA 220 v / 10 a 200 amp / TIG 110 V / 10 A 140 amp TIG 220 V / 10 A 200 amp / MIG 110 V / 10 A 120 amp MIG 220 V / 10 A 200 amp	
Tipo de soldadura recomendada: 6010, 6013, 7018 (3/32).			
Calibre del alambre: .30 (0.8mm) / .35 (0.9 mm)			
Capacidad de rollo: 1 Kg y 5 kg			
Diámetro del electrodo: 3/32 y 1/8			
Control antorcha: 2T y 4T			
Conectores: 1 / 2"			
Frecuencia: 50/60 Hz			
Dimensiones: 495*210*330 / Peso neto 12 Kg			
PROCESOS			
			
			
ACCESORIOS:			
PORTA ELECTRODOS	PINZA MASA	ANTORCHA	REFRIGERACIÓN POR VENTILADOR

INVERSOR MMA

CARACTERÍSTICAS:

MMA 160 HL	MMA 200 HL	MMA 250 HL
Ciclo de trabajo:	Ciclo de trabajo:	Ciclo de trabajo:
A 110 voltios: el 60% 120 amp 100% 92 amp 60% <i>Por 6 minutos de trabajo son 4 de descanso</i>	A 110 voltios: el 60% 120 amp 100% 92 amp 60% <i>Por 6 minutos de trabajo son 4 de descanso</i>	A 110 voltios: el 60% 120 amp 100% 92 amp 60% <i>Por 6 minutos de trabajo son 4 de descanso</i>
220 (v): 30% 160 amp 100% 88 amp 30% <i>Por 3 minutos de trabajo son 7 de descanso</i>	A220 (v): 30% 200 amp 100% 110 amp 30% <i>Por 3 minutos de trabajo son 7 de descanso</i>	A 220 (v): 40% 250 amp 100% 158 amp 40% <i>Por 4 minutos de trabajo son 6 de descanso</i>
Voltaje alimentación: 110/220v		
Rangos de amperaje: 110 v / 10 a 120 amp		
Tipo de soldadura recomendada:	Tipo de soldadura recomendada:	Tipo de soldadura recomendada:
6010, 6013, 7018 (3/32).	6010, 6013, 7018.	6010, 6011, 6013, 7018.
Diámetro del electrodo: 3/32 y 1/8		
Conectores: 1 / 2"		
Frecuencia: 50/60 Hz		
Dimensiones: 355*120*218 / Peso: 5Kg		

PROCESOS:

	HOT START 	ARC FORCE 	ANTI STICK 
	VRD 	SYN 	

ACCESORIOS:

PORTA ELECTRODOS	PINZA MASA	CARETA TIPO PALETA	CEPILLO ESCORIADOR
------------------	------------	--------------------	--------------------

INVERSOR MIG



Pantalla Digital

CORTADOR PLASMA CUT 45



INVERSOR MMA



CATÁLOGO TÉCNICO DE INVERSORES



MOSQUERA

P. Industrial Santo Domingo /
Avda Panamericana Troncal de Occidente
310 577 0096

BOGOTÁ

Calle 15 N° 19 A - 01
304 588 1942

BARRANQUILLA

Calle 53 N° 43-92 Bg 1 y 2
Barrio Boston
304 619 3554

Importadora Superior 

Importadora Superior_sas 

Importadorasup1 

+57 304 588 1942 



WWW.IMPORTADORASUPERIOR.COM

