FABRICANDO PRODUCTOS
FERRETEROS DE CALIDAD DESDE 1958

YELLOW POWER®

EDICIÓN Nº	2
REVISIÓN Nº	2
FECHA	06/05/2019
CLAVE	113000

DESCRIPCIÓN

Inversora compacta, con alto rendimiento y un bajo consumo de electricidad 1/3 de consumo comparado con soldadoras de transformador. Gracias al diseño electrónico permite una gran cantidad de corriente de salida, además cuenta con un sistema de temperatura el cual bloquea la maquina para evitar daños.

PAÍS DE ORIGEN:

- China

ACABADO:

- Amarillo

CARACTERÍSTICAS:

- Turbo ventilador, alta eficiencia en refrigeración.
- Alto rendimiento
- Bajo consumo eléctrico, 1/3 de consumo comparado con soldadoras de transformador
- Tecnología IGB´T para un tiempo de conmutación mas rápido.
- Poco voltaje y una alta corriente de salida.
- Suelda electrodos (6011, 6013, 7018)

APLICACIONES:

- Ideal para soldar materiales como:
- Acero inoxidable
- Acero (Hierro)
- Aceros aleados.
- Uso domestico.
- Negocios pequeños.

ESPECIFICACIONES:

Clave	Alimentación	Voltaje de vacío	Frecuencia	Peso	Potencia	Amperaje
113000	120/220V~	56V	60Hz	5.2Kg	6500W	20-200A

VENTAJAS

- Buena ventilación
- Compacta y ligera,
- Excelente desempeño.
- Contiene 2 sensores de protección

EDICIÓN Nº	2	**FECHA**	06/05/2019
REVISIÓN Nº	2	**CLAVE**	113000

NORMA DE EMPAQUE:

- No aplica.

MATERIAL DE FABRICACIÓN:

- Carcasa de aluminio y plástico.

NORMA DE FABRICACIÓN:

- No aplica.

PROCESO DE FABRICACIÓN:

- Diseño, grabado y ensamblado de tarjetas.
- Ensamblado de la maquina.
- Empaquetado.

PRUEBAS DE CALIDAD

- Variación de Amperaje.
- Voltaje de vacío.
- Se sueldan los electrodos (6011, 6013, 7018)

TAMAÑO DE LA MUESTRA

- Determinado por la tabla Militar Standard 105E.

INFORMACIÓN ADICIONAL

- Utilizar el equipo de protección personal necesario.
- no trabajar en ambientes mojados ni húmedos
- Toda acción de limpieza debe efectuarse con la maquina desconectada y cerrada.
- Su tiempo de trabajo es 60% de trabajo y 40% de descanso, no exceder 10 Min de trabajo continuo

- Método de aplicación.
  1.Limpie perfectamente las piezas asoldar
  2.Encienda el arco por el método de raspado.
  3.Mantenga el arco corto.
  4.Incline ligeramente el electrodo (entre los 45 y 90°).

120V

DIAMETRO ELECTRODO			
∅ 2.0	∅ 2.5	∅ 3.2	∅ 4.0
5/64	3/32	1/8	5/32
100%	80%	50%	NO
CICLO DE TRABAJO			

220V

DIAMETRO ELECTRODO			
∅ 2.0	∅ 2.5	∅ 3.2	∅ 4.0
5/64	3/32	1/8	5/32
100%	100%	60%	35%
CICLO DE TRABAJO			