FABRICANDO PRODUCTOS
FERRETEROS DE CALIDAD DESDE 1958

EDICIÓN Nº	**1**
REVISIÓN Nº	**1**
FECHA	**29/05/2019**
CLAVE	**113011**

DESCRIPCIÓN

Inversora soldadora electrodo y cortadora por plasma, con alto rendimiento. Gracias al diseño electrónico permite una gran cantidad de corriente de salida regulada por una perilla, además cuenta con un sistema de temperatura el cual bloquea la maquina para evitar daños. Su corte por plasma corta aceros, hierros y otros materiales con gran facilidad

PAÍS DE ORIGEN:

- China

ACABADO:

- Amarillo

CARACTERÍSTICAS:

- Turbo ventilador, alta eficiencia en refrigeración.
- Alto rendimiento
- Protegida por fusible térmico de corte y reinicio automático.
- Poco voltaje y una alta corriente de salida.
- Display de corriente.
- 2 en uno (Electrodo y cortadora por plasma)

APLICACIONES:

- Ideal para soldar materiales como:
- Acero inoxidable
- Acero (Hierro)
- Aceros aleados.
- Corte con plasma.
- **NO UTILIZAR PARA SOLDAR ALUMINIO.**
- Uso domestico.
- Negocios pequeños.

ESPECIFICACIONES:

Clave	Alimentación	Capacidaad de corte por plasma	Rango de amperaje por plasma	Capacidad del electrodo	Potencia	Amperaje
113011	120-220V~	10mm	0 – 30A	2.0 – 3.2 mm	7000W	10-140A

VENTAJAS

- Buena ventilación
- Excelente desempeño.
- Contiene sensor térmico de protección.
- 2 usos en una sola maquina (Electrodo y cortadora por plasma)

EDICIÓN Nº	1	**FECHA**	29/05/2019
REVISIÓN Nº	1	**CLAVE**	113011

NORMA DE EMPAQUE:

- No aplica.

MATERIAL DE FABRICACIÓN:

- Carcasa de lamina .

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.
- Pruebas de funcionamiento con electrodos (6011-6013)
- Prueba de corte por plasma

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 minutos 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°).