FABRICANDO PRODUCTOS
FERRETEROS DE CALIDAD DESDE 1958

YELLOW POWER®

EDICIÓN Nº	1
REVISIÓN Nº	1
FECHA	29/05/2019
CLAVE	113012

DESCRIPCIÓN

Inversora soldadora TIG y electrodo, 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 mostrada e un DISPLAY regulado por una perilla, 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
- Poco voltaje y una alta corriente de salida.
- Display de corriente.
- 2 en uno (Electrodo y TIG)

APLICACIONES:

- Ideal para soldar materiales como:
  - Acero inoxidable
  - Acero (Hierro)
  - Aceros aleados.
- TIG.
- **NO SOLDAR ALUMINIO.**
- Uso domestico.
- Negocios pequeños.

ESPECIFICACIONES:

Clave	Alimentación	Voltaje de vacío	Frecuencia	Capacidad del electrodo	Potencia	Amperaje
113012	120-220 V~	56V	60Hz	2.0 – 4 mm	5340W	20-200A

VENTAJAS

- Buena ventilación
- Compacta y ligera,
- Excelente desempeño.
- Contiene sensor térmico de protección.
- Bajo consumo eléctrico, 1/3 de consumo comparado con soldadoras de transformador.
- Display de corriente.
- 2 usos en una sola maquina (Electrodo y TIG)

EDICIÓN Nº	1	**FECHA**	29/05/2019
REVISIÓN Nº	1	**CLAVE**	113012

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 (6011-6013-7018)
- Prueba de TIG

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°).

Capacidad del electrodo	
120 V	2.0 – 3.2 mm
220 V	2.5 – 4 mm