

EDICIÓN N°	1
REVISIÓN N°	1
FECHA	29/05/2019
CLAVE	113013



DESCRIPCIÓN

Inversora soldadora electrodo y microalambre, 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. Suelda el microalambre con y sin gas.

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 microalambre).
- Torcha con Euroconector

APLICACIONES:

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

ESPECIFICACIONES:

Clave	Alimentación	Frecuencia	Diametro del alambre	Capacidad del electrodo	Potencia	Amperaje
113013	120-220V~	60 Hz	0.6 - 0.9 mm	2.0 – 3.2 mm	5140W	50-160A

VENTAJAS

- Buena ventilación
- Excelente desempeño.
- Contiene sensor térmico de protección.
- 2 usos en una sola maquina (Electrodo y microalambre).
- Suelda MIG con y sin gas.

EDICIÓN N°	1	FECHA	29/05/2019
REVISIÓN N°	1	CLAVE	113013

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°).