

MERSUD MIG 3500

MERSUD MIG 3500 es una máquina de concepto moderno, para alta productividad, para soldar con corriente continua, de voltaje constante para el proceso MIG / MAG, diseñada de acuerdo a norma EN 60974-10:2003.

MERSUD MIG 3500 es una máquina compacta que posee el alimentador de alambre internamente, con sistema de arrastre del alambre de 4 rodillos.

Posee sistema de soldar 2T y 4T para comodidad del soldador (gatillo libre).

MERSUD MIG 3500 puede soldar chapas finas con alambre 0,8 mm hasta planchas gruesas con alambre de 1,2 mm (sólido o tubular) con gran estabilidad del arco. El control del voltaje para soldar, se realiza mediante veinte posiciones de regulación. También puede seleccionar dos inductancias (dos salidas de tierra) para una mejor soldabilidad, de acuerdo al diámetro del alambre a soldar y/o amperaje a utilizar.

MERSUD MIG 3500 puede soldar con alambres sólidos de acero al Carbono, aceros inoxidable, aceros de baja aleación, Aluminio, bronce y con alambres tubulares del tipo estructural, inoxidable o de recubrimiento antidesgaste.

Accesorios: Pistola MIG modelo Binzel MB-36 de 4,5 metros de largo y cable pinza tierra.

CARACTERISTICAS

Voltaje de alimentación	<i>VOLTS</i> 3 fases	380 + / - 10%
Fusible de Protección Máx.	<i>A</i>	24
Potencia consumida	<i>KW</i>	18
Frecuencia C.A Alimentación	<i>Hz</i>	50
Voltaje en vacío	<i>VOLTS</i>	48
Rango de Amperaje para soldar MIG	40 A – 350 A	
Ciclo de trabajo EN 60974-1	100% a 220 A; 60% a 285 A; 40% a 350 A	
Grado de Protección	IP 21S	
Clase de Aislación	F	
Conectores Rápidos	<i>DINSE</i>	50mm ²
Dimensiones a * h * p	<i>cm</i>	44 * 87 * 100
Peso Máquina+alimentador alambre	<i>kg</i>	127
Velocidad Alimentador Alambre	<i>mt/min</i>	1,5 a 18,5

DESEMPEÑO - CICLO DE TRABAJO

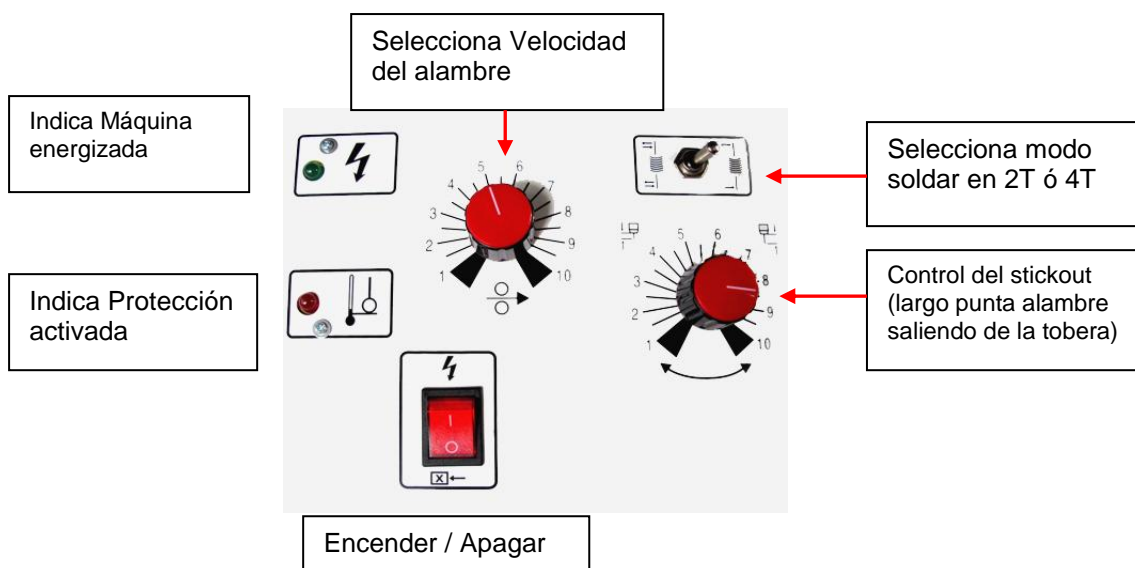
MERSUD MIG 3500 es una maquina resistente para funcionar en condiciones ambientales adversas en terreno. Sin embargo, para obtener su máximo rendimiento, se recomienda favorecer su ventilación, siempre a la sombra, nunca al sol, lejos de lugares que estén galleando o esmerilando, pues las partículas metálicas al juntarse internamente, perjudicarán su funcionamiento. Evitar lugares de mucha humedad y ambientes corrosivos.

INSTALACIÓN ELECTRICA Y USO:

El Voltaje de alimentación para **MERSUD MIG 3500** es de 380 V permitiendo fluctuaciones de + / -10%. El Voltaje de alimentación incorrecto y las condiciones de trabajo inadecuadas pueden perjudicar el desempeño y la garantía de la máquina.

MERSUD MIG 3500 tiene un enchufe de 220V, para alimentar un regulador de CO2.

MERSUD MIG 3500



MERSUD MIG 3500

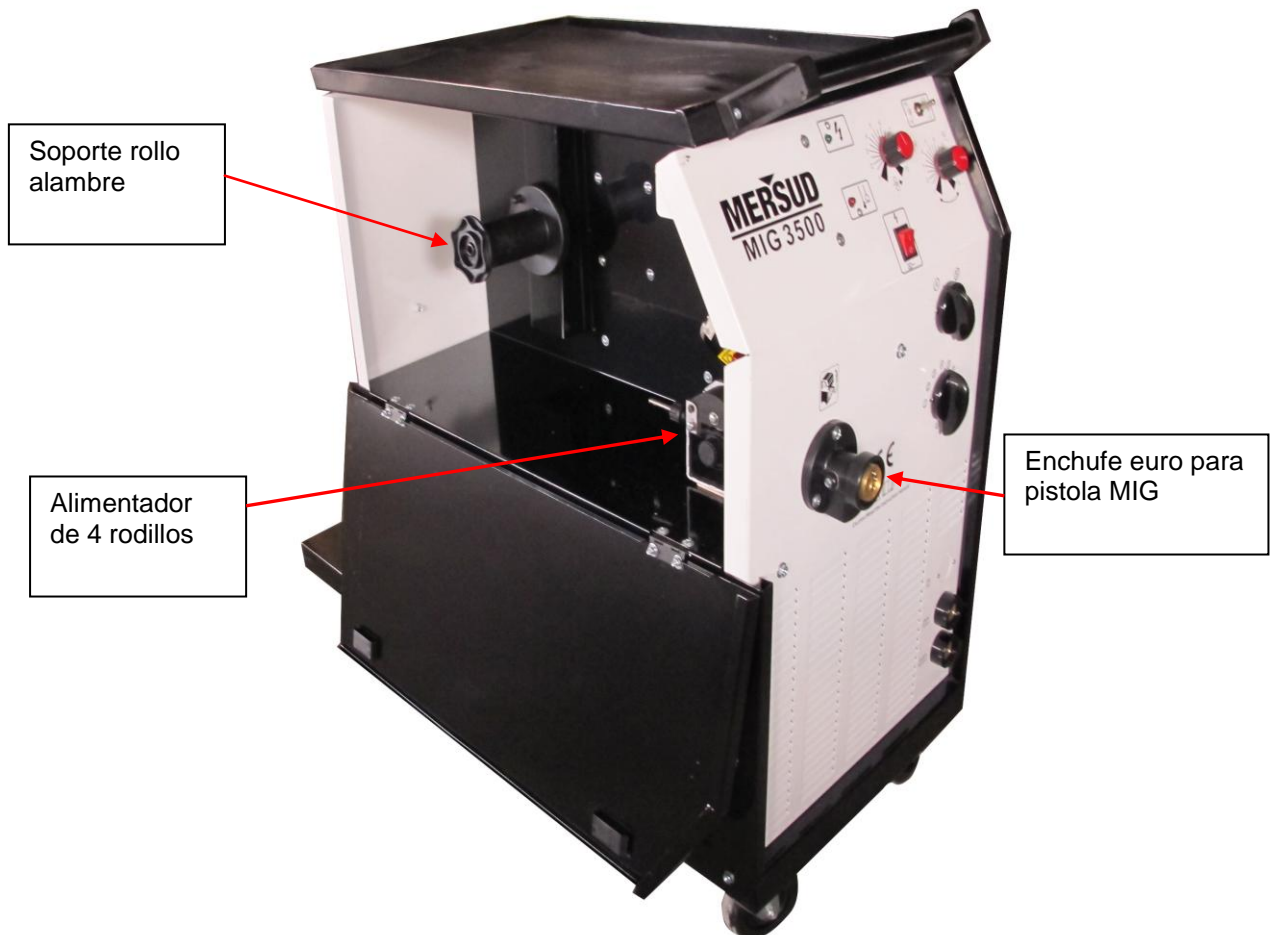


TABLA : RECOMENDACIÓN DE USO DE INDUCTANCIA

INDUCTANCIA RECOMENDADA PARA SOLDAR CON MAQUINAS MERSUD MIG 3500 PARA TRANSFERENCIA DEL ARCO POR CORTOCIRCUITO						
ALAMBRE SÓLIDO	INOX	ACEROS AL CARBONO Y BAJA ALEACIÓN				
USAR GAS	ARGON	MEZCLA ARGON / CO2			CO2	
CORRIENTE	DIAM	DIAM	DIAM	DIAM	DIAM	DIAM
A USAR	TODOS	0,8mm	0,9mm	1,0mm	1,2mm	TODOS
<100 A	☺☺	☺☺	☺☺	☺☺	☺☺	☺
125 A	☺☺	* ☺☺ / ☺	* ☺☺ / ☺	* ☺☺ / ☺	* ☺☺ / ☺	☺
150 A	☺☺	☺	☺	☺	☺	☺
>200 A	☺☺	☺	☺	☺	☺	☺

OBSERVACIONES

- 1) Máquinas MERSUD MIG con Inductancia, mejoran la calidad del cordón y disminuyen considerablemente las salpicaduras. La elección de la Inductancia a usar, puede depender de su preferencia. Ver Figura 1.-
- 2) * El procedimiento de soldar debe establecer cuando usar Alta Inductancia ☺☺ ó Baja Inductancia ☺
- 3) Para soldar alambres MIG de acero al Carbono ó inoxidable con transferencia de arco spray, usar Baja Inductancia ☺
- 4) Para soldar alambres tubulares de cualquier tipo, usar Baja Inductancia ☺

Figura 1. –

Comparación en la subida de la corriente del arco eléctrico en máquinas con y sin “ Inductancia “

