

MERSUD MIG 300 MMA

MERSUD MIG 300 MMA es una máquina Inverter, versátil, liviana, para trabajos medianos y de montajes, de alta productividad, para soldar con el proceso MIG / MAG y con Arco Manual (MMA). Por su reducido tamaño es fácil de transportar y poder llevarla a lugares de difícil acceso.

MERSUD MIG 300 MMA es una máquina compacta que posee el alimentador de alambre incorporado, con sistema de arrastre del alambre de 2 rodillos, para soldar chapas finas con alambre 0,8 mm, hasta planchas medianas con alambre de 1,2 mm (sólido o tubular) con gran estabilidad del arco. El control del voltaje para soldar, se realiza mediante un potenciómetro de regulación.

También se puede seleccionar la inductancia para una mejor soldabilidad, de acuerdo al diámetro del alambre a soldar y/o amperaje a utilizar.

MERSUD MIG 300 MMA puede soldar con alambres sólidos de acero al Carbono, aceros inoxidable, aceros de baja aleación y con alambres tubulares del tipo estructural, inoxidable, etc.

Accesorios: Pistola MIG modelo Binzel MB-36 de 4,5 metros de largo, cable pinza tierra y manguera de gas ¼".

CARACTERISTICAS

| | | |
|---------------------------------|---------------|-----------------|
| Voltaje de alimentación | VOLTS 3 fases | 380 V + / - 15% |
| Fusible de Protección Máx. | A | 20 |
| Potencia consumida | KW | 10 |
| Frecuencia C.A Alimentación | Hz | 50 / 60 |
| Factor de Potencia | Coseno Phi | 0,85 |
| Voltaje en vacío | VOLTS | 55 |
| Rango Amperaje para soldar MIG | 20 A – 300 A | |
| Rango Voltaje para soldar MIG | 16,5 V – 29 V | |
| Rango Amperaje para soldar MMA | 20 A – 300 A | |
| Ciclo trabajo EN 60974-1 en MIG | 100% a 194 A; | 60% a 300 A |
| Ciclo trabajo EN 60974-1 en MMA | 100% a 175 A; | 60% a 200 A |
| Grado de Protección | IP 21 | |
| Clase de Aislación | F | |
| Conectores Rápidos | DINSE | 50mm2 |
| Dimensiones a * h * p | cm | 25 * 45 * 49 |
| Peso Máquina | kg | 24,5 |
| Velocidad Alimentador Alambre | mt/min | 2 a 18 |

DESEMPEÑO - CICLO DE TRABAJO

MERSUD MIG 300 MMA es una máquina fácil de transportar para trabajos medianos y montaje.

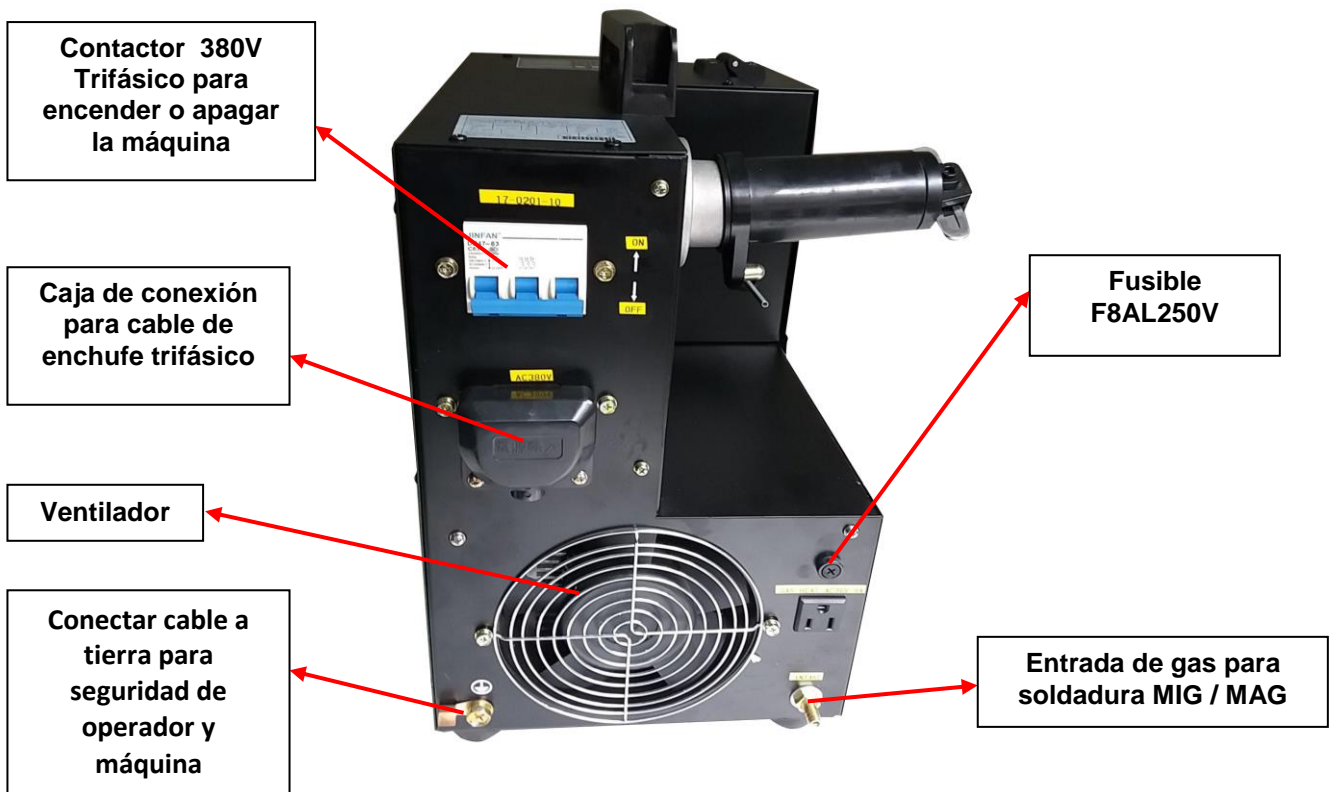
Para obtener su máximo rendimiento, se recomienda favorecer su ventilación, siempre a la sombra, nunca al sol, lejos de lugares que estén galletando o esmerilando, pues las partículas metálicas al juntarse internamente, perjudicarán su funcionamiento.

Evitar lugares de mucha humedad y ambientes corrosivos.

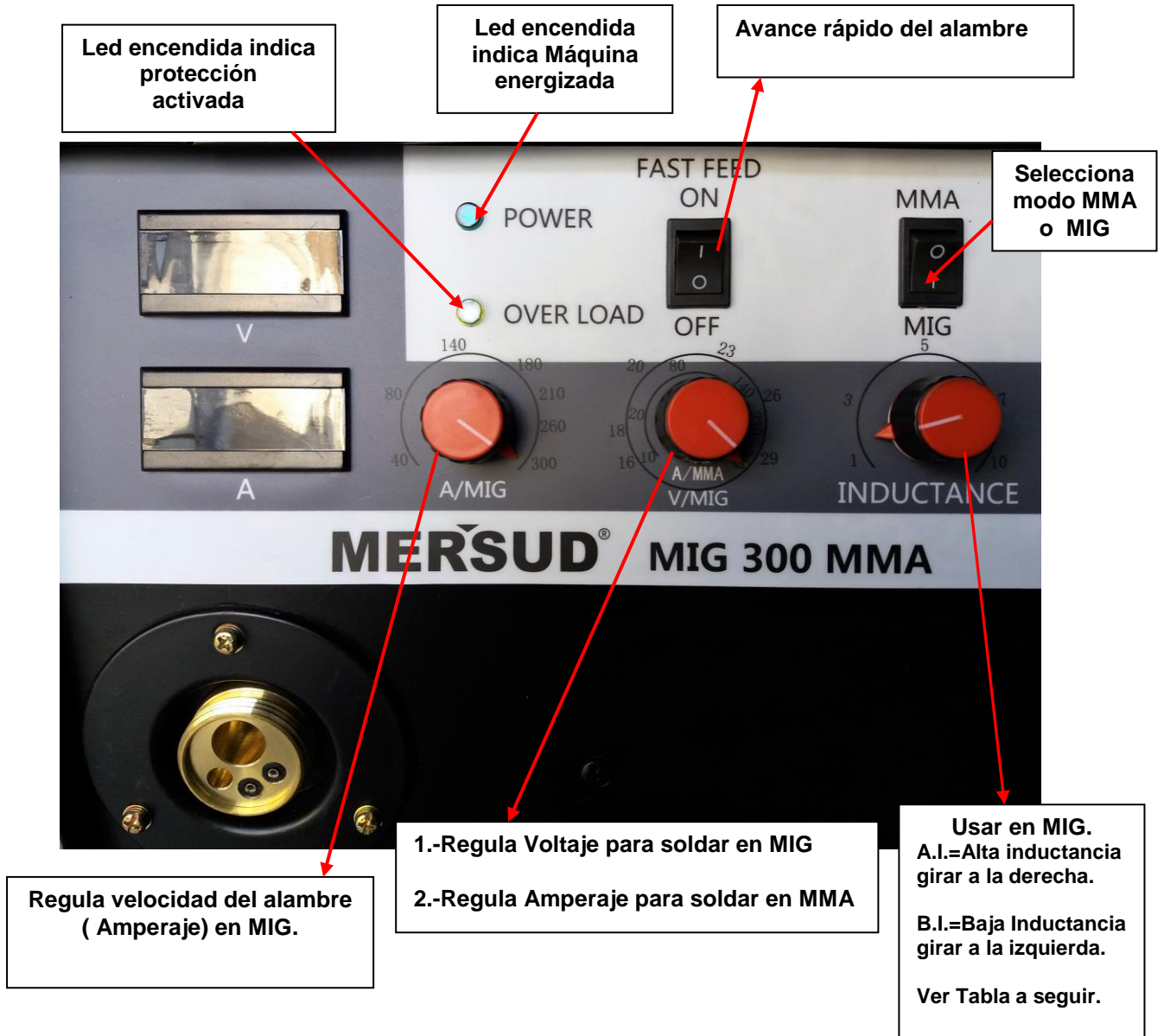
INSTALACIÓN ELÉCTRICA Y USO:

El Voltaje de alimentación para **MERSUD MIG 300 MMA** es de 380 V permitiendo fluctuaciones de + / -15%. El Voltaje de alimentación incorrecto y las condiciones de trabajo inadecuadas pueden perjudicar el desempeño y la garantía de la máquina.

MERSUD MIG 300 MMA



MERSUD MIG 300 MMA



ALIMENTADOR DE ALAMBRE INTERNO

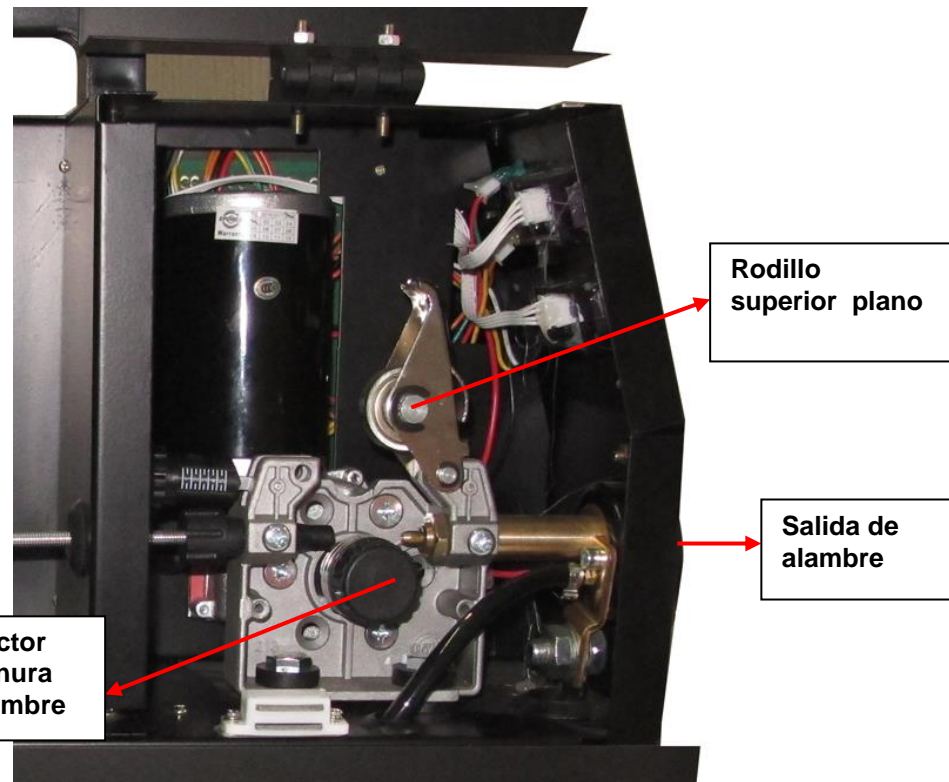


TABLA : RECOMENDACIÓN DE USO DE INDUCTANCIA

| INDUCTANCIA RECOMENDADA PARA SOLDAR CON MAQUINAS MERSUD MIG 300 MMA PARA TRANSFERENCIA DEL ARCO POR CORTOCIRCUITO | | | | | | |
|---|-------|-----------------------------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| ALAMBRE SÓLIDO | INOX | ACEROS AL CARBONO Y BAJA ALEACIÓN | | | | |
| USAR GAS | ARGON | MEZCLA ARGON / CO2 | | | | CO2 |
| CORRIENTE A USAR | DIAM | DIAM | DIAM | DIAM | DIAM | DIAM |
| <100 A | A.I | 0,8mm A.I | 0,9mm A.I | 1,0mm A.I | 1,2mm A.I | TODOS B.I |
| 125 A | A.I | * A.I / B.I | * A.I / B.I | * A.I / B.I | * A.I / B.I | B.I |
| 150 A | A.I | B.I | B.I | B.I | B.I | B.I |
| >200 A | A.I | B.I | B.I | B.I | B.I | B.I |

OBSERVACIONES

- 1) Regulación de la Inductancia, mejora la calidad del cordón y disminuyen considerablemente las salpicaduras. La elección de la Inductancia a usar, dependerá de la preferencia del soldador.
- 2) * El procedimiento de soldar debe establecer cuando usar Alta Inductancia (A.I) o Baja Inductancia (B.I).
- 3) Para soldar alambres MIG de acero al Carbono o inoxidable con transferencia de arco spray, usar Baja Inductancia.
- 4) Para soldar alambres tubulares de cualquier tipo, usar Baja Inductancia.