

SOLDAMAN

Decapantes para acero inoxidable



Catálogo General



- *Máquinas de soldar*
- *Gases industriales*
- *Reparación máq. soldar*
- *Discos abrasivos*
- *Servicio postventa*
- *Accesorios*

Linde
Abello-Linde S.A.



**SERVICIO TÉCNICO
ALQUILER DE MÁQUINAS**

*Avda. Yeseros 11, nave 3 A
Pol. Ind. Valmor, km. 29 A-4
28340 Valdemoro (Madrid)
Tel.: 91 895 68 33
Fax: 91 809 42 79
www.soldaman.com
soldaman@soldaman.com*



Certificado de Conformidad

European Quality Assurance Spain

Certifica que el Sistema de Gestión de la Calidad adoptado por la empresa

SOLDAMAN, S.L.

Avenida de los Yeseros 11, nave 3 A. Polígono Industrial Valmor N IV, Km.29
28340 Valdemoro
Madrid

Es conforme a las exigencias de la Norma

UNE/EN/ISO 9001:2000

El sistema de Gestión de la Calidad se aplica a los ámbitos siguientes

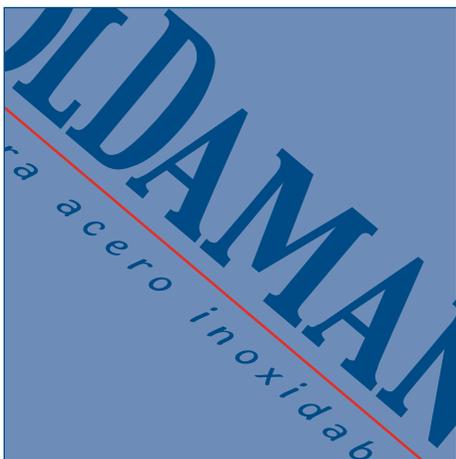
Comercialización de productos para la soldadura y distribución de gases industriales.

European Quality Assurance Spain emite el presente certificado con número 4673

Firmado

Director

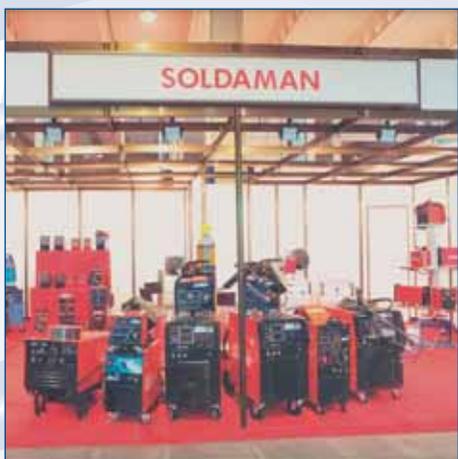




Servicio Técnico	4
Gases Abelló Linde	5
Autogena	6
Limpieza Inoxidable	7
Electrodos	9
Hilo Soldadura	10
Antorchas Soldadura MIG/MAG11	11
Antorchas Soldadura TIG	13
Antorchas Plasma	14
Accesorios para Soldadura	18



Conectores y Pinzas	19
Discos de Corte	20
Hojas Sierra de Cinta	20
Máquinas	23
Máquinas MMA	24
Máquinas TIG	25
Corte por Plasma	26
Máquinas MIG/MAG	28
Máquinas WECO	29





Contamos con un taller especializado y técnicos cualificados para resolver cualquier problema



Máquina de sustitución en caso de avería



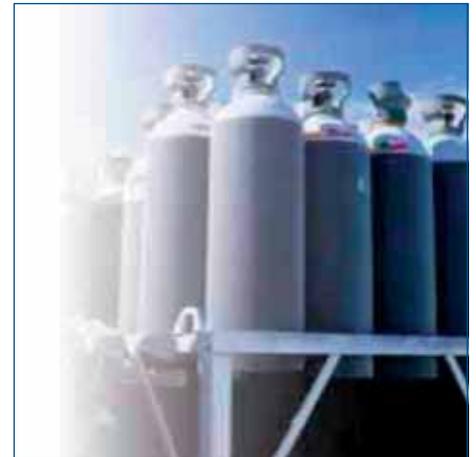
También disponemos de un amplio parque de maquinaria para alquiler

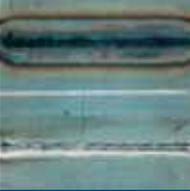




Abelló Linde, S. A. pertenece al grupo alemán Linde Gas, líder de mercado en Europa y uno de los suministradores de gases más importante a nivel mundial.

La división de gases de la empresa Linde, que forma parte del grupo Linde, ofrece productos que cubren una amplia variedad de aplicaciones en la industria, la medicina, la protección del medio ambiente, la investigación y el desarrollo. El estado actual de la tecnología de las aplicaciones, los servicios especializados y una amplia gama de hardware para las distintas aplicaciones de los gases son la razón por la que 1.5 millones de clientes en más de 50 países confían en nosotros.



Procedimiento DIN 1910	Gas de protección	Material base
 <p>MAG Metal con gas activo</p>	<p>CORGON® 1 CORGON® 2 MISON® 8-40 CORGON® 10-40 CO₂ MISON® B CORNIGON® S1 CORNIGON® S3 CORNIGON® 2 MISON® 2</p>	<p>CORGON® SB CORNIGON® He 30 T.I.M.E., Gas</p> <p>Acero de tuberías, acero de construcción, acero de Calderería, de construcción naval, acero de construcción de grano fino, de cementación y de bonificado.</p>
 <p>MIG Metal con gas inerte</p>	<p>Argón MISON® VARIGON® He VARIGON® S VARIGON® He S MISON® He</p>	<p>Acero al Cr-Ni; al Cr y otros aceros aleados, aceros a base de níquel, acero Dúplex y Superdúplex.</p> <p>Aluminio, cobre, níquel y otras aleaciones.</p>
 <p>TIG Tungsteno con gas inerte</p>	<p>Argón Helio VARIGON® He</p> <p>VARIGON® H</p> <p>Argón 4.5-5.0</p>	<p>MISON® VARIGON® S VARIGON® He S MISON® He</p> <p>Todos los materiales soldables como: aceros no aleados y aleados, aluminio, cobre.</p> <p>Níquel y aleaciones de níquel. Aceros al Cr N.</p> <p>Materiales sensibles al gas como Titanio, Tántalo, Circonio.</p>
 <p>TP Plasma Tungsteno</p>	<p>Gas Central: Argón</p> <p>Gas Exterior: Argón VARIGON® H VARIGON® He</p>	<p>Todos los materiales soldables Véase TIG.</p>
 <p>Protección de raíz</p>	<p>Gas de Protección: Formigas (nitrógeno-hidrógeno) Argón Nitrógeno</p>	<p>Aceros inoxidables, aleaciones base níquel, aceros de alta aleación.</p>
 <p>Láser</p>	<p>Argón Helio En calidad LASERLINE® y mezclas de gases LASERMIX®</p>	<p>Todos los materiales soldables. Materiales de difícil soldadura.</p>





Referencia		Descripción
S1100385	HCW-23P	MALETIN SOPLETE CORTE+SOLDADURA HCW-23P PROPANO
S1100386	HCW-34P	MALETIN SOPLETE CORTE PROPANO HCW-34P
1100332	62-3	SOPLETE PROPANO 62-3 460 mm.
1000000	62-3F	SOPLETE ACETILENO 62-3F 460 mm.
1100185	188-R	VALVULA ANTIRETORNO OXIGENO FLASHBACK 188-R
1100186	188-L	VALVULA ANTIRETORNO GAS FLASHBACK 188-L
1100189	S288-R	VALVULA ANTIRETORNO REGULADOR OXIGENO S288-R
1100190	S288-L	VALVULA ANTIRETORNO REGULADOR GAS S288-L
1100187	88-3FGR	VALVULA ANTIRETORNO OXIGENO 88-3FGR
1100188	88-3FGL	VALVULA ANTIRETORNO GAS 88-3FGL
HS883-A	HARRIS	Val. Anti-Ret. HARRIS A. P. Sop.
HS883-O	HARRIS	Val. Anti-Ret. HARRIS O. Sop.
37-R	37-R	BIFURCACION EN Y PARA MANOMETRO ARGON 37-R
52-R	52-R	UNIÓN CON GRIFO GOMA SOPLETE 52-R
1100052	6290-000AC	BOQUILLA CORTE ACETILENO 000AC
1100053	6290-00AC	BOQUILLA CORTE ACETILENO 00AC
1100054	6290-0AC	BOQUILLA CORTE ACETILENO 0AC
1100055	6290-1AC	BOQUILLA CORTE ACETILENO 1AC
1100099	6290-2AC	BOQUILLA CORTE ACETILENO 2AC
1100100	6290-3AC	BOQUILLA CORTE ACETILENO 3AC
1100097	HARRIS	BOQUILLA CORTE 3690 -0 AC 3-75 MM
1100098	HARRIS	BOQUILLA CORTE 3690 -1 AC
1100520	6290-000NX	BOQUILLA CORTE PROPANO 000NX
1100521	6290-00NX	BOQUILLA CORTE PROPANO 00NX
1100522	6290-0NX	BOQUILLA CORTE PROPANO 0NX
1100523	6290-1NX	BOQUILLA CORTE PROPANO 1NX
1100524	6290-2NX	BOQUILLA CORTE PROPANO 2 NX
1100525	6290-3NX	BOQUILLA CORTE PROPANO 3NX
1100526	6290-4NX	BOQUILLA CORTE PROPANO 4NX
1100527	6290-5NX	BOQUILLA CORTE PROPANO 5NX
1100528	6290-6NX	BOQUILLA CORTE PROPANO 6NX
SG6*6		GOMA BITUBO 6*6
SG8*9		GOMA BITUBO 8*9
1100222		LIRA TRASVASE OX. RF L-OX
1100223		LIRA TRASVASE N2 L-N2
CYT-16CH		CARRO PORTABOTELLAS 2 UN.
CYT-8SH-1		CARRO PORTABOTELLAS 1UN.
200110036		POLVO FLUX PARA PLATA
2200015		KOSANGAS P LIBRE BUTANO
800002		FLUX LATON/PLATA
H C9		LIMPIA-BOQUILLAS
HS0AC		Boq. A. Corta 15 mm.
HS19		EMPUÑADUR SOPLETE
HS26-S		ENCENDEDOR CAZOLETA
HS927-9		Tetina doble 9 mm.
P218		JUNTA CAUDALÍMETRO CO2
S1010166		RELOJ SOPLETE
1000019		BOQUILLA SOLDAR
1000020		BOQUILLA SOLDAR 1390-4
1000022		BOQUILLA SOLDAR 1390-6
1100028		ACCESORIO CORTE REF.T36-2

S1100385
HCW-23P



S1100386
HCW-34P



62-3 1100332 PROPANO
62-3F 1000000 ACETILENO



308 MNAR ARGON
308 MNAC ACETILENO
308 MNOX OXIGENO
308 MNNI NITROGENO



188-R 1100185 OX
188-L 1100186 AC



S288R 1100189 OXIGENO
S288L 1100190 GAS



88-3FGR 1100187 OX
88-3FGL 1100188 GAS



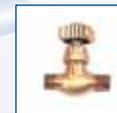
37-R



6290

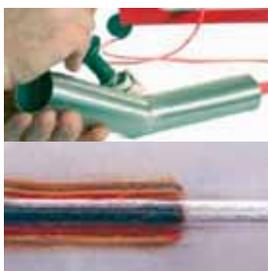


52-R



SG





Referencia Descripción

EQUIPOS LIMPIEZA MANUALES

GR011001	CLEAN MARKET ECO para decapar y rotular el acero inox
GR011109	CLEAN MARKET T1 con bomba
GR011242	CLEAN MARKET T1 con bomba y equipo de chorreo
GR011380	CLEANER ECO 1
GR011390	CLEANER ECO 2
GR019013	IMPRESORA P-TOUCH 2700 VP

ACCESORIOS PARA EQUIPOS MANUALES

GR035010	Líquido GR POLISH / por litro (Envase 10 l.)
GR031010	Líquido GR 1000 / por litro (Envase 10 l.)
GR050934	Polvo MGK10 para chorrear y pulir
GR051110	Rollo de fibra de vidrio 38x1,8x110 cm.
GR051120	Rollo de fibra de vidrio 38x2,8x70 cm.
GR051050	Tela de limpieza 38x60x25 mm. (100 pz)
GR051010	Tela para marcar
GR063125	Cinta impresora 24 mm. para ácido
GR022241	Cable negro para electrodo de 4 m.
GR054124	Boquilla de carbono para chorreo \varnothing 1,2 mm.
GR081002	Electrodo grafito 35x15x45, 60°
GR081012	Electrodo grafito 35x15x45, 30°
GR081016	Electrodo grafito 35x15x45, 30/90°
GR081201	Electrodo grafito, 30 mm., para grabar
GR085831+0221	Adaptador empuñadura M10 + junta





Referencia	Descripción	Elec/caja
RUTILO E-6013		
1203G	Electrodo rutilo 6013 \varnothing 2,5 mm.	900
1204G	Electrodo rutilo 6013 \varnothing 3,25 mm.	540
1205G	Electrodo rutilo 6013 \varnothing 4 mm.	345
BASICOS 7016-7018 ENVASADOS AL VACIO		
131	Electrodo Básico 7016 \varnothing 2,5 x 350 mm.	570
132	Electrodo Básico 7016 \varnothing 3,25 x 350 mm.	330
133	Electrodo Básico 7016 \varnothing 3,25 x 450 mm.	330
134	Electrodo Básico 7016 \varnothing 4 x 350 mm.	210
135	Electrodo Básico 7016 \varnothing 4,00 x 450 mm.	210
1093G	Electrodo Básico 7018 \varnothing 2,5 x 350 mm.	
1094G	Electrodo Básico 7018 \varnothing 3,25 x 350 mm.	420
1094M	Electrodo Básico 7018 \varnothing 3,25 x 450 mm.	420
1095G	Electrodo Básico 7018 \varnothing 4 x 350 mm.	285
1095M	Electrodo Básico 7018 \varnothing 4,00 x 450 mm.	285
GRAN RENDIMIENTO 7024		
116034	Electrodo Gran Rend. 7024 \varnothing 3,25 x 450 mm.	240
116044	Electrodo Gran Rend. 7024 \varnothing 4,00 x 450 mm.	165
INOXIDABLE 316 ENVASADOS AL VACIO		
1323E	Electrodo Inox 316 \varnothing 2,5 mm.	600
1324E	Electrodo Inox 316 \varnothing 3,25 mm.	330
1325E	Electrodo Inox 316 \varnothing 4 mm.	210
INOXIDABLE 308 ENVASADOS AL VACIO		
1303E	Electrodo Inox 308 \varnothing 2,5 mm.	600
1304E	Electrodo Inox 308 \varnothing 3,25 mm.	330
1305E	Electrodo Inox 308 \varnothing 4,00 mm.	210
ELECTRODOS ESPECIALES		
1363 E	Electrodo E 309 Mo L-16 \varnothing 2,5 x 350 mm.	600
1364 G	Electrodo E 309 Mo L-16 \varnothing 3,25 x 350 mm.	330
1365 G	Electrodo E 309 Mo L-16 \varnothing 4,0 x 350 mm.	240
1383 E	Electrodo E 312 - 16 \varnothing 2,5 x 350 mm.	630
1384 G	Electrodo E 312 - 16 \varnothing 3,25 x 350 mm.	330
1385 G	Electrodo E 312 - 16 \varnothing 4,0 x 350 mm.	270
1414 G	Electrodo E 307-16 \varnothing 2,5 x 350 mm.	660
1415 G	Electrodo E 307-16 \varnothing 3,25 x 350 mm.	390
1416 G	Electrodo E 307-16 \varnothing 4,0 x 350 mm.	240
ELECTRODOS DE FUNDICIÓN · ENVASADO AL VACIO		
1223 A	Electrodo fundicion E Ni-Cl \varnothing 2,5 x 300 mm.	900
1224 G	Electrodo fundicion E Ni-Cl \varnothing 3,2 x 350 mm.	540
1225 G	Electrodo fundicion E Ni-Cl \varnothing 4,0 x 300 mm.	360
CONSULTAR PARA OTROS TIPOS DE ELECTRODOS		

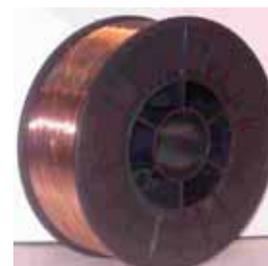




Referencia	Descripción
HILO DE HIERRO CO2	
002/0041	Hilo Fe \varnothing 0,8 mm.
002/0040	Hilo Fe \varnothing 1,0 mm.
002/0039	Hilo Fe \varnothing 1,2 mm.



HILO INOXIDABLE 308 LSI	
RED30808	Hilo Inox 308 \varnothing 0,8 mm.
RED30810	Hilo Inox 308 \varnothing 1,0 mm.
RED30812	Hilo Inox 308 \varnothing 1,2 mm.



HILO INOXIDABLE 316 LSI	
RED31608	Hilo Inox 316 \varnothing 0,8 mm.
RED31610	Hilo Inox 316 \varnothing 1,0 mm.
RED31612	Hilo Inox 316 \varnothing 1,2 mm.

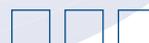
HILO ALUMINIO	
200605061	Hilo AlMg 5% \varnothing 0,8 mm.
200605062	Hilo AlMg 5% \varnothing 1,0 mm.
200605063	Hilo AlMg 5% \varnothing 1,2 mm.
200605086	Hilo AlMg 4,5% \varnothing 1,0 mm.
200605087	Hilo AlMg 4,5% \varnothing 1,2 mm.

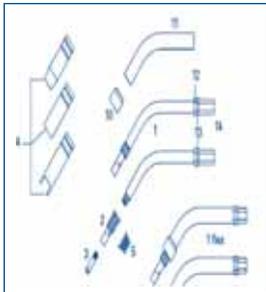
HILO COBRE SILICIO	
200606035	Bobina hilo CuSi \varnothing 1,0 mm.

VARILLA SOLDADURA TIG	
004/0024	Varilla Negra de 2,0
200701002	Varilla Acero carbono 1,6
004/0016	Varilla Acero carbono 2,0
004/0015	Varilla Acero carbono 2,4
-	Varilla Inox 308 \varnothing 1,6 mm.
-	Varilla Inox 308 \varnothing 2,0 mm.
-	Varilla Inox 308 \varnothing 2,4 mm.
004/0018	Varilla Inox 316 \varnothing 1,6 mm.
004/0025	Varilla Inox 316 \varnothing 2,0 mm.
004/0019	Varilla Inox 316 \varnothing 2,4 mm.
-	Varilla Aluminio \varnothing 1,6 mm.
200704003	Varilla Aluminio \varnothing 2,0 mm.
200704005	Varilla Aluminio \varnothing 2,4 mm.

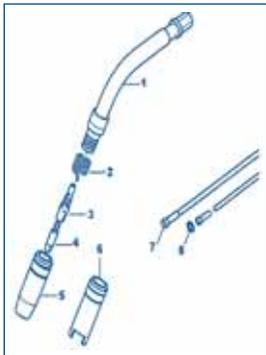
HILO SOLDADURA BOBINA 5 Kg.	
-	Bobina hilo Fe \varnothing 0,6 mm., 5 Kg.
-	Bobina hilo Fe \varnothing 0,8 mm., 5 Kg.
-	Bobina hilo Fe \varnothing 1,0 mm., 5 Kg.
-	Bobina hilo Al Mg 5% \varnothing 0,6 mm., 2 Kg.
-	Bobina hilo Al Mg 5% \varnothing 0,8 mm., 2 Kg.
-	Bobina hilo Al Mg 5% \varnothing 1,0 mm., 2 Kg.
-	Bobina hilo Inox 316 \varnothing 0,8 mm.
-	Bobina hilo Inox 316 \varnothing 1,0 mm.
-	Bobina hilo sin gas \varnothing 0,9 mm., 5 Kg.
-	Bobina hilo CuSi \varnothing 0,8 mm.

CONSULTAR OTRO TIPO DE MEDIDAS Y CALIDADES

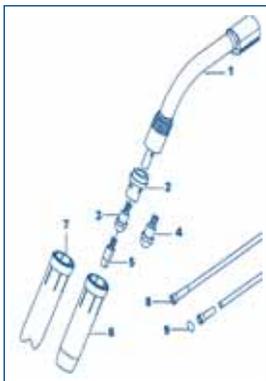




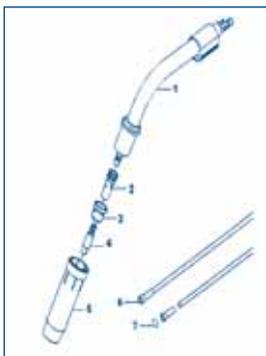
Referencia	Descripción
MB-15	
HG 015	1. Cuello completo SD 15
HG 015.15	5. Muelle
HG 015.22	3. Punta contacto M6x25 \varnothing 0,8 mm.
HG 015.24	3. Punta contacto M6x25 \varnothing 1,0 mm.
HG 024.27	3. Punta contacto Al. M6x25 \varnothing 1,2 mm.
HG 015.12	4. Tobera conica
HG 15.44	6. Espiral para hierro 4 mts.
199STM	6. Espiral para aluminio 4,5 mts.



MB-25	
HG 025	1. Cuello completo
HG 025.10	2. Muelle
HG 025.1	3. Difusor de gas/portapuntas M6
HG 025.2	4. Punta contacto M6x28 \varnothing 0,8 mm.
HG 025.12	4. Punta contacto M6x28 \varnothing 1,0 mm.
HG 025.13	4. Punta contacto M6x28 \varnothing 1,2 mm.
HG 025.4	5. Tobera conica
HG 025.19	6. Tobera puntos
HG 025.G4	7. Espiral para hierro 4 mts.
199STM	8. Espiral para aluminio 4,5 mts.



MB-36	
HG 036	1. Cuello completo SD 36
HG 036.1	2. Difusor de gas
HG 036.3	3. Portaboquillas M6
HG 036.4	4. Portaboquillas M8
HG 025.2	5. Punta de contacto M6x28 \varnothing 0,8 mm.
HG 025.12	5. Punta de contacto M6x28 \varnothing 1,0 mm.
HG 025.13	5. Punta de contacto M6x28 \varnothing 1,2 mm.
HG 036.7	5. Punta de contacto M6x28 \varnothing 1,6 mm.
PCM80.8	5. Punta de contacto M8x30 \varnothing 0,8 mm.
HG 50.12	5. Punta de contacto M8x30 \varnothing 1,0 mm.
PCM81.2	5. Punta de contacto M8x30 \varnothing 1,2 mm.
PCM81.6	5. Punta de contacto M8x30 \varnothing 1,6 mm.
HG 036.11	6. Tobera conica
-	7. Tobera puntos
HG 036.Y4	8. Espiral para hierro 4 mts.
199STM	9. Espiral para aluminio 4,5 mts.

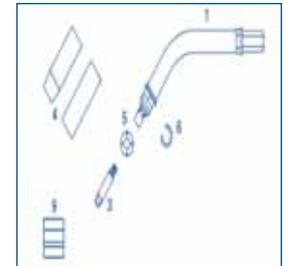


MB-501	
HG 500	1. Cuello completo
HG50.9	2. Portaboquillas M8
HG 50.6	3. Difusor de gas
PCM80.8	4. Punta de contacto M8x30 \varnothing 0,8 mm.
HG 50.12	4. Punta de contacto M8x30 \varnothing 1,0 mm.
PCM81.2	4. Punta de contacto M8x30 \varnothing 1,2 mm.
PCM81.6	4. Punta de contacto M8x30 \varnothing 1,6 mm.
HG 50.23	5. Tobera conica
HG 036.Y4	6. Espiral para hierro 4 mts.
199STM	7. Espiral para aluminio 4,5 mts.

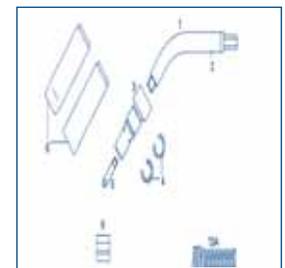




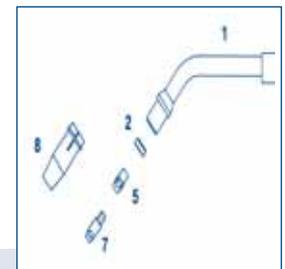
Referencia	Descripción
ARS 200 VORTEX	
RITTARS 200 VORTEX	Antorcha soldadura Mig 250A, 4 mtrs.
RITTARS.02.9001	Difusor de gas
RITTARS.06.9001	Punta contacto ø 0,6 mm.
RITTARS.06.9002	Punta contacto ø 0,8 mm.
RITTARS.06.9003	Punta contacto ø 1,0 mm.
RITTARS.06.9004	Punta contacto ø 1,2 mm.
RITTARS.08.9002	Tobera conica



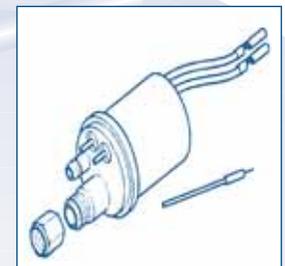
ARS 400 G	
RITTARS ARS 400	Antorcha soldadura Mig 400A, 4 mtrs.
RITTARS.04.0040	Difusor portaboquillas
RITTARS.06.1008	Punta contacto ø 0,8 mm.
RITTARS.06.1010	Punta contacto ø 1,0 mm.
RITTARS.06.1012	Punta contacto ø 1,2 mm.
RITTARS.06.1016	Punta contacto ø 1,6 mm.
RITTARS.08.1012	Tobera conica



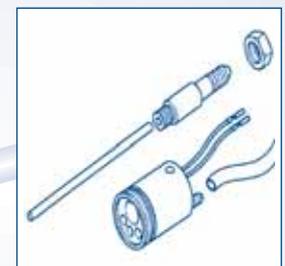
ARS 533 W	
RITTARS ARS 533 H2O	Antorcha soldadura Mig Refrigerada 4 mtrs.
RITTARS.02.0533	Aislante
RITTARS.04.0533	Portaboquillas
RITTARS.241.06.10B	Punta contacto ø 1,0 mm.
RITTARS.241.06.12B	Punta contacto ø 1,2 mm.
RITTARS.08.1212	Tobera conica



Accesorios	
HG 025.27/S	Conector antorcha modelo Euro
HG 015.44	Tapón sujeción sirga
-	Racord exagonal
HG 025.26	Tuerca Euroconector

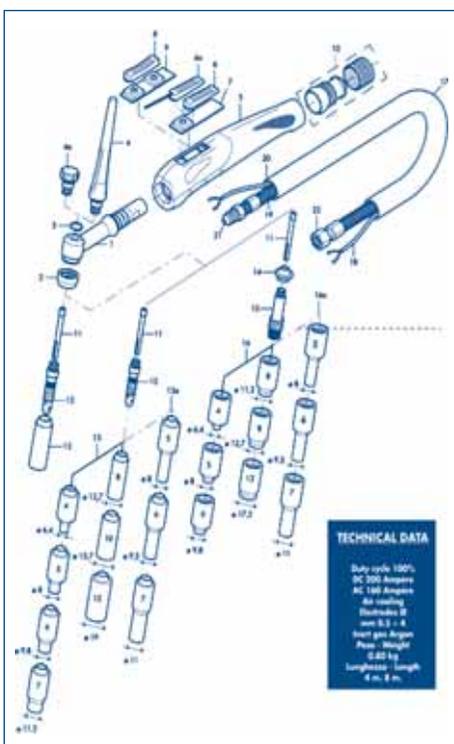


HG 70.01	Conector maquina modelo Euro
AM 53	Eje roscado para conector máquina
AM 3014	Tubo guiahilo para conector máquina



HG 70.30	Protección conector maquina
ADAP	Adaptador bobina





	Referencia	Descripción
1	HT 026	Cuerpo antorcha completo TIG 26
4	HT 57Y02	Tapón largo
4a	HT 57Y04	Tapón corto
11	HT 10N21	Pinza Ø 0.5
	HT 10N22	Pinza Ø 1.0
	HT 10N23	Pinza Ø 1.6
	HT 17-P20	Pinza Ø 2.0 per uso con HT 10N32
	HT 10N24	Pinza Ø 2.4
	HT 10N25	Pinza Ø 3.2
12	HT 10N29	Portapinza Ø 0.5
	HT 10N30	Portapinza Ø 1.0
	HT 10N31	Portapinza Ø 1.6
	HT 10N32	Portapinza Ø 2.4
	HT 10N28	Portapinza Ø 3.2
13	HT 10N50	Tobera cerámico Gr. 4 - Ø 6.4
	HT 10N49	Tobera cerámico Gr. 5 - Ø 8.0
	HT 10N48	Tobera cerámico Gr. 6 - Ø 9.8
	HT 10N47	Tobera cerámico Gr. 7 - Ø 11.2
	HT 10N46	Tobera cerámico Gr. 8 - Ø 12.7
	HT 10N45	Tobera cerámico Gr.10 - Ø 15.7
	HT 10N44	Tobera cerámico Gr. 12 - Ø 19.0
13a	HT 10N49L	Tobera cerámico lungo Ø 8.0 - mm. 76
	HT 10N48L	Tobera cerámico lungo Ø 9.5 - mm. 76
	HT 10N47L	Tobera cerámico larga Ø 11.0 - mm. 76



ELECTRODOS TIG

WP 1*150	Electrodo Tugsteno puro ø 1,0 mm.
WP 1,6*150	Electrodo Tugsteno puro ø 1,6 mm.
WP 2*150	Electrodo Tugsteno puro ø 2,0 mm.
WP2,4*150	Electrodo Tugsteno puro ø 2,4 mm.
WP 3,2*150	Electrodo Tugsteno puro ø 3,2 mm.
WP 4*150	Electrodo Tugsteno puro ø 4,0 mm.
WT 20 1,0*150	Electrodo 2 % Torio ø 1,0 mm.
WT 20 1,6*150	Electrodo 2 % Torio ø 1,6 mm.
WT 20 2,0*150	Electrodo 2 % Torio ø 2,0 mm.
WT 20 2,4*150	Electrodo 2 % Torio ø 2,4 mm.
WT 20 3,2*150	Electrodo 2 % Torio ø 3,2 mm.
WT 20 4,0*150	Electrodo 2 % Torio ø 4,0 mm.
HM 0319,10	Conector pistola estandar
-	Conector pistola euro
CX 88	Conector estandar DINSE 25 mm.
CX 78	Conector estandar DINSE 70 mm.

MODELO SD 17/17V

HT 17E/4	Antorcha soldadura TIG, SD 17 en 4 m.
HT 17E/8	Antorcha soldadura TIG, SD 17 en 8 m.
HT 17V/4	Antorcha soldadura TIG, SD 17V en 4 m.
HT 17V/8	Antorcha soldadura TIG, SD 17V en 8 m.
HT 17E/12	Antorcha soldadura TIG, SD 17 en 12 m.

MODELO SD 26/26V

HT 26E/4	Antorcha soldadura TIG, SD 26 en 4 m.
HT 26E/8	Antorcha soldadura TIG, SD 26 en 8 m.
HT 26V/4	Antorcha soldadura TIG, SD 26V en 4 m.
HT 26V/8	Antorcha soldadura TIG, SD 26V en 8 m.

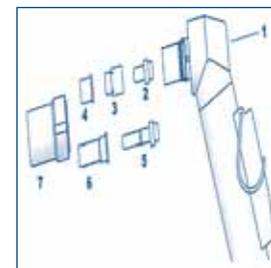
MODELO SD 18

HT 18E/8	Antorcha refrigerada TIG, SD 18 en 8 m.
----------	---

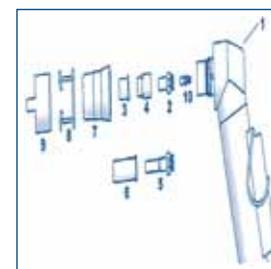




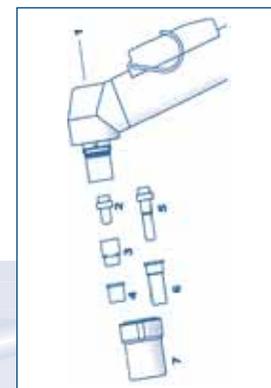
Referencia	Descripción
COMPATIBLE CB 35	
HM 0210	1. Cabezal antorcha CB 35
HM 0200	2. Electrodo
HM 0203	5. Electrodo Largo
HM 0204	3. Swirl-ring
MH 0205	4. Tobera
HM 0206	Tobera Conica
HM 0209	7. Portatobera



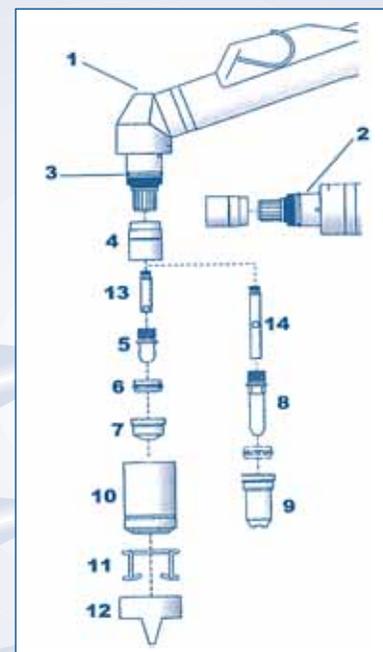
COMPATIBLE CB 50	
HM 0305	1. Cabezal manual Cebora P50
HM 0307	2. Electrodo corto Hafnio
HM 0311	3. Swirl-ring
HM 0312	4. Tobera corta \varnothing 1,1 mm.
HM 0309	5. Electrodo largo Hafnio
HM 0208	6. Tobera larga \varnothing 1,0 mm.
HM 0315	7. Portatobera

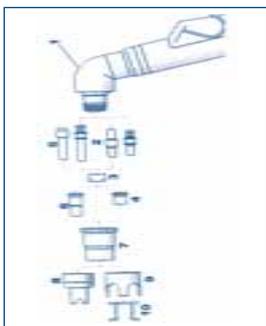


COMPATIBLE CB 70	
HM 0353	1. Cabezal manual Cebora P36/52/70
HM 0355	10. Difusor de aire
HM 0356	2. Electrodo corto Hafnio
HM 0311	4. Swirl-ring
HM 0358	3. Tobera corta \varnothing 1,0 mm.
-	3. Tobera corta \varnothing 1,2 mm.
HM 0357	5. Electrodo largo Hafnio
HM 0360	6. Tobera larga \varnothing 1,0 mm.
HM 0209	7. Portatobera
HM 0363	8. Muelle distanciador
HM 0364	9. Distanciador 2 puntas



COMPATIBLE CB 150	
HM 0505	1. Cabezal manual P 150
HM 0605	2. Cabezal recto P 150
HM 0527	3. Junta torica
HM 0547	4. Aislante cabezal Vespel
HM 0506	13. Difusor aire corto
HM 0507	5. Electrodo corto Hafnio
HM 0509	6. Swirl-ring
HM 0510	7. Tobera corta \varnothing 1,1 mm.
HM 0511	7. Tobera corta \varnothing 1,3 mm.
HM 0512	7. Tobera corta \varnothing 1,6 mm.
HM 0513	7. Tobera corta \varnothing 1,8 mm.
HM 0508	8. Electrodo largo Hafnio
HM 0515	9. Tobera larga
HM 0516	10. Portatobera
HM 0517	11. Muelle separador
HG 0518	12. Distanciador 2 puntas

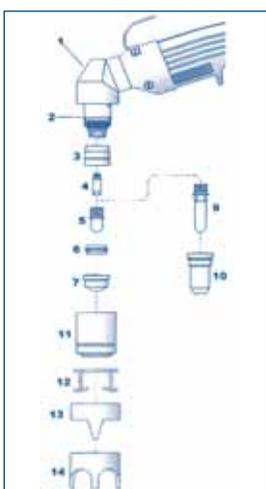




Referencia Descripción

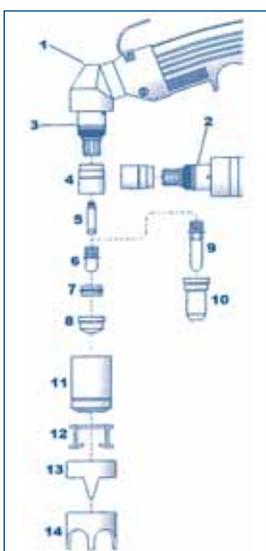
COMPATIBLE TF A 80

HM 4504	1. Cabezal manual TF A 80
HM 4508	2. Electrodo corto Hafnio
HM 4509	3. Swirl-ring
HM 4415	4. Tobera corta \varnothing 0,9 mm.
HM 4514	5. Electrodo largo Hafnio
HM 4516	6. Tobera larga
HM 4517	7. Portatobera
HM 4519	9. Distanciador corona
HM 0917	10. Muelle separador



COMPATIBLE TF A 90

HM 4554	1. Cabezal manual TF A 90
HM 0459	3. Aislante cabezal Vespel
HM 4557	4. Difusor de aire corto
HM 4558	5. Electrodo Hafnio
HM 4559	6. SWIRL-RING
HM 4560	7. Tobera corta \varnothing 1,1 mm.
HM 4561	7. Tobera corta \varnothing 1,4 mm.
HM 4562	7. Tobera corta \varnothing 1,7 mm.
HM 4575	9. Electrodo largo Hafnio
HM 4576	10. Tobera larga
HM 4563	11. Portatobera
CV 11	12. Muelle separador
HM 0,518	13. Distanciador 2 puntas
HM 4564	14. Distanciador corona



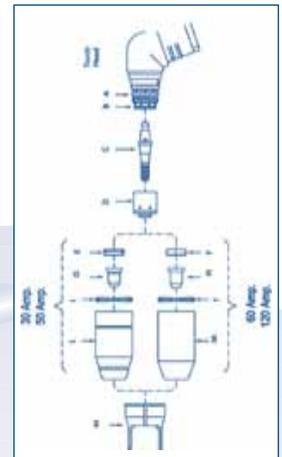
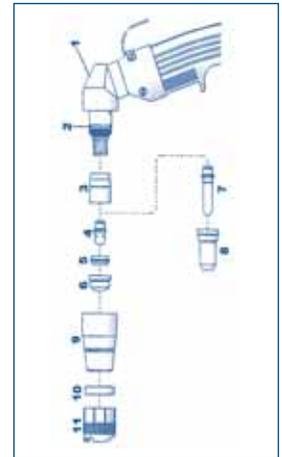
COMPATIBLE TF A 140

HM 4604	1. Cabezal manual TF A 140
HM 4654	2. Cabezal recto TF A 140
-	4. Aislante cabezal Vespel
-	5. Difusor de aire corto
HM 4558	6. Electrodo Hafnio
HM 4559	7. SWIRL-RING
HM 4560	8. Tobera corta \varnothing 1,1 mm.
HM 4561	8. Tobera corta \varnothing 1,4 mm.
HM 4562	8. Tobera corta \varnothing 1,7 mm.
HM 4605	8. Tobera corta \varnothing 1,9 mm.
HM 4575	9. Electrodo largo Hafnio
HM 4576	10. Tobera larga
HM 4607	11. Portatobera
CV 11	12. Muelle separador
HM 0518	13. Distanciador 2 puntas
HM 4564	14. Distanciador corona





Referencia	Descripción
COMPATIBLE TF R 145	
-	1. Cabezal manual TF R 145
-	3. Aislante cabezal Vespel
HM 4686	4. Electrodo corto
HM 4681	5. Swirl-ring
PD 111-12	6. Tobera corta \varnothing 1,2 mm.
HM 4682	6. Tobera corta \varnothing 1,4 mm.
HM 4575	7. Electrodo largo
HM 4690	8. Tobera larga
HM 4687	9. Portatobera
HM 4688	10. Proteccion portatobera
CV 1105	11. Distanciador
PLASMA CT 416	
HM 1600	Electrodo plasma CT 416
HM 1601	Swirl-ring
HM 1602	Tobera plasma CT 416
HM 1603	Portatobera plasma CT 416
PLASMA OMNITORCH	
HM 7058	C. Electrodo Air/N ₂
HM 7162	D. Portadifusor
HM 7089	E. Difusor de aire 30/60A
HM 7040	F. Difusor de aire 60/120A
HM 7164	G. Tobera 30A
HM 7165	G. Tobera 40A
HM 7166	G. Tobera 50/60A
HM 7167	H. Tobera 60A
HM 7168	H. Tobera 70A
HM 7169	H. Tobera 80A
HM 7170	H. Tobera 90/100A
HM 7163	H. Tobera 120A
HM 7156	L. Portatobera 30/60A
HM 7157	M. Portatobera 60/120A
HM 1952	N. Distanciador dos puntas





Referencia Descripción

ANTORCHAS MANUALES

HM 0300/35/T	Antorcha manual tipo Cebora P35, 6 m. 1/8
HM 0302/T	Antorcha manual tipo Cebora P50, 6 m.
HM 0303/T	Antorcha manual tipo Cebora P50, 12 m.
HM 0502/T	Antorcha manual tipo Cebora P150, 6 m.
-	Antorcha manual tipo Cebora P150, 12 m.
HM 4501	Antorcha manual tipo TF A 80 en 6 m.
-	Antorcha manual tipo TF A 90 en 6 m.
HM 4602	Antorcha manual tipo TF A 140 en 6 m.
HM 4603	Antorcha manual tipo TF A 140 en 12 m.



ANTORCHAS AUTOMÁTICAS

-	Antorcha recta tipo Cebora P150, 6 m.
HM 0603/T	Antorcha recta tipo Cebora P150, 12 m.
-	Antorcha recta tipo TF A 140, 6 m.
-	Antorcha recta tipo TF A 140, 12 m.

PARA OTROS MODELOS Y MEDIDAS, CONSULTAR



KIT COMPAS

HM 0106	Kit compas para Cebora P35/50
-	Kit compas para Cebora P36/52/70
HM 0107	Kit compas para Cebora P150
HM 0112	Kit compas para TF A 80
HM 0107	Kit compas para TF A 90/140

PARA OTROS MODELOS CONSULTAR





Referencia	Descripción		
A 11	Pantalla de mano profesional 55 x 110		
A 1	Pantalla de cabeza profesional 55 x 110		
PANTAUTYLB-2	Pantalla regulación electrónica tono fijo		
PANTAUTYLB-3	Pantalla regulación electrónica tono var.		
S 111	Cristal inactinico negro 55 x 110		
S 311	Cristal inactinico negro 110 x 90		
S 1	Cristal blanco 55 x 110		
M 46	Cubrefiltro blanco 110 x 90		
FAR8	Pantalla de soldadura con equipo autónomo		
FAR10	Pantalla de soldadura Dual equipo autónomo		
FAR11	Motor ventilador equipo autónomo		
FARBAT2	Batería ecológica equipo autónomo		
FARCAR	Cargador de batería universal		
FARRP33	Filtro de partículas equipo autónomo		
FAR11	Motor ventilador equipo autónomo		
ARCO-AIRE			
GT-K3	Antorcha arco-aire K4000, completa		
-	Electrodo arco-aire ø 6 mm.		
-	Electrodo arco-aire ø 8 mm.		
-	Electrodo arco-aire ø 10 mm.		
800004	Spray antiproyecciones		
800005	Pasta antiproyecciones		
HG 5067/MT	Tubo de gas transparente/ x metro		
HG 5074/R	Tubo agua rojo/ x metro		
HG5070/R	Tubo agua azul/ x metro		
C118V	Cortina de soldadura 1300 x 1800 x 0,45		
C146	Anilla para cortina		
ESTUFAS			
PROEMP130	Estufa MP-130		
PROEMP210	Estufa MP-210 con termostato		





Referencia	Descripción
CX0020	Conexión aerea macho 16-25 mm.
CX0021	Conexión aerea macho 35-50 mm.
CX0022	Conexión aerea macho 70-95 mm.
CX0040	Conexión aerea hembra 16-25 mm.
CX0041	Conexión aerea hembra 35-50 mm.
CX0042	Conexión aerea hembra 70-95 mm.
CX0030	Base de conexión hembra 16-25 mm.
CX0031	Base de conexión hembra 35-50 mm.
CX0032	Base de conexión hembra 70-95 mm.
CX11	Base de conexión macho 16-25 mm.
CX12	Base de conexión macho 35-50 mm.
CX13	Base de conexión macho 70-95 mm.
-	Prolongador aereo 16-25 mm.
-	Prolongador aereo 35-50 mm.
-	Prolongador aereo 70-95 mm.



Referencia	Descripción
OP200-2	Pinza portaelectrodo cerrada 200 A
OP400-2	Pinza portaelectrodo cerrada 400 A
OP600-2	Pinza portaelectrodo cerrada 600 A
-	Pinza portaelectrodo blindada 500 A



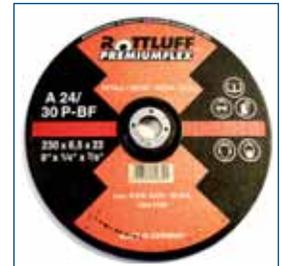
Referencia	Descripción
EC 200	Pinza de masa standar 200 A
EC 400	Pinza de masa standar 400 A
SC 600	Pinza de masa de tornillo 600 A
ECM60R	Pinza de masa rotativa 600 A





Dimensión

- 115 x 1,0
- 115 x 1,6
- 115 x 2,5
- 115 x 3,2
- 115 x 6,5
- 115 x 7
- 125 x 1
- 125 x 1,6
- 125 x 2,5
- 125 x 3,2
- 125 x 6,5
- 125 x 7
- 180 x 1,6
- 180 x 2,5
- 180 x 3
- 180 x 6,5
- 180 x 7
- 230 x 1,8
- 230 x 2
- 230 x 2,5
- 230 x 3
- 230 x 6,5
- 230 x 7



DISCO LAMINAS EN FIBRA GRANO 40-60-80

- 115 x 22
- 125 x 22
- 180 x 22

DISCO LAMINAS EN NYLON GRANO 40-60-80

- 115 x 22
- 125 x 22
- 180 x 22

Hojas Sierra de Cinta Bimetálicas M42V

Dimensión



ANCHO 20

- | | |
|------|------|
| 2060 | 2150 |
| 2080 | 2362 |
| 2100 | 2465 |

ANCHO 27

- | | |
|------|------|
| 2150 | 2845 |
| 2450 | 2945 |
| 2480 | 3100 |
| 2550 | 3420 |
| 2600 | 4090 |
| 2750 | 4500 |
| 2825 | |





TERMINOLOGÍA DE LA SIERRA DE BANDA



- 1 - ANCHO: De la punta del diente a la parte trasera de la hoja.
- 2 - ESPESOR: El grosor de la hoja.
- 3 - DIENTE: La parte cortante de una sierra.
- 4 - GARGANTA: Área curvada en la base del diente.
- 5 - CARA DEL DIENTE: Superficie cortante del diente.
- 6 - TRISCADO: La zona inclinada de los dientes a derecha e izquierda que permite a la parte de atrás de la hoja (cuerpo de la hoja) no rozar con el material.
- 7 - CUERPO DE LA HOJA: El cuerpo de la sierra sin incluir los dientes de corte.
- 8 - DIENTES POR PULGADA (T.P.I.): Nº de dientes por 25,4 mm. de longitud.
- 9 - PASO DEL DIENTE: Distancia de la punta de un diente a la punta del siguiente.
- 10 - PROFUNDIDAD GARGANTA: Distancia de la punta del diente a la parte de atrás de la garganta.
- 11 - TRASERA DEL DIENTE: Superficie del diente opuesta al filo del corte.

TIPOS Y FORMAS DE DENTADOS



DIENTE NORMAL: RR
 Tiene un ángulo de corte normal a 0°. Es válido para materiales con alto contenido en carbono, tales como fundición y está recomendado para materiales de pequeñas secciones, perfiles y tubos de paredes delgadas.



TIPO GANCHO: HR
 Tiene un ángulo de corte de 10°. Esta forma de diente es recomendable para macizos y tuberías de pared gruesa y todos los materiales con aleaciones de alto grado.



PR 16°
 Tiene un ángulo de corte positivo de 16°. Debido a su agresividad de corte es recomendable para aceros aleados y materiales con muy alto grado de aleación. También para materiales no ferrosos.



MASTER
 Tiene un ángulo de corte de 10° ó 16°. El diente master es fabricado bajo un diseño alto-bajo de triple viruta, reconocido como uno de los más eficaces en la tecnología e ingeniería de corte, para cubrir las demandas de una amplia gama de aceros difíciles y aleaciones exóticas. Los dientes están rectificadas con ángulos de corte de 10 a 16°.

VELOCIDADES DE CORTE RECOMENDADAS PARA SECCIONES DE 75 A 150 mm

Ejemplos de sujeción para máquinas de dos columnas



Material a cortar	Sección mm. - T.P.I.	Velocidad de corte m/min. - T.P.M.	Velocidad de corte "Corta" m/min. - T.P.M.	Sección mm. - T.P.I.	Velocidad de corte m/min. - T.P.M.	Velocidad de corte "Corta" m/min. - T.P.M.
Acero al carbono	P. 100, P. 140	1000-1200	800	Acero inoxidable	P. 100, P. 140	800-1000
	P. 170, P. 210	1000	800		P. 100, P. 140	800-1000
	P. 250, P. 300	900-9	800		P. 100, P. 140	800-1000
Aluminio (serie 6000)	P. 100	1200	800	Titanio	P. 100	800-1000
	P. 170, P. 210	1200	800		P. 100, P. 140	800-1000
	P. 250, P. 300	1100	800		P. 100, P. 140	800-1000
Inconel	P. 100	1000	800	Inconel	P. 100	800-1000
	P. 170, P. 210	1000	800		P. 100, P. 140	800-1000
	P. 250, P. 300	900	800		P. 100, P. 140	800-1000
Inconel	P. 100, P. 140	1000-1200	800	Inconel	P. 100, P. 140	800-1000
	P. 170, P. 210	1000	800		P. 100, P. 140	800-1000
	P. 250, P. 300	900	800		P. 100, P. 140	800-1000

FORMAS DE PASO DE LOS DIENTES

El paso del diente se mide en número de dientes por pulgada. en los dientes variables los dos números que lo representan es el mayor y el menor número de diente por pulgada y grupo.



DIENTES DE PASO REGULAR:
 La distancia entre dientes es constante en toda la longitud de la banda. Es ideal para cortes en materiales macizos en máquinas de corte con amarre eficiente. Muy efectivos en aceros de alta aleación y aleaciones exóticas.



DIENTES DE PASO VARIABLE:
 El dentado de paso variable se basa en grupos de diferentes paso de diente, que se van repitiendo en intervalos regulares a lo largo de la longitud de la sierra. El concepto tiene el objetivo de reducir la vibración y la resonancia durante el corte. el corte de paredes delgadas y materiales en grupos o atados, o con un amarre flojo son aplicaciones típicas para los dentados variables.





MODELOS DE TRISCADO



REGULAR RAKER

Los dientes están en juegos de tres: izquierda, derecha y recto. Es el dentado más popular para el diente regular (RR).



DIENTE VARIABLE

Los dientes van de izquierda a derecha para predominantemente en grupos de 5 ó 7 con un diente recto por grupo. Este triscado es el más popular para los dentados variables. El número de dientes en un grupo está determinado por las características del paso variable.



JUEGO A PARES

Para algunas especialidades y aplicaciones de corte en metales no ferrosos el dentado se fabrica en juegos de un par de dientes a la izquierda, otro par a la derecha y el 5º recto. Este es el menos popular de los cuatro tipos.



FORMA OLA

Este modelo se utiliza en pasos muy finos donde el dentado es muy pequeño para ser utilizado individualmente. El grado del juego cambia incrementando a través de la sierra en forma de ola de izquierda a derecha.

RECOMENDACIONES PARA UNA BUENA SELECCIÓN DEL DENTADO

Dependiendo de la sección de material a cortar, recomendamos la siguiente selección de dentados en materiales SÓLIDOS O MACIZOS.

Sección de material a cortar en mm.		Diente normal o regular
hasta	10 mm.	14
10	- 30	10
30	- 50	8
50	- 80	6
80	- 120	4
120	- 200	3
200	- 400	2
300	- 700	1,25
>	600	0,75

Sección de material a cortar en mm.		Diente variable
hasta	25 mm.	10/14
15	- 40	8/12
25	- 50	6/10
35	- 70	5/8
40	- 90	5/6
50	- 120	4/6
80	- 180	3/4
130	- 350	2/3
150	- 450	1,5/2
200	- 600	1,1/1,6
>	500	0,75/1,25

Dependiendo de la sección de material a cortar, recomendamos la siguiente selección de dentados en TUBERÍAS.

(S)=Espesor del tubo	Ø exterior del tubo en mm.									
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500
2	14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	8/12	5/8
3	14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8
4	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6
5	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6	4/6
6	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6
8	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
10		8/12	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5
12		8/12	6/10	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5
15		8/12	6/10	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5	4/5	4/5
20			4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5	4/5	3/4
30				4/6	4/6	4/5	4/5	4/5	4/5	2/3
50						4/5	4/5	3/4	2/3	2/3
80								3/4	2/3	2/3
>100									2/3	1,5/2

Para tubos con pared delgada, hasta 8 mm. es recomendable elegir el dentado con ángulo de corte a 0°.





Descripción

- MC 400 Curvadora
- MX 340G Punzonadora
- MT 150R Torsionadora
- MT 150A Torsionadora automática
- MT 50A Torsionadora
- MP 2003 Plegadora
- TS-10 Posicionador soldadura
- C2006 Cizalla
- H2 Horno dos fuegos
- H4 Horno cuatro fuegos
- BM25 Brchadora
- CC42 Curvadora codos
- PI85 Cerradra instantánea sin matrices
- Rodillos para MC400
- Uillaje pecho paloma MT150R
- Uillaje pecho paloma MT500A
- Punzones MX300P
- Punzones MX340G redondos
- Punzones MX340G cuadrados
- Punzones NX340G ovalado
- Matriz despuntar
- Matriz cortar
- Matriz aborcadar (tubo 30)
- Matriz aborcadar (tubo 40)
- Matriz plegar (80mm)
- Matriz plegar (170mm)
- Matriz orejas
- Matriz rejilla ventilación
- Matriz PI85





MMA



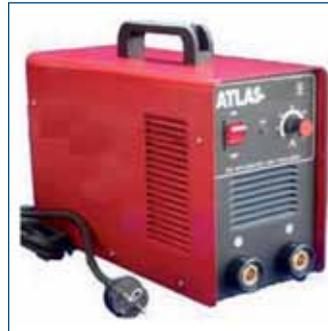
SOLDADURA MMA INVERTER MODELO ARC 160



Equipo monofásico con tecnología inverter para soldadura de todo tipo de electrodos y TIG en corriente continua. Ideales para construcciones metálicas, reparación, y todo tipo de mantenimientos. Todos los modelos están dotados con los sistemas Antistick y Hot Start predeterminados de fábrica. Soldadura TIG, en corriente continua a contacto.

Características Técnicas	
Referencia	BST170
Alimentación Monofásica	230 V +/- 15% 50/60 Hz
Fusible de instalación	16 A
Consumo absorbido	5.3 KVA
Factor de marcha	60%
Campo de regulación	20 - 160 A
Rendimiento efectivo	85%
Tensión de vacío	55 V
Hot start	automático
Arc force	automático
Antisticking	automático
Alta frecuencia	no
Pulsado	no
Up-down slope time	no
Peso	6.5 Kg.
Dimensiones	371x155x295 mm.
Diámetro electrodo	1.6 - 4.0 mm.

SOLDADURA MMA INVERTER MODELO ARC 200



Equipo monofásico con tecnología inverter para soldadura de todo tipo de electrodos y TIG en corriente continua. Ideales para construcciones metálicas, reparación, y todo tipo de mantenimientos. Todos los modelos están dotados con los sistemas Antistick y Hot Start predeterminados de fábrica. Soldadura TIG, en corriente continua a contacto.

Características Técnicas	
Referencia	BST200
Alimentación Monofásica	230 V +/- 15% 50/60 Hz
Fusible de instalación	20 A
Consumo absorbido	7.0 KVA
Factor de marcha	60%
Campo de regulación	20 - 200 A
Rendimiento efectivo	85%
Tensión de vacío	55 V
Hot start	automático
Arc force	manual
Antisticking	automático
Alta frecuencia	no
Pulsado	no
Up-down slope time	no
Peso	8.0 Kg.
Dimensiones	371x155x295 mm.
Diámetro electrodo	1.6 - 4.0 mm.

SOLDADURA MMA INVERTER MODELO ARC 250 TRI



Equipo trifásico de soldadura para todo tipo de electrodos revestidos, con tecnología inverter. Dotado de amperímetro digital y regulación manual del Hot Start. Soldadura TIG, en corriente continua, con encendido del arco por contacto. Antistick predeterminado de fábrica.

Características Técnicas	
Referencia	BST250
Alimentación Monofásica	400 V +/- 15% 50/60 Hz
Fusible de instalación	16 A
Consumo absorbido	9.0 KVA
Factor de marcha	60%
Campo de regulación	20 - 250 A
Rendimiento efectivo	85%
Tensión de vacío	55 V
Hot start	automático
Arc force	manual
Antisticking	automático
Alta frecuencia	no
Pulsado	no
Up-down slope time	no
Peso	15 Kg.
Dimensiones	480x205x355 mm.
Diámetro electrodo	1.6 - 5.0 mm.

SOLDADURA MMA INVERTER MODELO ARC 401 TRI



Equipo trifásico de soldadura para todo tipo de electrodos revestidos, con tecnología inverter. Dotado de amperímetro digital y regulación manual del Hot Start y del Arc Force. Soldadura TIG, en corriente continua, con encendido del arco por contacto. Antistick predeterminado de fábrica.

Características Técnicas	
Referencia	BST401
Alimentación Monofásica	380 V +/- 15% 50/60 Hz
Fusible de instalación	16 A
Consumo absorbido	18 KVA
Factor de marcha	60%
Campo de regulación	20 - 400 A
Rendimiento efectivo	85%
Tensión de vacío	55 V
Hot start	manual
Arc force	manual
Antisticking	automático
Alta frecuencia	no
Pulsado	no
Up-down slope time	no
Peso	35 Kg.
Dimensiones	540x365x370 mm.
Diámetro electrodo	2.5 - 6.0 mm.





SOLDADURA TIG INVERTER MODELO ATLAS 180 P



Equipo monofásico de soldadura TIG con tecnología inverter en corriente continua, encendido por alta frecuencia. Incorporan la modalidad 2-4 tiempos, rampa de descenso y post-gas regulables. Soldadura en TIG pulsado. Soldadura de todo tipo de electrodos revestidos, con función Hot Start y Antistick.

Características Técnicas

Referencia	BST180W
Alimentación Monofásica	230 V +/- 10% 50/60 Hz
Fusible de instalación	16 A
Consumo absorbido	5 KVA
Factor de marcha	60%
Campo de regulación	10 - 180 A
Rendimiento efectivo	85%
Tensión de vacío	55 V
Hot start	automático
Arc force	automático
Antisticking	automático
Alta frecuencia	si
Pulsado	si
Up-down slope time	si
Peso	8 Kg.
Dimensiones	371x155x295 mm.
Diámetro electrodo	1.6 - 3.25 mm.

SOLDADURA TIG INVERTER MODELO ATLAS 200 AC/DC



Equipo monofásico de soldadura TIG AC/DC con tecnología inverter para todo tipo de materiales, encendido del arco por alta frecuencia. Dotado de amperímetro digital, control manual de las rampas de subida y bajada, pre y post-gas, arco pulsado con dos niveles de corriente y función de limpieza para la soldadura del aluminio. Soldadura de todo tipo de electrodos revestidos.

Características Técnicas

Referencia	BST200ACDC
Alimentación Monofásica	230 V +/- 10% 50/60 Hz
Fusible de instalación	16 A
Consumo absorbido	8 KVA
Factor de marcha	60%
Campo de regulación	10 - 200 A
Rendimiento efectivo	85%
Tensión de vacío	55 V
Hot start	automático
Arc force	automático
Antisticking	automático
Alta frecuencia	si
Pulsado	si
Up-down slope time	si
Peso	15 Kg.
Dimensiones	560x365x370 mm.
Diámetro electrodo	1.6 - 5.0 mm.

SOLDADURA TIG INVERTER MODELO ATLAS 315 AC/DC



Equipo trifásico de soldadura TIG AC/DC con tecnología inverter para todo tipo de materiales, encendido del arco por alta frecuencia. Dotado de amperímetro digital, control manual de rampas de subida y bajada, pre y post-gas, arco pulsado con dos niveles de corriente y función de limpieza para la soldadura de aluminio. Soldadura de todo tipo de electrodos revestidos.

Características Técnicas

Referencia	BST315ACDC
Alimentación Trifásica	400 V +/- 10% 50/60 Hz
Fusible de instalación	20 A
Consumo absorbido	9 KVA
Factor de marcha	60%
Campo de regulación	20 - 315 A
Rendimiento efectivo	85%
Tensión de vacío	55 V
Hot start	manual
Arc force	manual
Antisticking	automático
Alta frecuencia	si
Pulsado	si
Up-down slope time	si
Peso	32 Kg.
Dimensiones	560x365x370 mm.
Diámetro electrodo	1.6 - 5.0 mm.

EQUIPOS MULTIFUNCIÓN MODELO CT 416



Equipo monofásico con tecnología inverter con las funciones de soldadura TIG y MMA, así como corte por Plasma de los diversos materiales. Provisto de Alta Frecuencia para el cebado del arco en soldadura TIG y el arranque del arco en el corte por plasma. Soldadura de todo tipo de electrodos revestidos. Utilizable en todos los campos.

Características Técnicas

Referencia	BST416
Alimentación Monofásica	230 V +/- 15% 50/60 Hz
Potencia máxima de instalación	5.2 KW
Potencia absorbida	6 KVA
Campo de regulación plasma	20 - 40 A
Campo de regulación TIG	15 - 160 A
Campo de Regulación MMA	15 - 150 A
Capacidad de corte	12 mm.
Consumo de aire	80 l./min. - 4 bar
Factor de marcha	60%
Tensión en vacío TIG-MMA-Plasma	62-62-250 V
Consumo TIG-MMA-Plasma	15-22-25 A
ARC-Starting- TIG-Plasma	HF
ARC-Starting MMA	Contacto
Grado de protección	IP23
Medidas	425x205x355 mm.
Peso	10 Kg.





CORTE POR PLASMA INVERTER MODELO CUT 70



Equipo trifásico de corte por plasma, para todo tipo de materiales, con tecnología inverter. Dotados de antorcha manual de 6 metros y regulación electrónica. Bajo peso y gran portabilidad. Ideal para trabajos industriales, reparaciones y trabajos de mantenimiento.

Características Técnicas	
Referencia	P70
Alimentación Trifásica	400 V
Potencia de instalación máxima	6.9 KW
Potencia absorbida	9 KVA
Campo de regulación	20 - 70 A
Factor de marcha	60%
Regulación	Electrónica
Capacidad de corte	20 mm.
Longitud de la antorcha	6 mts.
Consumo de aire	160 l./m. - 4.8 bar
Encendido	HF
Peso	18 Kg.

CORTE POR PLASMA INVERTER MODELO CUT 100



Equipo trifásico de corte por plasma, para todo tipo de materiales (acero, carbono, aluminio, inox, etc...), con tecnología inverter. Dotados de antorcha manual de 6 metros y regulación electrónica. Bajo peso y gran portabilidad. Ideal para trabajos industriales, reparación y mantenimiento.

Características Técnicas	
Referencia	P100
Alimentación Trifásica	400 V
Potencia de instalación máxima	14 KW
Potencia absorbida	16.2 KVA
Campo de regulación	20 - 100 A
Factor de marcha	60%
Regulación	Electrónica
Capacidad de corte	35 mm.
Longitud de la antorcha	6 mts.
Consumo de aire	200 l./m. - 4.8 bar
Encendido	HF
Peso	26 Kg.

CORTE POR PLASMA ELECTRÓNICO MODELO 86 E



Equipo trifásico con regulación electrónica para el corte por plasma de todo tipo de materiales como acero al carbono, acero inoxidable, aluminio, etc... Con antorcha manual de 6 metros de conexión rápida. Encendido del arco por alta frecuencia. Adaptado para todo tipo de trabajo sen estructuras metálicas, reparación y mantenimiento. De fácil utilización y simple mantenimiento.

Características Técnicas	
Referencia	-
Alimentación Trifásica	230/400 V 50/60 Hz
Potencia de instalación máxima	17 KW
Potencia absorbida	9 KVA
Campo de regulación	20 - 80 A
Factor de marcha	60%
Regulación	Electrónica
Capacidad de corte	20-25 mm.
Longitud de la antorcha	6 mts.
Consumo de aire	160 l./m. - 4.8 bar
Encendido	HF
Medidas	650x420x780 mm.
Peso	100 Kg.
Normativa: EN 60974-1, EN 50199, EN 60974 S	
Grado de protección:	IP23

CORTE POR PLASMA ELECTRÓNICO MODELO 136 E



Equipo trifásico con regulación electrónica para el corte por plasma de todo tipo de materiales como acero al carbono, acero inoxidable, aluminio, etc... Con antorcha manual de 6 metros de conexión rápida. Mando para el retardo de la HF. Encendido del arco por Alta Frecuencia. Adaptado para todo tipo de trabajos en estructuras metálicas, reparación y mantenimiento. De fácil utilización y simple mantenimiento.

Características Técnicas	
Referencia	-
Alimentación Trifásica	230/400 V 50/60 Hz
Potencia de instalación máxima	25 KW
Potencia absorbida	12.8 KVA
Campo de regulación	25 - 130 A
Factor de marcha	60%
Regulación	Electrónica
Capacidad de corte	35-40 mm.
Longitud de la antorcha	6 mts.
Consumo de aire	160 l./m. - 4.8 bar
Encendido	HF
Medidas	650x420x780 mm.
Peso	122 Kg.
Normativa: EN 60974-1, EN 50199, EN 60974 S	
Grado de protección:	IP23





CORTE POR PLASMA ELECTRÓNICO MODELO 166 E



Equipo trifásico con regulación electrónica par el corte por plasma de todo tipo de materiales como acero al carbono, acero inoxidable, aluminio, etc... Con antorcha manual de 6 metros de conexión rápida.

Mando para el retardo de la HF.
Encendido del arco por Alta Frecuencia.

Adaptado para todo tipo de trabajos en estructuras metálicas, reparación y mantenimiento. De fácil utilización y simple mantenimiento.

Características Técnicas

Referencia	-
Alimentación Trifásica	230/400 V 50/60 Hz
Potencia de instalación máxima	29 KW
Potencia absorbida	19.6 KVA
Campo de regulación	25 - 160 A
Factor de marcha	60%
Regulación	Electrónica
Capacidad de corte	50-55 mm.
Longitud de la antorcha	6 mts.
Consumo de aire	210 l./m. - 4.8 bar
Encendido	HF
Medidas	650x420x780 mm.
Peso	140 Kg.
Normativa: EN 60974-1, EN 50199, EN 60974 S	
Grado de protección:	IP23

EQUIPO SOLDADURA SIN GAS MOD. XMT 350 - XTREME 12 VS



Equipo multifunción con tecnología inverter, ideales para la soldadura de hilos tubulares sin gas en estructuras. Dotados con tecnología AUTOLINE que permite conectar el equipo entre 230 y 460 V en una línea trifásica y a 50/60 Hz. Salida de 10 A para poder conectar refrigeradores de agua.

Purga de hilo y gas, filtro doble de electroválvula. Placas de control aisladas con barniz para una mayor protección. Maleta de polipropileno con refuerzos laterales.

Características Técnicas

Referencia	-
Alimentación Trifásica AUTOLINE	230/460 V 50/60 Hz
Campo de regulación	5 - 425 A
Factor de marcha	350 A 60%
Tensión en vacío	75 V
Diámetro del hilo	0.6-2.0 mm.
Peso con maleta	52.5 Kg.



Maleta arrastrahilo para bobinas de 305 mm. Velocidad de arrastre de 1.3 a 19.8 mts/min Medidores digitales con SunVision, para visualizar voltaje, amperaje y velocidad de hilo incluso con la exposición directa del sol. 2 tiempos - 4 tiempos, purga de gas y de hilo. Amazon robusto con refuerzos laterales. Aplicaciones en grandes amperajes.





EQUIPOS SOLDADURA MIG SINERGICOS COMPACTOS



Equipo de soldadura MIG-MAG compacto, bobinado en cobre, garantizando una elevada calidad en todas las condiciones de trabajo. Programas sinergicos preconfigurados para facilitar la elección de los parámetros de soldadura en todo tipo de materiales. Voltímetro-amperímetro digital y sistema de arrastre de hilo de 4 rodillos.

Características Técnicas

Modelo máquina	Discovery 320 MK	Discovery 400 MK
Alimentación	+/-15% 50-60Hz 3 x 400	+/-15% 50-60Hz 3 x 400
Fusible instalación	25 A Retardado	25 A Retardado
Factor cos Phi	0.9	0.9
Campos de regulación	40 A - 320 A	40 A - 400 A
Tipo soldadura	MIG	MIG
Factor de marcha	30% - 60% - 100%	30% - 60% - 100%
Intensidad soldadura	320 A - 240 A - 190 A	400 A - 320 A - 260 A
Voltaje de trabajo	30.0 V - 26.0 V - 23.5 V	34.0 V - 30.0 V - 27.0 V
Potencia max. absorbida	11.8KVA-10.0KVA-5.8KVA	16.7KVA-12.4KVA-9.5KVA
Corriente max. absorbida	17.1 A - 14.0 A - 7.9 A	24.2 A - 18.0 A - 13.6 A
Tensión en vacío	18.5 V - 43.9 V	19.9 V - 46.6 V
Clase aislamiento	H	H
Rango de protección	IP 21	IP 21
Ventilación	AIRE	AIRE
Norma construcción	EN 60974-1	EN 60974-1
Dimensiones	500x790x780 mm.	500x790x780 mm.
Peso	93 Kg.	101 Kg.

EQUIPOS SOLDADURA MIG SINERGICOS CON DEVANADOR SEP.



Equipo de soldadura MIG-MAG con dispositivo de arrastre de hilo separado. Transformador bobinado en cobre adaptado a la soldadura, todo tipo de materiales. Cuenta con programas sinergicos preconfigurados para facilitar la elección de los parámetros óptimos de soldadura. Voltímetro-amperímetro digital. Motor de arrastre de 4 rodillos y prolongación entre carro y máquina de 10 mts.

Características Técnicas

Modelo máquina	Discovery 400 MSW	Discovery 500 MSW	Discovery 500 MSW
Alimentación	+/-15% 50-60Hz 3 x 400	+/-15% 50-60Hz 3 x 400	+/-15% 50-60Hz 3 x 400
Fusible instalación	25 A Retardado	32 A Retardado	63 A Retardado
Factor cos Phi	0.9	0.9	0.8
Campos de regulación	40 A - 400 A	40 A - 450 A	65 A - 700 A
Tipo soldadura	MIG	MIG	MIG
Factor de marcha	30% - 60% - 100%	35% - 60% - 100%	35% - 60% - 100%
Intensidad soldadura	400 A - 320 A - 260 A	550 A - 500 A - 360 A	600 A - 530 A - 430 A
Voltaje de trabajo	34.0 V - 30.0 V - 27.0 V	36.5 V - 34.0 V - 30.0 V	44 V - 44 V - 39 V
Potencia max. absorbida	16.7KVA-12.4KVA-9.5KVA	21.4KVA-17.7KVA-12.5KVA	41.5KVA-38.7KVA-25.6KVA
Corriente max. absorbida	24.2 A - 18.0 A - 13.6 A	30.8 A - 25.5 A - 7.9 A	60.0 A - 56.0 A - 37.0 A
Tensión en vacío	19.9 V - 46.6 V	19.8 V - 47.5 V	18.0 V - 63.0 V
Clase aislamiento	H	H	F
Rango de protección	IP 21	IP 21	IP 21
Ventilación	AIRE	AGUA	AGUA
Norma construcción	EN 60974-1	EN 60974-1	EN 60974-1
Dimensiones	610x970x800 mm.	610x970x800 mm.	610x970x800 mm.





EQUIPOS INVERTER SOLDADURA MMA Y TIG

DISCOVERY 150 TP



Características Técnicas

Modelo máquina	Discovery 150 TP	Discovery 160 E	Discovery 200
Tensión de red	+/-15% 50-60Hz 1 x 230 V	+/-15%50-60Hz 1 x 230 V	+/-15% 50-60Hz 3 x 400 V
Fusible protección	16 A Retardado	16 A Retardado	10 A
Modalidad de soldadura	MMA - TIG	MMA - TIG	MMA
Ciclo de trabajo (40°)	35% - 100 %	35 % - 100 %	40%
Corriente de soldadura	140 - 100	150 - 100	200 A
Tensión de trabajo	25.6 V - 24 V	16 V - 14 V	28 V
Potencia max. absorbida	5,6 KVA - 3.9 KVA	4.1 KVA - 2.5 KVA	10 KVA
Tensión en vacío	94 V	11 V	65 V
Clase aislamiento	H	H	H
Grado de protección	IP 23	IP 23	IP 23
Refrigeración	AIRE	AIRE	AIRE
Norma construcción	EN 60974-1/-10	EN 60974-1/-10	EN 60974-1/-10
Dimensiones	120x310x215 mm.	120x310x215 mm.	160x400x260 mm.
Peso	44 Kg.	44 Kg.	10 Kg.

DISCOVERY 160 E



DISCOVERY 200



DISCOVERY 250



Equipo de soldadura inverter, proyectado para soldar todo tipo de electrodos revestidos en las condiciones ambientales más negativas. Este equipo garantiza una estabilidad del arco y una perfecta regulación de la corriente de soldadura. Dotado de un túnel de ventilación que evita el contacto de polvo y partículas metálicas con el circuito electrónico, para garantizar esto, el ventilador solo funciona en el proceso de soldadura. Certificada con todas las normativas europeas sobre seguridad y compatibilidad electromagnética. En la función MMA, la máquina cuenta con la regulación HOT-START, ARC-FORCE y ANTI-STICK. En la función TIG con cebado LIFT-ARC, permite soldar en pulsado, regulando la corriente de base y la frecuencia, mediante potenciómetro.

Características Técnicas

Modelo máquina	Discovery 250 T
Tensión de red	3 x 400 V +/-15% 50-60Hz
Fusible protección	16 A Retardado
Modalidad de soldadura	MMA - TIG
Ciclo de trabajo (40°)	30% 100 % - 30% 100 %
Corriente de soldadura	250 A 90 A - 250 A 120 A
Tensión de trabajo	30 V 23.6 V - 20 V 14.8 V
Potencia max. absorbida	17.7 KVA 6.8 KVA - 13.6 KVA 6.2 KVA
Tensión en vacío	80 V - 17 V
Clase aislamiento	H
Grado de protección	IP 23
Refrigeración	AIRE
Norma construcción	EN 60974-1/-10
Dimensiones	230x460x325 mm.
Peso	16 Kg.

DISCOVERY 202 T



Equipo inverter de última generación para los procedimientos de soldadura TIG, DC y MMA. Panel de control de fácil utilización gestionado con microprocesador. Función TIG DC sinérgica. Control de todos los parámetros en soldadura TIG. Ciclo térmico elevado, protección electromagnética y aislamiento IP 23, para su utilización en las condiciones de trabajo más difíciles. Utilizable tanto en construcciones, así como mantenimientos, industria alimentaria, carrocería, soldadura de tubos. Preparado para la utilización con mando a distancia, pedal y utilizable con grupo de refrigeración.

Características Técnicas

Modelo máquina	Discovery 202 T
Tensión de red	1 x 230 V +/-15% 50-60Hz
Fusible protección	25 A Retardado
Modalidad de soldadura	MMA - TIG
Ciclo de trabajo (40°)	100% 50 % - 60% 160 %
Corriente de soldadura	150 A 200 A - 180 A 120 A
Tensión de trabajo	26 V 18 V - 17.2 V 16.4 V
Potencia max. absorbida	6.0 KVA 6.0 KVA - 5.3 KVA 4.5 KVA
Tensión en vacío	84 V - 11 V
Clase aislamiento	H
Grado de protección	IP 23
Refrigeración	AIRE
Norma construcción	EN 60974-1/-10
Dimensiones	230x460x325 mm.
Peso	15 Kg.

DISCOVERY 281 T



Equipo de soldadura TIG DC, con tecnología inverter de última generación, para todo tipo de trabajos en los distintos materiales a utilizar. Función TIG DC sinérgica, para una mejor estabilidad de arco. Regulación de todos los parámetros de soldadura desde el panel frontal. Regulación de dos niveles de corriente, así como el arranque del arco con lift-arc o descarga de alta frecuencia. Reducción de los ruidos de soldadura así como vibraciones en la antorcha. Soldadura de todo tipo de electrodos revestidos en la modalidad MMA. Montado sobre un robusto carro de desplazamiento y grupo de refrigeración en consonancia con el equipo de soldadura para un mayor ahorro.

Características Técnicas

Modelo	Discovery 281 T
Alimentación	3 x 400 V +/- 15% 50/60 Hz
Fusible de protección	20 A Retardado
Modalidad de soldadura	MMA TIG
Ciclo de trabajo (40°)	40% - 100% 40% - 100%
Corriente de soldadura	250 A - 170 A 280 A - 180 A
Tensión de trabajo	30 V - 26.8 V 21.2 V - 17.2 V
Potencia max. absorbida	12.3 KVA - 8.5 KVA 10.3 KVA - 6.6 KVA
Corriente max. absorbida	17.7 A - 12.3 A 14.9 A - 9.5 A
Corriente max. eficaz	16.7 A - 20 A 15 A - 15.6 A
Tensión en vacío	88V 10V
Clase de aislamiento	H
Grado de protección	IP 23
Refrigeración	AIRE
Normativa de construcción	EN 60974-1/-10
Dimensiones	230 x 460 x 325 mm.
Peso	16 Kg.
Datos técnicos del grupo de refrigeración CU02B	
Alimentación	1 x 230 V +/- 15% 50/60 Hz
Corriente absorbida	0.79 A
Potencia de refrigeración	0.17 KW
Presión máxima	0.4 Mpa
Capacidad depósito	2.2 l.
Grado de Protección	IP 23
Normativa de construcción	EN 60974-2
Dimensiones	230 x 600 x 210 mm.
Peso	13.4 Kg.





DISCOVERY 161 MF



Equipo de soldadura, tipo inverter de última generación, multifunción, para todo proceso de soldadura (MIG-MAG, TIG, MMA), con alimentación monofásica. Preparado para todo tipo de material (aluminio, acero inox, acero al carbono e hilo sin gas), con cambio de polaridad y fácil control de los parámetros de soldadura. Buen arranque del arco y ausencia de proyecciones, incluso en chapas de poco espesor. Enfocado a todo tipo de trabajos, tanto profesionales como de mantenimiento, compatibilidad electromagnética, elevado ciclo térmico y protección IP 23.

Características Técnicas

Modelo máquina	Discovery 160 F
Alimentación	3 x 400 V +/-15% 50-60Hz
Fusible protección	20 A Retardado
Rendimiento	0.85
Modalidad de soldadura	MIG - MMA - TIG
Ciclo de trabajo (40°)	30% 60% 100% - 35% 60% 100% - 40% 60% 100%
Corriente de soldadura	160 A 120 A 100 A - 140 A 120 A 100 A - 140 A 130 A 110 A
Tensión de trabajo	22 V 20 V 19 V - 25.6 V 24.8 V 24 V - 15.6 V 15.2 V 14.4 V
Potencia max. absorbida	5.5 KVA - 5.4 KVA - 3.6 KVA
Corriente max. absorbida	24 A - 23.5 A - 15.7 A
Corriente max. eficaz	13.1 A - 13.9 A - 9.9 A
Tensión en vacío	10 V - 91 V - 10 V
Clase aislamiento	H
Grado de protección	IP 23
Refrigeración	AIRE
Norma construcción	EN 60974-1/ EN 50199
Dimensiones	230x460x325 mm.
Peso	12 Kg.

DISCOVERY 250 MFK



Equipo de soldadura, tipo inverter de última generación multifunción, para todo procedimiento de soldadura (MIG-MAG, TIG, MMA), de alimentación trifásica. Aplicable a todo tipo de materiales, aluminio, acero inoxidable, acero al carbono, etc. Posibilidad de cambio de polaridad, para la soldadura de los hilos autoprottegidos (sin gas). Regulación de la intensidad y voltaje independientes, visualizado en display. Inductancia de regulación electrónica y posibilidad de personalizar los parámetros tanto en soldadura TIG como en MIG-MAG. Dotada de varios programas sinérgicos de soldadura, regulación de la curva sinérgica con un solo mando. Test de hilo y gas.

Características Técnicas

Modelo máquina	Discovery 250 MFK
Alimentación	20 A Retardado
Fusible protección	3 x 400 V +/-15% 50-60Hz
Rendimiento	0.85
Modalidad de soldadura	MMA - TIG - MIG
Ciclo de trabajo (40°)	40% 100 % - 40% 100 % - 30% 100%
Corriente de soldadura	200 A 130 A - 200 A 130 A - 250 A 140 A
Tensión de trabajo	28 V 25.2 V - 18 V 15.2 V - 26.5 V 21 V
Potencia max. absorbida	9 KVA 5.7 KVA - 6.3 KVA 4 KVA - 10.6 KVA 5.8 KVA
Corriente max. absorbida	13 A - 9.2 A - 15.3 A
Corriente max. eficaz	8.2 A - 5.8 A - 8.4 A
Tensión en vacío	76 V - 9 V - 9 V
Clase aislamiento	H
Grado de protección	IP 23
Refrigeración	AIRE
Norma construcción	EN 60974-1/ EN 50199
Dimensiones	290x530x460 mm.
Peso	22 Kg.



DISCOVERY 251 MF



Equipo inverter preparado para soldar profesionalmente en los procedimientos MIG-MAG, TIG y MMA. En la función TIG, la máquina está preparada para iniciar el arco con una descarga de alta frecuencia. En la función MIG, se disponen de 12 programas sinérgicos para soldar perfectamente cualquier tipo de material con los distintos tipos de hilo, con ausencia de proyecciones. Todas las funciones son accesibles desde el panel frontal, y gracias a los conectores es posible tener conectadas las antorchas de TIG y de MIG. La Máquina tiene las funciones memorizadas y al apagarla, se registran los últimos parámetros utilizados en soldadura. Funciones TIG pulsado, corrección de la longitud de arco, variación de las curvas sinérgicas, regulación de la rampa motor, tiempo de soldadura, rampa de subida, bajada y cráter final. Alto ciclo térmico y compatibilidad electromagnética.

Características Técnicas

Modelo	Discovery 251 MF		
Alimentación	3 x 400 V +/- 15% 50/60 Hz		
Fusible de protección	20 A Retardado		
Rendimiento	0.85		
Modalidad de soldadura	MIG	TIG	MMA
Ciclo de trabajo (40°)	60% - 100%	60% - 100%	60% - 100%
Corriente de soldadura	250 A - 200 A	200 A - 160 A	200 A - 160 A
Campo de regulación	13 V - 30 V	7 - 200 A	7 - 200 A
	1.9-20m/min.		
Potencia max. absorbida	10.6 KVA - 7.9 KVA	6.3 KVA - 4.9 KVA	9 KVA - 7.5 KVA
Corriente max. absorbida	15.3 A	9.2 A	13 A
Corriente eficaz absorbida	11.6 A	7.1 A	10 A
Tensión en vacío	9 V	9 V	76 V
Grado de protección	IP 23		
Refrigeración	AIRE		
Normativa de construcción	EN 60974-1 / EN 50199		
Dimensiones máquina	290 x 600 x 710 mm.		
Dimensiones carro	490 x 870 x 820 mm.		
Peso máquina	40 Kg.		
Peso carro	25 Kg.		
Datos técnicos del grupo de refrigeración CU 03			
Alimentación	1 x 400 V +/- 15% 50/60 Hz		
Corriente absorbida	0.8 A		
Potencia de refrigeración	0.38 KW		
Presión máxima	0.32 Mpa		
Capacidad depósito	3.7 l.		
Grado de Protección	IP 23		
Normativa de construcción	EN 60974-2		
Dimensiones	290 x 660 x 235 mm.		
Peso	19.8 Kg.		

