

ficha técnica MICORSTICK 200



LORCH MICORSTICK 200

VERSATILIDAD

Puedes usar el equipo con red eléctrica, o conectarlo a un generador. (min 7 KVA.)



*Rafagas se reserva el derecho a realizar mejoras a éste equipo sin previos aviso. Fotos referenciales

TECNOLOGÍA

INVERSOR RESONANTE DE 3 GENERACIÓN CON TECNOLOGIA MICORBOOST CON PRESELECCIÓN DE ELECTRODOS Y FUNCIÓN TIG.

PROPORCIONA EXCELENTES RESULTADOS DE SOLDADURA CON REDUCCIÓN DE SALPICADURAS GRACIAS AL FÁCIL MANEJO.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

MÓVIL

EL BAJO PESO Y SUS MEDIDAS EXTERIORES COMPACTAS CONVIERTEN A MICORSTICK DE LORCH EN UNO DE LOS MEJORES EQUIPOS DE SOLDADURA MÓVILES. LIGERO Y ROBUSTO .

COMPACTO

EL BAJO PESO Y LO COMPACTO DE LA SERIE MICORSTICK DE LORCH LE PERMITE TRABAJAR DE LA FORMA FLEXIBLE incluso en espacios estrechos.

TECNOLOGÍA MICOR BOOST

LA INNOVADORA Y PATENTADA TECNOLOGÍA MICOR BOOST SE ENCARGA DE DAR LA MÁXIMA POTENCIA Y PERFECTO COMPORTAMIENTO DE SOLDADURA.

MÁXIMA POTENCIA TAMBIÉN CON VARIACIONES DE TENCIÓN LINEAS LARGAS (HASTA 200 MTS).

ALTO RENDIMIENTO Y BAJO CONSUMO DE ENRGIA GRACIAS AL MÁS MODERNO SISTEMA ELECTRÓNICO DE POTENCIA MICORBOOST Y MODO AUTOMÁTICO DE AHORO DE ENERGIA.



ficha técnica MICORSTICK 200

LORCH

smart welding

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

REGULACIÓN ARC FORCE

LA REGULACIÓN APOYA AL PROCESO DE SOLDADURA CON UNA MAYOR ESTABILIDAD DEL ARCO Y UNA TRANSICIÓN OPTIMIZADA DE MATERIAL.

OPTIMO COMPORTAMIENTO DE SOLDADURA.

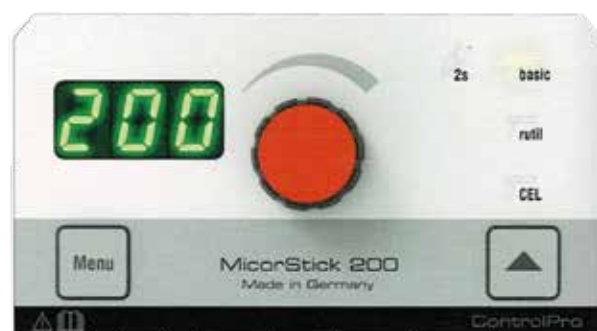
HOT START

EL HORT START ADAPTATIVO Y AUTOMÁTICO SE ENCARGA DE UN ENCENDIDO PERFECTO

SISTEMA ANT-STICK (ANTI PEGADO)

EL SISTEMA ANTI. STICK EVITA DE FORMA SEGURA QUE EL ELECTRODO SE PEGUE.

CONCEPTO DE MANEJO



CONTROL PRO

- CONEPTO MANEJO “ 3 PASOS Y SOLDAR”
- INDICACIÓN DE 7 SEGMENTOS CON EXACTITUD DE AMPERIO
- FÁCIL MANEJO DE UN BOTÓN
- PRESELECCIÓN DE ELCTRODO PARA ESTANDAR (BÁSICO Y RUTILIO) Y CEL PARA ÓPTIMOS PARÁMETROS DE DE SOLDADURA.
- FUNCIÓN DE SOLDADURA TIG - DC (CON CONTACTIG)
- SUBMEMÚ PARA ADAPTACIONES INDIVIDUALES DE LOS AJUSTES DE LA INSTALACIÓN

CARACTERISTICAS TÉCNICAS

ELECTRODO

TIG CON CONTACTIG

Ø DE ELECTRODOS	1,5 - 5,0	1,0 - 3,2
MATERIAL SOLDABLE	ACERO	ACERO, COBRE
	ACERO INOXIDABLE	ACERO INOXIDABLE
RANGO DE SOLDADURA (A)	10 - 200	10 - 200
AJUSTE DE CORRIENTE	CONTINUO	CONTINUO

CICLO DE RENDIMIENTO

ALIMENTACIÓN

CR 100% (EN A)	130	TENSIÓN DE RED (V)	400
CR 60% (EN A)	150	FASES (50/60HZ)	3 ~
CR PARA CORRIENTE MÁX. (EN%)	30%	TOLERANCIA POSITIVA EN RED (EN%)	15%
		TOLERANCIA NEGATIVA EN RED (EN%)	25%

NORMAS Y AUTORIZACIONES

FUSIBLE PRINCIPAL (EN A)

NORMA	EN 60974-01	ENCHUFE DE RED	CEF16
CLASE DE PROTECCIÓN (EN 60529)	IP23S	MEDIDAS Y PESO	
CLASE DE AISLAMIENTO	F	MEDIDAS (LxANxAL) (MM)	360x130x215
INDICACIÓN	CE,S	PESO (KG)	6,3