

## ficha técnica MICORSTICK 160



### **LORCH** MICORSTICK160

#### **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 DE 4,9 KG.

##### 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 TENSIÓN Y LINEAS LARGAS (HASTA 200 MTS).

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



## ficha técnica MICORSTICK 160

# 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 MATERIA

ÓPTIMO 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



#### BASIC PLUS

- CONCEPTO MANEJO " 3 PASOS Y SOLDAR"
- FÁCIL MANEJO CON UN BOTÓN
- AJUSTE DE CORRIENTE CONTINUO
- PRESELECCIÓN DE ELCTRODO PARA ESTANDAR Y CEL PARA ÓPTIMOS PARÁMETROS DE DE SOLDADURA.
- FUNCIÓN DE SOLDADURA TIG - DC (CON CONTACTIG)



### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

	<b>ELECTRODO</b>	<b>TIG CON CONTACTIG</b>	
Ø DE ELECTRODOS	1,5 - 4,0	1,0 - 2,4	
MATERIAL SOLDABLE	ACERO	ACERO, COBRE	
	ACERO INOXIDABLE	ACERO INOXIDABLE	
RANGO DE SOLDADURA (A)	10-150	15-160	
AJUSTE DE CORRIENTE	CONTINUO	CONTINUO	
<b>CICLO DE RENDIMIENTO</b>		<b>ALIMENTACIÓN</b>	
CR 100% (EN A)	110	TENSIÓN DE RED (V)	230
CR 60% (EN A)	120	FASES (50/60HZ)	1 ~
CR PARA CORRIENTE MÁX. (EN%)	30%	TOLERANCIA POSITIVA EN RED (EN%)	15%
		TOLERANCIA NEGATIVA EN RED (EN%)	40%
<b>NORMAS Y AUTORIZACIONES</b>		FUSIBLE PRINCIPAL (EN A)	16
NORMA	EN 60974-01	ENCHUFE DE RED	SCHUKO
CLASE DE PROTECCIÓN (EN 60529)	IP23s	<b>MEDIDAS Y PESO</b>	
CLASE DE AISLAMIENTO	F	MEDIDAS (LxANxAL) (MM)	360x130x215
INDICACIÓN	CE,S	PESO (KG)	4,9