



Keep Working

Procesos:



MMA



TIG LIFT
ARC

SI7200XP

SOLDADOR INVERSOR
PARA ELECTRODO Y TIG LIFT ARC



elite
SERIE **XP** 200

A

200A
Potencia

X

55%
Ciclo de trabajo

V

110V/220V
Voltaje

DATOS TÉCNICOS

Voltaje de entrada	110V / 220V +/-10%	Cosumo eléc. MMA A 110V/220V 1PH	I _{Max} 46.7A / I _{Max} 42.5A
Frecuencia	50 / 60 Hz	Cosumo eléc. TIG A 110V/220V 1PH	I _{Max} 29.7A / I _{Max} 29.4A
Voltaje en vacío	94.0V	Aislamiento / IP	I.C.L.H / 21S
Rango de regulación	10 - 200 Amp	Tipos de electrodo	6013, 7018, 6011, 6010 INOX(SS), FUNDICIÓN
		Estandares	NXM-J-038-1-A-CE-2016/EN60974

MATERIALES A TRABAJAR

FUNDICIÓN

ANTI DESGASTE

ALUMINIO

ALEACIONES

ACERO AL CARBONO

INCLUYE



Conjunto pinza
de masa



Conjunto porta
electrodos

DÍAMETRO DEL ELECTRODO



100%



100%



80%



65%

LO NUEVO DE LA **SERIE XP 200**



ELITE **XARC**

Mejora el voltaje en vacío para
permitir la soldabilidad de
cualquier electrodo del mercado
y en cualquier posición.



ELITE **AIRFLOW**

Diseño interno que genera un flujo
óptimo del aire, aumentando el ciclo
de trabajo y el tiempo de vida de la
máquina.



ELITE **POWERWIND**

Potente túnel de viento para
maximizar la refrigeración y así
lograr una menor temperatura que
se traduce en mayor eficiencia en el
trabajo y mayor vida útil.



PANTALLA LED

Pantalla de cristal líquido
modulado electrónicamente



DUAL VOLTAGE

Permite conectar el equipo a una
fuente eléctrica de 110 o 220V

PANEL DE CONTROL

1. Selector de modo de trabajo (MMA - TIG LIFT ARC).
2. Indicador de proceso seleccionado.
3. Indicador de colección de voltaje.
4. Dispositivo de reducción de voltaje.
5. Indicador de advertencia.
Se enciende cuando:
 - El electrodo se pega.
 - Hay un corto entre la pinza masa y el portaelectrodo.
 - Se alcanza el ciclo de trabajo recomendado.
6. Amperaje.
7. Diámetro de electrodo.
8. Espesor de material.
9. Hot start.
10. Arc force.
11. Pulgadas / Milímetros / Porcentaje / Amperaje.
12. Perilla de regulación de amperaje.

TECNOLOGÍAS CLÁSICAS ELITE



HOT START

Facilita el inicio del
arco precalentando el
electrodo.



ARC FORCE

Mejora la estabilidad del
arco y evita que el electrodo
se pégue.



ANTI STICK

Ayuda a despegar el electrodo
en caso de que se le pegue
con la pieza y protege el equipo
para que no se dañe.



TIG LIFT ARC

Facilita el inicio del arco en
TIG, sin contaminación del
tungsteno.



35/50

CONECTORES RÁPIDOS



TAMAÑO

M

Equipos de soldadura portables
y de bajo peso.

PESO

5.5
kg

MEDIDAS PRODUCTO

LARGO	35.4cm
ANCHO	14.3cm
ALTO	24.5cm

MEDIDAS CAJA INDIVIDUAL

LARGO	ANCHO	ALTO	PESO
38.5 cm	20.0 cm	26.5 cm	6.6 Kg

CONOCE MÁS
LEARN MORE



KEEP WORKING