

# Castolin Eutectic



*Más fuerte, con  
Castolin Eutectic*

**GAMA EUROPEA DE EQUIPOS  
DE SOLDADURA**

**Castolin Eutectic®  
Eutectic Castolin**

# Bienvenido

## Índice

### Equipos

Equipos y selección de procesos	3
---------------------------------	---

### Proceso de soldadura MMA

Soldadura Eléctrica Manual MMA	4
PowerMax	5
XuperMax 2500	6

### Proceso de soldadura TIG

Gas Inerte Tungsteno	7
CastoTIG 1611 DC	8
CastoTIG 1711 DC	9
CastoTIG 1702 AC/DC	10
CastoTIG 2201 DC	11
CastoTIG 2202 AC/DC	12
CastoTIG 3011 DC	13
CastoTIG 3012 AC/DC	13
Cooling 2200	14
Cooling 3010	14
TIG torches selection	15
Torches for TIG welding	16

### Proceso de soldadura MIG/MAG

Arco Metálico bajo Gas Inerte/Arco Metálico bajo Gas Activo	17
XuperMIG 3000	18
DERBY 161	19
DERBY 305	20
DERBY 425 DS II	21

TotalARC <sup>2</sup> ® 3000 Dual Puls Edition	23
--	----

TotalARC <sup>2</sup> ® 4000 Dual Puls Edition	24
--	----

TotalARC <sup>2</sup> ® 5000 Dual Puls Edition	25
--	----

Accesorios para TotalARC <sup>2</sup> ® 3000 4000 y 5000	26
--	----

Selección de antorchas MIG/MAG	27
--------------------------------	----

Antorchas para soldadura MIG/MAG	28
----------------------------------	----

iD Weld 2501	29
--------------	----

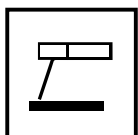
### Proceso de Corte por Plasma

Corte por Plasma	30
AirJet Compact	31
AirJet 625	32
AirJet 1038	33
Selección de antorchas de Corte por Plasma	34

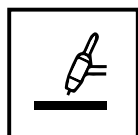
### Proceso PTA

Proceso de Arco Plasma Transferido	35
MicroGAP 50 DC	36
EuTronic® GAP 2501 DC	37
GAP UniCoating V2.0	38
Accesorios para GAP 2501 DC	39
Accesorios para GAP	40
Selección de antorchas GAP	40
Antorchas GAP®	41
Good Aire 1202	43
Good Aire 1802	44
Notas	45

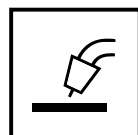
## Símbolos utilizados



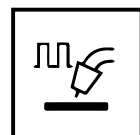
MMA



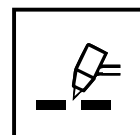
TIG



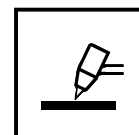
MIG/MAG



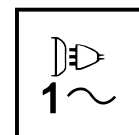
MIG/MAG  
PULSADO



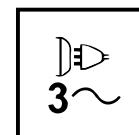
PLASMA  
CORTE



PLASMA  
Welding/Coating



Mono-  
fásico



Tri-  
fásico

# Equipment

## Equipos y selección del proceso

Productos	Proceso	Voltaje	Corriente	Tecnología	EutecTrode	CastoTIG		CastoMag	EnDOtec
						DC =	AC ~		
PowerMax		16A 1x230V	150A DC	Inverter	✓	✓	—	—	—
Xupermax 2500		16A 3x400V	250A DC	Inverter	✓	✓	—	—	—
CastoTIG 1611 DC		16A 1x230V	160A DC	Inverter	✓	✓	—	—	—
CastoTIG 1711 DC		16A 1x230V	170A DC	Inverter	✓	✓	—	—	—
CastoTIG 1702 AC/DC		16A 1x230V	170A AC/DC	Inverter	✓	✓	✓	—	—
CastoTIG 2201 DC		16A 1x230V	220A DC	Inverter	✓	✓	—	—	—
CastoTIG 2202 AC/DC		16A 1x230V	220A AC/DC	Inverter	✓	✓	✓	—	—
CastoTIG 3011 DC		16A 3x400V	300A DC	Inverter	✓	✓	—	—	—
CastoTIG 3012 AC/DC		16A 3x400V	300A AC/DC	Inverter	✓	✓	✓	—	—
XuperMIG 3000		16A 3x400V	300A	Inverter	✓	✓	—	✓	✓
DERBY 161		16A 1x230V	150A	Step-sw	—	—	—	✓	✓
DERBY 305		32A 3x400V	300 A	Step-sw	—	—	—	✓	✓
DERBY 425 DS II		32A 3x400V	400A	Step-sw	—	—	—	✓	✓
TotalArc <sup>2</sup> 3000 DPE		16A 3x400V	300A	Inverter	✓	✓	—	✓	✓
TotalArc <sup>2</sup> 4000 DPE		32A 3x400V	400A	Inverter	✓	✓	—	✓	✓
TotalArc <sup>2</sup> 5000 DPE		32A 3x400V	500A	Inverter	✓	✓	—	✓	✓

Productos	Proceso	Voltaje	Corriente	Tecnología	Acero	Acero Inoxidable	Cobre Cu	Aluminio Al	Fundición
AirJet Compact		16A 1x230V	28A	Inverter	✓	✓	✓	✓	✓
AirJet 625		16A 3x400V	60A	Inverter	✓	✓	✓	✓	✓
AirJet 1038		32A 3x400V	100A	Inverter	✓	✓	✓	✓	✓

Productos	Proceso	Voltaje	Corriente	Tecnología	EutecTrode	CastoTIG	GAP	EuTroloy	LaserTech
Micro GAP 50 DC		16A 3x400V	50A	Inverter	—	✓	✓	—	✓
GAP 2501 DC		32A 3x400V	250A	Inverter	✓	✓	✓	✓	—

✓ Recomendado

✓ Posible

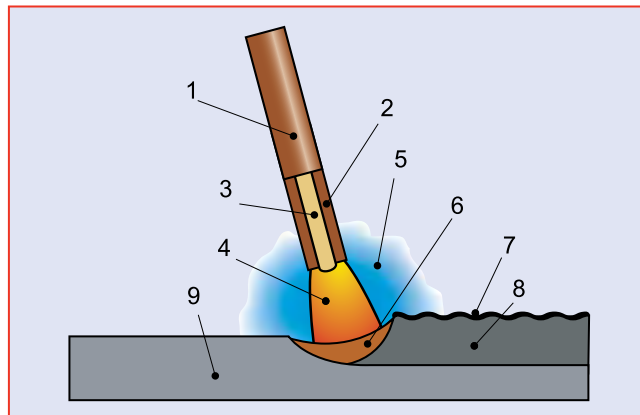
— No Recomendado

# Proceso de soldadura MMA

## Soldadura Manual por arco MMA

Cuando se forma el arco entre el electrodo revestido con fundente y la pieza, se funden tanto el núcleo del hilo como la superficie para formar un baño de soldadura. Al mismo tiempo, la fusión del revestimiento de fundente de la varilla forma gas y escoria que protege el baño de soldadura contra la atmósfera circundante. La escoria se solidifica al enfriarse y debe ser desbastada del cordón de soldadura una vez que finaliza la pasada de soldadura (o antes de que se deposite la siguiente pasada de soldadura).

Castolin ha desarrollado las gamas de aleaciones especiales **Eutectrode** de electrodos de bajo aporte térmico para las aplicaciones industriales de recargue antidesgaste, reparación y aplicaciones de unión de materiales.



1) Electrodo consumible - 2) Revestimiento de fundente  
 3) Hilo tubular - 4) Arco - 5) Protección de gas desarrollado  
 6) Baño de soldadura - 7) Escoria - 8) Metal de soldadura  
 9) Metal base



# PowerMax



- Soldadura eléctrica Manual y soldadura TIG con conexión 230 V DC monofásico
- Óptimas características de adaptación de la curva de soldadura gracias a la innovadora tecnología inverter resonante
- Ligero y compacto pesa solo 4.7 kg, dimensiones 315 x 110 x 199 mm
- Este equipo ofrece aún más ventajas:
  - 140 A de intensidad con MMA 150 A en soldadura TIG



La nueva generación de equipos POWER<sup>max</sup> ofrece las mejores prestaciones para el trabajo "in-situ" debido a su bajo peso y su compacta construcción.

## ¿Por qué POWERmax?

El principio de la tecnología inverter resonante ha sido puesto en práctica por vez primera en este nuevo modelo, haciendo la soldadura más fácil. La soldadura se ha mejorado como consecuencia del sistema de control de lazo cerrado, lo cual facilita notablemente el uso de electrodos de difícil manejo. Excepcionales características de soldadura con procedimiento TIG con cebado por contacto, así mismo, esta dotado de Hot Start para mejorar el cebado con cualquier tipo de electrodos..

## Características de soldadura sin precedentes

- Ventajoso para el trabajo en instalaciones, trabajos de reparación y uso en obra, su pequeño tamaño, su mínimo peso, su bajo consumo hacen de este equipo una herramienta imprescindible, Compatible con grupos generadores (mínimo 6KVA).
- Soldadura prácticamente exenta de proyecciones gracias a su estabilidad de arco incluso usando electrodos con bajo contenido en hidrógeno y celulósicos. Otra de las prestaciones del uso de la tecnología resonante.
- "Hot start" integrado lo cual permite el cebado de cualquier tipo de electrodos.
- Excelentes características de soldadura con procedimiento TIG. Con cebado por contacto y reducción automática de la corriente de ignición.
- Las fluctuaciones de red son compensadas de forma automática, esto implica una corriente de soldadura constante. Al mismo tiempo el concepto de tecnología resonante asegura unas características de soldadura ideales.
- El grado de protección IP 23 garantiza completa seguridad en los trabajos en el exterior así como un fácil cambio de filtros del ventilador y una seguridad integrada contra cortocircuitos con un margen de activación de 1 segundo..

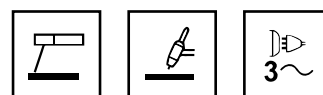
## con tecnología inverter resonante

Posibilidad de programar la dinámica de arco. Con esta mejora, el equipo se adapta a las características del revestimiento de cualquier tipo de electrodos, destacando su uso con electrodos de aluminio y celulósicos. Una posibilidad hasta ahora impensable con equipos inverter.

Artículo nº	
ESC	Designación
304 300	POWERmax inverter compacto con cable MMA y cable de tierra
301 094	Cable MMA de 4 m (aparte)
300 789	Cable de tierra, 3 m (aparte)
Opciones	
301 238 (4 m) 301 241 (8 m)	Antorcha TIG manual G 220 RA
300 826	Cable adaptador para antorcha TIG
300 962	Juego de piezas de repuesto para antorcha TIG
301 669	Regulador de argón/CO

POWERmax	
Rango de amperaje de soldadura	10 ÷ 150 A (TIG) 10 ÷ 140 A (MMA)
Rango de amperaje* a 40 C	140 A (35 % factor de marcha), 150 A (25 % factor de marcha), 80 A (100 % factor de marcha)
a 25 C:	140 A (45 % factor de marcha), 100 A (100 % factor de marcha)
Voltaje de carga	10.4 - 16.0 V (TIG) 20.4 25.6 V (MMA)
Tensión de circuito abierto:	92 V
Fuente de alimentación ( 15 %)	1 x 230 V / 50/60 Hz
Fusible:	16 A (slow-blow)
Potencia en el primario (100%).:	3.6 kVA
Grado de protección:	IP 23
Peso	4.7 kg
Dimensiones:	315 (L) x 110 (W) x 199 (H) mm
*10 minutos de ciclo de trabajo de acuerdo con la norma EN 60974	

# XuperMax 2500



- Potente - compacto - eficaz
- Potentes 250 A: CC MMA y TIG (lift-arc)
- Inversor totalmente digital
- Control de resonancia para obtener las mejores soldaduras
- Parámetros de encendido pre-programados para electrodos de rutilo, básicos y celulósicos
- Diseño ligero y compacto, para uso profesional industrial y artesanal (solo 12,5 kg)



## ¿Por qué XuperMax 2500?

XuperMax 2500 ha sido diseñado para el uso profesional. Gracias a su fiabilidad, movilidad y excepcionales prestaciones de soldadura XuperMax 2500 se convertirá en su socio ideal en los trabajos más exigentes.

- Estabilidad es seguridad
- La tecnología resonante siempre garantiza un arco estable - el arco es el que regula el proceso.
- Encendido de alto rendimiento

Ya sea en arranque caliente o suave, el equipo cuenta con parámetros de encendido preestablecidos para todos los tipos de electrodos de rutilo, básicos o celulósicos XuperMax 2500 es apto para soldar con todos los tipos de electrodos. Este equipo admite la soldadura sin problemas hasta con electrodos celulósicos en posición vertical.

Artículo nº	
ESC	Designación
754011	XuperMax 2500
303181	Cable de soldadura, 4 m
303180	Cable de tierra, 4 m
301238	Antorcha G 220 RA
300255	Control remoto RC 2
304973	Control a pedal RC F
302241	Cable-Remoto, 5 m

XuperMax 2500		ESC: 754011
Voltaje +/- 10% 50/60 Hz		3 x 400
Fuible (lento)		16 A
Potencia en el ciclo primario (ciclo de servicio 100%)		10.3 kVA
Cos phi (a 250 A)		0.99
Rango de amperaje	MMA TIG	15 - 250 A 15 - 250 A
Rango de amperaje a 10 min/40°C		35% factor de marcha 250 A 60% factor de marcha 200 A 100% factor de marcha 175 A
Tensión de circuito abierto		88 V
Dimensiones (largo, base, altura)		430 x 180 x 320 mm
Peso		12.5 kg

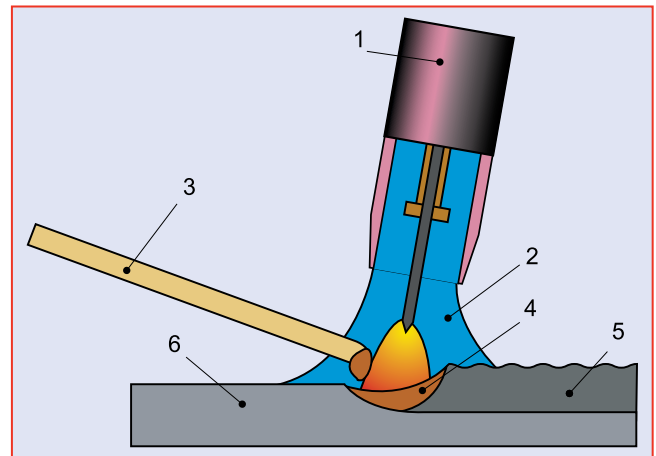
# Proceso de Soldadura TIG

## Gas inerte tungsteno

En el proceso TIG el arco se forma entre un electrodo de tungsteno y la pieza en una atmósfera inerte de argón o helio. El pequeño pero intenso arco formado por el electrodo es ideal para una soldadura de alta calidad y precisión.

El electrodo de tungsteno no se consume durante la soldadura. El calor del arco funde el metal base pudiendo añadirse una varilla de aporte adicional en el baño de soldadura cuando así se requiera.

Castolin ha desarrollado la gama especial de aleaciones CastoTig para aplicaciones industriales de recargue antidesgaste, reparación y unión de materiales..



1) Boquilla de gas - 2) Protección del gas - 3) Varilla de aporte - 4) Baño de soldadura - 5) Cordón de soldadura - 6) Metal base



# CastoTIG 1611 DC



- Equipo de soldadura TIG y manual con electrodos extremadamente compacto y ligero 160 A - 230 V - 5,7 kg - apto para generador
- Apto para generador
- Generador con ondulator controlado por microprocesador
- Ideal para su uso móvil en obras, trabajos de montaje y para reparaciones

## ¿Por qué CastoTIG 1611 DC?

CastoTIG 1611 DC es una versión mejorada del acreditado inversor Castolin.

Este compacto equipo controlado por microprocesador es especialmente apto para la soldadura TIG en el rango de corriente continua, pero también para soldadura manual con electrodos.



- Ventajas para el montaje, reparación y uso en obras: mínimo tamaño de construcción, peso ligero, bajo consumo de energía y compatibilidad con generador.
- Fácil manejo por su diseño compacto y especialmente flexible gracias a su antorcha G 160.
- Manejo sencillo gracias a la operación guiada con el menú y a sus claros dispositivos de mando. Visualizador digital de alta visibilidad para programación y estado.
- El dispositivo electrónico de ignición de alta frecuencia garantiza una ignición perfecta y sin contacto en todas sus aplicaciones.
- Ignición por arco levantado sin alta frecuencia para la soldadura en entornos sensibles con componentes electrónicos delicados, p. ej. en sistemas de control y supervisión.
- Arco pulsado programable para un mejor control del baño de soldadura en fusión, especialmente en chapas finas. Todos los parámetros para una soldadura TIG profesional son accesibles directamente. Modo de 2 y 4 ciclos.
- Marcados CE y S para un funcionamiento seguro.

## RANGOS

Rango de amperaje (TIG):	5 - 160 A
Rango de amperaje (MMA):	0 - 150 A
Tiempo de flujo del gas antes de la conexión a la corriente:	0 - 3 s
Tiempo de rampa de subida:	0 - 20 s
Tiempo de rampa de bajada:	0 - 20 s
Corriente de relleno de cráter	5 - 150 A
Tiempo de flujo del gas después de la conexión a la corriente:	0 - 20 s
Frecuencia de arco pulsado:	0,5 - 250 Hz

Artículo nº	Designación
ESC	
757963	CastoTig 1611 DC
304120	Antorcha TIG G160, 4 m
304121	Antorcha TIG G160, 8 m
301669	Manorreductor Argón
300789	Cable a tierra, 3 m
301094	Cable de soldadura, 4 m

CastoTIG 1611 DC		ESC: 757963
Rango de amperaje de soldadura		5 - 160 A
Rango de amperaje (TIG) a	25% D.C*:	160 A
	100% D.C*:	100 A
Fuente de alimentación		1 x 230 V / 50/60 Hz
Tensión de circuito abierto	MMA/TIG:	54 V / 10V
Protección de la red (acción lenta):		16 A
Potencia de conexión a la red al 100% de tiempo		2.5 kVA
Clase de protección:		IP 23S
Marcados:		CE, S
eso (incl. cable de alimentación de red):		5,7 kg
Dimensiones (mm)		360 (L) x 120 (W) x 215 (H)
*Ciclo de 10 minutos, temperatura ambiente de 40 °C, según norma EN 60974--1		



# CastoTIG 1711 DC



- **Potente:** Corriente de soldadura de 170 A. con una fuente de alimentación de 230 V
- **Compacto, ligero y portátil**

## ¿Por qué CastoTIG 1711 DC?

CastoTIG es una soldadura digital perfecta. Las principales características y ventajas de la tecnología digital son: el concepto de control de arco de circuito cerrado que garantiza una estabilidad del arco única y un encendido del arco perfecto.

Con un peso de 10 kg y 220 A respectivamente, las unidades de soldadura CastoTIG son más ligeras, potentes, manejables y fáciles de usar que cualquier otra fuente de potencia.

La potencia primaria la suministra una toma de tierra de 3 polos conectada a un fusible de 16 A, lo que, junto con su ligera portabilidad, hace de las unidades CastoTIG una herramienta ideal para la soldadura in situ



## CastoTIG- soldadura TIG digital

El claro diseño del panel de control garantiza su manipulación sencilla. En caso necesario y en función del modelo, pueden modificarse ciertos parámetros de soldadura, como los flujos de gas anteriores y posteriores, la corriente de arranque, el ajuste de caída de corriente para el funcionamiento en CA, etc. utilizando el controlador del microprocesador.

Para los soldadores, esto resulta esencial para obtener unos resultados de soldadura de alta calidad, un uso eficiente de las unidades y, con ello, un rendimiento rentable. -

El encendido del arco de alta velocidad y bajo ruido se consigue a través del controlador de alta frecuencia inteligente.

CastoTIG 1711 DC		
Corriente de soldadura	TIG MMA	2 - 170 A 10 - 140 A
Periodo anterior al flujo de gas:		0 - 9,9 s
Subida:		0 - 9,9 s
Caída:		0 - 9,9 s
Corriente de relleno de cráteres:		0 - 100%
Periodo posterior al flujo de gas:		0 - 25 s
Frecuencia de impulsos:		0 - 990 Hz
Tiempo de soldadura por puntos:		0,05 - 25 s
Encendido del arco		HF o lift-arc

CastoTIG 1711 DC	ESC: 304901
Ciclo de servicio para potencia máxima a 25°C	50 % (170 A)
Corriente máxima al 100% de ED (25°C)	135 A
ED para potencia máxima a 40°C	32 % (170 A)
Corriente máxima al 100% de ED (40°C)	115 A
Voltaje de funcionamiento	TIG MMA
	10,1 - 16,8 V 10,3 - 28,6 V
Tensión de circuito abierto:	93 V
Voltaje del suministro (-20% +15%):	230 V / 50/60 Hz
Fusibles del suministro:	16 A, de acción lenta
Clase de protección:	IP 23
Clase de enfriamiento:	AF
Categoría de aislamiento:	B
Dimensiones (LxAxA) [mm]:	455 x 180 x 340
Peso:	9,5 kg
Certificación:	S, CE

# CastoTIG 1702 AC/DC



- Potente: Corriente de soldadura de 170 A. con una fuente de alimentación de 230 V
- Flexible: Compatible para AC yDC
- Compacto, ligero y portátil
- Control de equilibrio de CA para activar el efecto limpieza y la eliminación y penetración de óxido
- Bajo nivel de ruidos, con elevada velocidad de encendido a través del controlador de alta frecuencia

## ¿Por qué CastoTIG 1702 AC/DC?

CastoTIG es una soldadura digital perfecta. Las principales características y ventajas de la tecnología digital son: el concepto de control de arco de circuito cerrado que garantiza una estabilidad del arco única y un encendido del arco perfecto.

La potencia primaria la suministra una toma de tierra de 3 polos conectada a un fusible de 16 A, lo que, junto con su ligera portabilidad, hace de las unidades CastoTIG una herramienta ideal para la soldadura in situ.



## CastoTIG- soldadura TIG digital

El claro diseño del panel de control garantiza su manipulación sencilla. En caso necesario y en función del modelo, pueden modificarse ciertos parámetros de soldadura, como los flujos de gas anteriores y posteriores, la corriente de arranque, el ajuste de caída de corriente para el funcionamiento en CA, etc. utilizando el controlador del microprocesador.

Para los soldadores, esto resulta esencial para obtener unos resultados de soldadura de alta calidad, un uso eficiente de las unidades y, con ello, un rendimiento rentable. El encendido del arco de alta velocidad y bajo ruido se consigue a través del controlador de alta frecuencia inteligente.

El ciclo de soldadura se controla a través del microprocesador, que ofrece un arco de soldadura estable y consistente y garantiza unos niveles de ruido del arco reducidos durante la soldadura en CA (CastoTIG 1702/2202 solamente).

Unidades CastoTIG 1702 CA/CC y 2202 CA/CC: incluyen un control de equilibrio de CA para activar el efecto limpieza y la eliminación y penetración de óxido; frecuencias de 40 a 250 Hz. La función de memoria „HOLD“ (ESPERA) permite al soldador leer y registrar los parámetros de soldadura una vez finalizado el trabajo.

CastoTIG 1702 AC/DC		
Corriente de soldadura	TIG MMA	3 - 170 A 10 - 140 A
Periodo anterior al flujo de gas:		0 - 9,9 s
Subida:		0 - 9,9 s
Caída:		0 - 9,9 s
Corriente de relleno de cráteres:		0 - 100%
Periodo posterior al flujo de gas:		0 - 25 s
Frecuencia de impulsos:		0 - 990 Hz
Tiempo de soldadura por puntos:		0,1 - 9,9 s
Encendido del arco		HF o lift-arc

CastoTIG 1702 AC/DC		ESC: 304900
Ciclo de servicio para potencia máxima a 25°C		35% (170 A)
Corriente máxima al 100% de ED (25°C)		100 A
ED para potencia máxima a 40°C		30 % (170 A)
Corriente máxima al 100% de ED (40°C)		90 A
Voltaje de funcionamiento	TIG MMA	10,1 - 16,8 V 20,4 - 25,6 V
Tensión de circuito abierto:		90 V
Voltaje del suministro (-20% +15%):		230 V / 50/60 Hz
Fusibles del suministro:		16 A, de acción retardada
Clase de protección:		IP 23
Clase de enfriamiento:		AF
Categoría de aislamiento:		B
Dimensiones (LxAxA) [mm]:		500 x 410 x 175
Peso:		15 kg
Certificación:		S, CE

# CastoTIG 2201 DC



- Potente: Corriente de soldadura de 220 A. con una fuente de alimentación de 230 V
- Compacto, ligero y portátil

## ¿Por qué CastoTIG 2201 DC?

CastoTIG es una soldadura digital perfecta. Las principales características y ventajas de la tecnología digital son: el concepto de control de arco de circuito cerrado que garantiza una estabilidad del arco única y un encendido del arco perfecto. Con un peso de 17 kg, las unidades de soldadura CastoTIG son más ligeras, potentes, manejables y fáciles de usar que cualquier otra fuente de potencia. y hace de las unidades CastoTIG una herramienta ideal para la soldadura in situ.



## CastoTIG- soldadura TIG digital

El claro diseño del panel de control garantiza su manipulación sencilla. En caso necesario y en función del modelo, pueden modificarse ciertos parámetros de soldadura, como los flujos de gas anteriores y posteriores, la corriente de arranque, el ajuste de caída de corriente para el funcionamiento en CA, etc. utilizando el controlador del microprocesador. Para los soldadores, esto resulta esencial para obtener unos resultados de soldadura de alta calidad, un uso eficiente de las unidades y, con ello, un rendimiento rentable. - El encendido del arco de alta velocidad y bajo ruido se consigue a través del controlador de alta frecuencia inteligente.

CastoTIG 2201 DC		
Corriente de soldadura	TIG	3 - 220 A
	MMA	10 - 180 A
Periodo anterior al flujo de gas:		0 - 9,9 s
Subida:		0 - 9,9 s
Caída:		0 - 9,9 s
Corriente de relleno de cráteres:		0 - 100%
Periodo posterior al flujo de gas:		0 - 25 s
Frecuencia de impulsos:		0,2 - 990 Hz
Tiempo de soldadura por puntos:		0,1 - 9,9 s
Encendido del arco		HF o lift-arc

CastoTIG 2201 DC		ESC: 304901
Ciclo de servicio para potencia máxima a 25°C		50% (220 A)
Corriente máxima al 100% de ED (25°C)		170 A
ED para potencia máxima a 40°C		35% (220 A)
Corriente máxima al 100% de ED (40°C)		140 A
Voltaje de funcionamiento	TIG	10,1 - 18,8 V
	MMA	20,4 - 27,2 V
Tensión de circuito abierto:		84 V
Voltaje del suministro (-20% +15%):		230 V / 50/60 Hz
Fusibles del suministro:		16 A, de acción retardada
Clase de protección:		IP 23
Clase de enfriamiento:		AF
Categoría de aislamiento:		B
Dimensiones (LxAxA) [mm]:		500 x 410 x 175
Peso:		16,8 kg
Certificación:		S, CE

# CastoTIG 2202 AC/DC



- **Potente:** Corriente de soldadura de 220 A. con una fuente de alimentación de 230 V
- **Flexible:** Compatible para AC y DC (CastoTIG 1702/2202)
- **Compacto, ligero y portátil**



## ¿Por qué CastoTIG 2202 AC/DC?

CastoTIG es una soldadura digital perfecta. Las principales características y ventajas de la tecnología digital son: el concepto de control de arco de circuito cerrado que garantiza una estabilidad del arco única y un encendido del arco perfecto.

Con un peso de 17 kg, las unidades de soldadura CastoTIG son más ligeras, potentes, manejables y fáciles de usar que cualquier otra fuente de potencia. y hace de las unidades CastoTIG una herramienta ideal para la soldadura in situ.

## CastoTIG- soldadura TIG digital

El claro diseño del panel de control garantiza su manipulación sencilla. En caso necesario y en función del modelo, pueden modificarse ciertos parámetros de soldadura, como los flujos de gas anteriores y posteriores, la corriente de arranque, el ajuste de caída de corriente para el funcionamiento en CA, etc. utilizando el controlador del microprocesador.

Para los soldadores, esto resulta esencial para obtener unos resultados de soldadura de alta calidad, un uso eficiente de las unidades y, con ello, un rendimiento rentable. El encendido del arco de alta velocidad y bajo ruido se consigue a través del controlador de alta frecuencia inteligente.

El ciclo de soldadura se controla a través del microprocesador, que ofrece un arco de soldadura estable y consistente y garantiza unos niveles de ruido del arco reducidos durante la soldadura en CA (CastoTIG 1702/2202 solamente).

Unidades CastoTIG 1702 CA/CC y 2202 CA/CC: incluyen un control de equilibrio de CA para activar el efecto limpieza y la eliminación y penetración de óxido; frecuencias de 40 a 250 Hz. La función de memoria „HOLD“ (ESPERA) permite al soldador leer y registrar los parámetros de soldadura una vez finalizado el trabajo.

CastoTIG 2202 AC/DC		
Corriente de soldadura	TIG	3 - 220 A
	MMA	10 - 180 A
Periodo anterior al flujo de gas:		0 - 9,9 s
Subida:		0 - 9,9 s
Caída:		0 - 9,9 s
Corriente de relleno de cráteres:		0 - 100%
Periodo posterior al flujo de gas:		0 - 25 s
Frecuencia de impulsos:		0,2 - 990 Hz
Tiempo de soldadura por puntos:		0,1 - 9,9 s
Encendido del arco		HF o lift-arc

CastoTIG 2202 AC/DC	ESC: 304902
Ciclo de servicio para potencia máxima a 25°C	40% (220 A)
Corriente máxima al 100% de ED (25°C)	150 A
ED para potencia máxima a 40°C	30% (220 A)
Corriente máxima al 100% de ED (40°C)	130 A
Voltaje de funcionamiento	TIG 10,1 - 16,8 V MMA 20,4 - 27,2 V
Tensión de circuito abierto:	93 V
Voltaje del suministro (-20% +15%):	230 V / 50/60 Hz
Fusibles del suministro:	16 A, de acción retardada
Clase de protección:	IP 23
Clase de enfriamiento:	AF
Categoría de aislamiento:	B
Dimensiones (LxAxA) [mm]:	500 x 410 x 175
Peso:	17,3 kg
Certificación:	S, CE

# CastoTIG 3011 DC

## CastoTIG 3012 AC/DC



- Potente equipo TIG de 300 A con sólo un peso de 23/27 Kgs
- Fácil manejo
- Nueva tecnología con lá máxima precisión y eficiencia
- Control digital total

### ¿Por qué CastoTIG 3011 - 3012 AC/DC?

Después de años de estrecha colaboración entre el Departamento de R&D y Técnicos Especialistas, Castolin Eutectic siente orgullo de presentar las nuevas fuentes de corriente TIG de 300 amperios fabricadas con la última tecnología y control completamente digital. Este equipo es más potente así como preciso y ligero. Su fácil manejo permitirá a los soldadores (incluso a los menos hábiles) realizar soldaduras perfectas en un corto periodo



### Ventajas :

- ¡Perfecta ignición!
- ¡Increíble estabilidad del arco
- Equipo robusto

Artículo nº	
ESC	Designación
307500	CastoTIG 3011 DC
307600	CastoTIG 3012 AC/DC

Accesorios	
ESC	Designación
300255	Control Remoto RC2
304973	Control Remoto de Pié
307615	Carro
020367	Antorcha refrigerada por aire W 400 B1 U/D
43260 04	Antorcha refrigerada por gas G 220 UD/D
307580	Refrigeración 3011/3012

Datos Técnicos	CastoTIG 3011 DC	CastoTIG 3012 AC/DC
Corriente de soldadura :		
- Soldadura TIG	3-300 A	3-300 A
- Soldadura MMA	10-300 A	10-300 A
Factor de marcha: 35 %	300 A	300 A
60 %	270 A	230 A
100 %	230 A	190 A
Tensión en vacío	85V	89V
Potencia de suministro	3 x 400V +/- 15%	3 x 400V +/- 15%
Potencia constante primaria 100%	6.1 kVA	5.5 kVA
Tensión de encendido	16 A	16 A
Protección	IP 23	IP 23
Categoría de aislamiento	B	B
Peso	23 Kg	29 Kg
Dimensiones L x A x H (mm)	590 x 245 x 450	590 x 245 x 450

## Cooling 2200



### Datos técnicos

Fuente de alimentación	230 V / 50/60 Hz
Fuente de alimentación tolerancia	-30 % / +15 %
Corriente de alimentación	1.35 A
Capacidad de refrigeración a Q = 1 l/min +20°C (68°F)	850 W
Capacidad de refrigeración a Q = 1 l/min +40°C (104°F)	500 W
Capacidad de refrigeración a Q = max. +20°C (68°F)	950 W
Capacidad de refrigeración a Q = max +40°C (104°F)	570 W
Elevación hasta	25 m (82 ft.)
Capacidades hasta	3 l/min (0.79 gal/min)
Max. presión	3.8 bar (54.9 psi)
Bomba	24 V DC centrifugal-pump
Contenedor del refrigerante	1.5 l (0.4 gal)
Clase de protección	IP 23
Clase de aislante	B
Dimensiones L x W x H (mm)	625 x 240 x 225
Peso (sin refrigerante)	6.6 kg

### Cooling 2200

ESC: 304960

- Diseñado para utilizarse con CastoTIG 2201 / 2202

## Cooling 3010



### Datos técnicos

Fuente de alimentación	400 V / 50/60 Hz
Fuente de alimentación tolerancia	-10 % / +10 %
Corriente de alimentación	0.7 A
Capacidad de refrigeración a Q = 1 l/min +25°C (77°F)	800 W
Capacidad de refrigeración a Q = 1 l/min +40°C (104°F)	500 W
Capacidad de refrigeración a Q = max. +25°C (77°F)	1160 W
Capacidad de refrigeración a Q = max +40°C (104°F)	730 W
Elevación hasta	30 m (98 ft.)
Capacidades hasta	3 l/min (0.79 gal/min)
Max. presión	4.2 bar (60.9 psi)
Bomba	centrifugal-pump
Contenedor del refrigerante	4.0 l (1.06 gal)
Clase de protección	IP 23
Clase de aislante	B
Dimensiones L x W x H (mm)	625 x 240 x 225
Peso (sin refrigerante)	9 kg

### Cooling 3010

ESC: 307580

- Diseñado para utilizarse con CastoTIG 3011 and 3012

# Selección de antorchas TIG

Antorchas TIG	MMA Equipment		TIG Equipment						
	PowerMax	XuperMax 2500	CsaoTIG 1611 DC	CastoTIG 1711 DC	CastoTIG 1702 AC/DC	CastoTIG 2201 DC	CastoTIG 2202 AC/DC	CastoTIG 3011 DC	CastoTIG 3012 AC/DC
G 140 RA	✓	✓	—	—	—	—	—	—	—
G 220 RA	✓	✓	—	—	—	—	—	—	—
G 90 UD/D	—	—	—	✓	✓	✓	✓	✓	✓
G 160	—	—	✓	—	—	—	—	—	—
G 201 UD/D	—	—	—	✓	✓	✓	✓	✓	✓
G 220 UD/D	—	—	—	✓	✓	✓	✓	✓	✓
G 220 UD/D Flex	—	—	—	✓	✓	✓	✓	✓	✓
W 201 UD/D	—	—	—	—	—	✓*	✓*	✓	✓
W 221 UD/D	—	—	—	—	—	✓*	✓*	✓	✓
W 250 UD/D	—	—	—	—	—	✓*	✓*	✓	✓
W 400 UD/D	—	—	—	—	—	✓*	✓*	✓	✓

\* refrigeradas por agua

- ✓ Recomendada
- ✓ Posible
- No Recomendada

# Antorchas para soldadura TIG

## Antorchas refrigeradas por Gas con válvula de gas manual

4 m

8 m

G 140 RA	140A/35% factor de marcha, conector bayoneta y conexión a la manguera de gas , 1/4", 1.6 mm electrodo de tungsteno, 175 mm long , boquilla de gas Ø 6.5 mm	301715	301719
G 220 RA	220A/40% factor de marcha, conector bayoneta y 2 m de manguera de conexión, 1/4", 2.4 mm electrodo de tungsteno, 175 mm long, boquilla de gas Ø 9.5 mm	301697	301701

## Antorchas refrigeradas por Gas

4 m

8 m

G 90 UD/D	90A/35% factor de marcha con corriente secundaria y función Up/Down. Conector bayoneta con conexión de gas separada, enchufe de 7 polos , 1.6 mm electrodo de tungsteno, 75 mm long, boquilla de gas Ø6 mm	301279	301282
G 160	Sólo para CastoTIG 1501 DC. 160A/40% factor de marcha. Conector bayoneta, enchufe de 5 polos, plug, start-button, 1.6 mm electrodo de tungsteno, 175 mm long, boquilla de gas Ø 8 mm	304120	304121
G 201 UD/D	110A/35% factor de marcha con corriente secundaria y función Up/Down. Conector bayoneta con conexión de gas separada, enchufe de 7 polos, 1.6 mm electrodo de tungsteno 175 mm long, boquilla de gas Ø 6 mm	305733	305734
G 220 UD/D	220A/40% factor de marcha, con corriente secundaria y función Up/Down. Conector bayoneta con conexión de gas separada, enchufe de 7 polos, 1.6 mm electrodo de tungsteno 175 mm long, boquilla de gas Ø 9.5mm	301153	301156
G 220 UD/D Flex	220A/40% factor de marcha, con corriente secundaria y función Up/Down. Conector bayoneta con conexión de gas separada, enchufe de 7 polos, cuello de antorcha flexible. 2.4 mm electrodo de tungsteno 175 mm long, boquilla de gas Ø 9.5mm	303762	303763

## Antorchas refrigeradas por agua

4 m

8 m

W 201 UD/D	220A/100% factor de marcha. Conector bayoneta, con corriente secundaria y función Up/Down. Manguera muy flexible, enchufe de 7 polos. 2.4 mm electrodo de tungsteno, 175 mm long, boquilla de gas Ø 9.5 mm	304986	304990
W 221 UD/D	320A/100% factor de marcha. Conector bayoneta, con corriente secundaria y función Up/Down. Manguera muy flexible, enchufe de 7 polos. 2.4 mm electrodo de tungsteno 175 mm long, boquilla de gas Ø 9.5 mm	307650	307651
W 250 UD/D	250A/40% factor de marcha. Conector bayoneta, con corriente secundaria y función Up/Down. enchufe de 7 polos. 2.4 mm electrodo de tungsteno 75 mm long, boquilla de gas Ø 8 mm	707843	754276
W 400 UD/D	400A/60% factor de marcha. Conector bayoneta, con corriente secundaria y función Up/Down. enchufe de 7 polos. 2.4 mm electrodo de tungsteno 175 mm long, boquilla de gas Ø d=9.5 mm	500264	500265



**G 140 RA**



**G 220 UD/D**



**G 221 UD/D**



**W 400 UD/D**



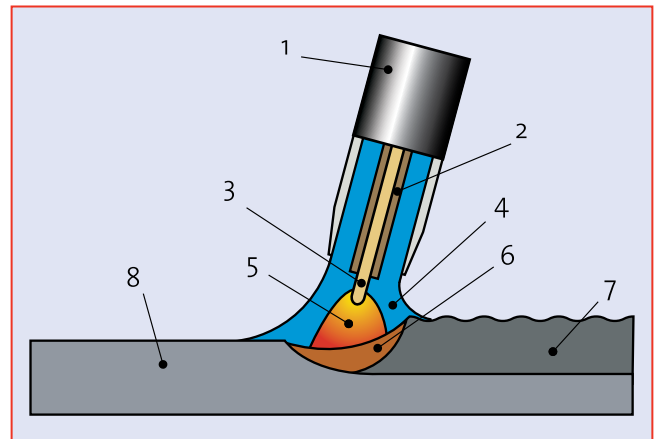
# Proceso de Soldadura MIG/MAG

## Arco Metálico bajo Gas Inerte/Arco Metálico bajo Gas Activo

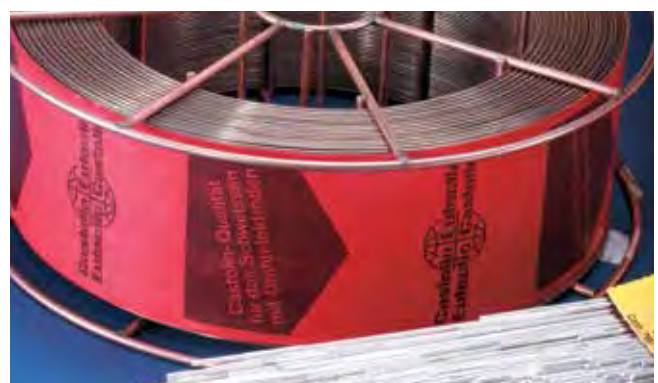
MIG y MMA tienen en común que el calor se produce formando un arco entre un electrodo metálico y la pieza, y el electrodo se funde para formar el cordón. Sus principales diferencias estriban en que el electrodo metálico es un hilo de pequeño diámetro que se alimenta desde un carrete, y en que es necesario un gas protector de suministro externo. Dado que el hilo se alimenta de forma continua, en ocasiones el proceso se denomina soldadura semiautomática.

La modalidad pulsada fue desarrollada como un medio de estabilizar el arco abierto con valores de corriente bajos, por debajo del nivel umbral, a fin de evitar los corto-circuitos y las salpicaduras. La transferencia metálica se consigue aplicando impulsos de corriente, teniendo cada impulso suficiente fuerza para separar una gota.

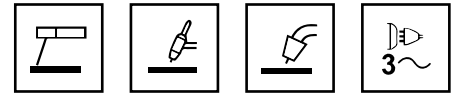
Castolin ha desarrollado las gamas especiales de aleaciones **EnDOtec** (hilo tubular) y **CastoMag** (hilo macizo) para aplicaciones industriales de recargue antidesgaste, reparación y unión de materiales.



1) Boquilla de gas - 2) Tubo de contacto  
3) Hilo macizo / tubular - 4) Gas protector - 5) Arco  
6) Baño de soldadura - 7) Metal de soldadura - 8) Metal base



# XuperMIG 3000



- Soldadura multifuncional
- MIG/MAG - TIG - MMA
- 300A - ligera y robusta
- Panel de control fácilmente ajustable
- Programas sinérgicos para todos los hilos más utilizados

## ¿Por qué XuperMIG 3000?

XuperMIG 3000 Se trata de una ligera máquina de soldadura portátil, idónea para MIG/MAG, soldadura fuerte MIG, TIG y MMA. ¡Sus excelentes propiedades de soldadura le conquistarán! Con su versatilidad, su estructura ligera pero sólida, y su funcionamiento de sencillo manejo, la XuperMIG 3000 es ideal para un uso portátil. Particularmente idónea para trabajar en espacios confinados. En combinación con sus útiles accesorios, este equipo es perfecto tanto para trabajos en obra como en talleres.

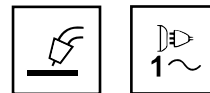


Tipo de ranura		Diámetro del hilo	ESC
	Ranura en V Hilo de acero macizo	0.6-0.8	307265
		0.8-1.0	307266
		1.0-1.2	307267
		1.2-1.6	759165
	Ranura en V moleteada - Hilo tubular	1.0-1.2	307270
		1.2-1.6	759166
	Ranura en U Hilo dealuminio	0.8-1.0	307268
		1.0-1.2	307269
		1.2-1.6	759167

Artículo nº	Designación
ESC	
759100	XuperMig 3000
303803	Soplete MIG/MAG CastoPlus 250 G, 4 m,
303805	Soplete MIG CastoPlus 360 G, 4 m
307151	Soplete WIG G 221 MIG/ZA, 4 m
301061	Cable de tierra, 3 m, 35 mm <sup>2</sup>
303181	Cable de electrodo, 4m, 35mm <sup>2</sup>
759168	Control remoto RXM04
759169	Cable de control remoto de 5m
759170	Cable de control remoto de 10m
759171	Cable de control remoto de 15m
300005	Adaptador para bobina de 15 kg
307276	Adaptador para bobina de 5 kg
301669	Reductor de presión 200bar 0-32L/min
307275	Carro para la máquina y cilindro de gas

XuperMIG 3000	
Rango de soldadura:	5-300A CC
Ciclo de trabajo MIG/MAG:	35%: 300A/29V 100%: 200A/24V
Ciclo de trabajo MMA:	40%: 250A/30V 100%: 190A/27,6V
Ciclo de trabajo TIG:	50%: 250A/20V 100%: 210A/18,4V
Capacidad del fusible:	16 A
Fuente de alimentación	3 X 400 V + 15% 50-60 Hz
Tensión de circuito abierto (MIG/MAG, MMA, TIG)	9 V / 76 V / 9 V
Clase de protección	IP 23 S
Clase de aislamiento	H
Enfriamiento	AF
Peso	21 Kg
Dimensiones (LxAxA) [mm]:	560 x 280 x 390

# DERBY 161



- Fácil de usar
- Robusto y práctico
- Excelente relación rendimiento - precio
- Funcionamiento de 230 V monofásico
- Fácilmente transportable
- Calidad, fiabilidad y servicio Castolin

## ¿Por qué DERBY 161?

### Amplia gama de aplicaciones

La DERBY 161 es una máquina de soldadura compacta y semiautomática que utiliza hilos macizos o tubulares en bobinas de 5 o 15 kg. La DERBY 161, gracias a sus reducidas dimensiones y su facilidad de transporte, es adecuada para los ámbitos de la carrocería, la reparación, el mantenimiento, etc.

La DERBY 161 utiliza todo tipo de hilos: hilos macizos (acero aleado, acero no aleado y acero inoxidable), aleaciones ligeras, hilos tubulares para uniones (hasta 1 mm de diámetro) y para todo tipo de aplicaciones y posiciones.

### Soldadura de alta calidad

La DERBY 161 combina facilidad de uso, fiabilidad y solidez y dispone de excelentes características de arco que permiten realizar uniones de alta calidad.



A pesar de sus reducidas dimensiones, la Derby 161 puede utilizar bobinas de 5 o de 15 kg



## Características adicionales

- La DERBY 161 también puede utilizar hilos tubulares sin gas, gracias a su sistema de inversión de polaridad en el panel.
- Un soporte integrado permite que el cilindro de gas esté sujeto de forma segura durante cualquier desplazamiento.
- La bandeja superior, equipada con una alfombrilla de caucho acanalado, proporciona prácticos usos de almacenamiento.

## Seguridad

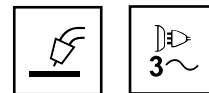
La DERBY 161 cumple con las normas de soldadura EN 60974-1, -6, -10 y presenta los marcados CE y S.

- CE conformidad con las regulaciones europeas de seguridad.
- S Máquina concebida para trabajar en recintos cerrados.

Artículo nº	
ESC	Nombre
600120	Derby 161
654805	Antorcha Castoplus 150/ 3M
654802	Antorcha Castoplus 250/ 3M
658175	Roldana de acero Ø 0,6 - 0,8 mm
756488	Roldana de aluminio Ø 1,0 - 1,2 mm
654253	Roldana de teflón de carbono (FF) Ø 1,0 - 1,2 mm
757033	Regulador de argón
600150	Roldana de acero y FF Ø 0,6 / 0,8/ 0,9 (suministrado inicialmente)
600151	Roldana de acero y FF Ø 1,0 / 1,2
600152	Roldana de aluminio Ø 0,8 / 1,0 mm
600158	Roldana de prensa liso

Datos técnicos Derby 161		
Suministro eléctrico	230 V Monofásico - 50/60 Hz	
Potencia consumida al 60%	2,6 kVA	
Rango de intensidad Mín.-Máx.	30 a 150 A	
Número de pasos	6	
Nivel de Protección Internacional	IP 22	
Clasificación del aislamiento	H	
Corriente de soldadura según ciclo de servicio a 40°C	. 20%	140 A
	. 50%	80 A
	. 100%	62 A
Número de Roldanas de alimentación	2	
Inversor de polaridad en el panel	sí	
Diámetros de hilos utilizables con los Roldanas suministrados inicialmente	0,6 / 0,8 / 0,9 mm	
Dimensiones (LxAxA) [mm]	615 x 395 x 535 mm	
Peso	37 kg	

# DERBY 305



- Fácil de usar
- Robusto y práctico
- Excelente relación rendimiento - precio
- Potente: 300A
- Se suministra completo, listo para usar
- Calidad, fiabilidad y servicio Castolin

## ¿Por qué DERBY 305?

### Amplia gama de aplicaciones

Amplia gama de aplicaciones La DERBY 305 es una máquina de soldadura compacta y semiautomática para hilos macizos o tubulares enrollados en bobinas de 5 o 15 kg.

La DERBY 305 es adecuada para fabricación de chapa de metal, construcción, reparación y mantenimiento de acero.

La DERBY 305 utiliza todo tipo de hilos: hilos macizos (acero aleado, acero templado y acero inoxidable), aleaciones de aluminio, hilos tubulares para uniones y revestimientos en una amplia gama de diámetros y para todo tipo de aplicaciones y posiciones.

### Soldadura de alta calidad

La DERBY 305 combina facilidad de uso, fiabilidad y solidez para proporcionar excelentes características de arco que garantizan uniones de alta calidad con pocas proyecciones gracias a dos bobinas reguladoras. El sistema de propulsión de 4 Roldanas asegura una perfecta alimentación de hilo, especialmente para hilos tubulares.



## Características adicionales

- La DERBY 305 también es adecuada para hilos tubulares autoprotectidos, gracias a un sistema de inversión de la polaridad en el panel.
- Un soporte integrado permite que el cilindro de gas esté sujeto de forma segura durante cualquier desplazamiento.
- La bandeja superior, equipada con una alfombrilla de caucho acanalado, proporciona prácticos usos de almacenamiento.

## Seguridad

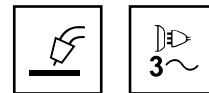
La DERBY 305 cumple con las normas de soldadura EN 60974-1, -6, -10 y presenta los marcados CE y S.

- CE conformidad con las regulaciones europeas de seguridad
- S conformidad para trabajar en recintos cerrados.

Artículo nº	
ESC	Nombre
757454	Derby 305
303804	Soplete Castoplus 360 / 3M
303805	Soplete Castoplus 360 / 4M
301669	Regulador de argón
600153	Roldana de acero Ø 0,6 / 0,8 (como se suministra)
600154	Roldana de acero Ø 1,0 / 1,2 (como se suministra)
600155	Roldana de acero Ø 1,2 / 1,6
600156	Roldana de aluminio Ø 0,8 / 1,0
600157	Roldana de aluminio Ø 1,2 / 1,6
600160	Roldana de hilo tubular Ø 1,0 / 1,2
600159	Roldana de prensa suave

Datos técnicos: DERBY 305			
Suministro eléctrico	3 x 400 V 50/60 Hz		
Potencia en el ciclo primario (ciclo de servicio 60%)	8 kVA		
Rango de intensidad Mín.-Máx.	30 a 300 A		
Número de pasos	14		
Nivel de Protección Internacional	IP 22		
Clasificación del aislamiento	H		
Corriente de soldadura a 40°C ciclo de servicio	. 35%	290 A	
	. 60%	225 A	
	. 100%	175 A	
Número de Roldanas de alimentación	4		
Inversor de polaridad en el panel	sí		
Temporizador de soldadura por puntos	sí		
Dimensiones (LxAxA)	880 x 500 x 740 mm		
Peso	90 kg		

# DERBY 425 DS II



- La tecnología probada garantiza la mejor calidad
- Nueva línea que une la estética y la solidez
- Excelente relación rendimiento - precio
- Potente fuente de soldadura: 400A
- Disponible con o sin refrigeración
- Calidad, fiabilidad y servicio Castolin

## ¿Por qué DERBY 425 DS II?

### Amplia gama de aplicaciones

La DERBY 425 DS II, combinando simplicidad y polivalencia, proporciona excelentes características de arco que garantizan uniones de alta calidad con mínimas proyecciones. Es adecuada para fabricación y aplicaciones industriales.

La DERBY 425 DS II utiliza todo tipo de hilos: hilos macizos de aceros aleados o no aleados, aceros inoxidables y aleaciones de aluminio. También hilos tubulares con o sin gas de protección, gracias a un sistema de inversión de la polaridad.

### El mejor equilibrio entre potencia y precio

### Equipo completo

El sistema de propulsión de 4 Roldanas asegura una perfecta alimentación de hilo, especialmente para hilos tubulares.

La DERBY 425 DS II tiene una pantalla digital estándar para el voltaje y la corriente.

Los 28 escalones de voltaje disponibles permiten ajustes precisos y sencillos.

La DERBY 425 DS II tiene una unidad de refrigeración por agua opcional para el soplete: Derby RE 230.



### Seguridad

La DERBY 425 DS II cumple con las normas de soldadura EN 60974-1, -6, -10.

#### Datos técnicos: DERBY 425 DS II

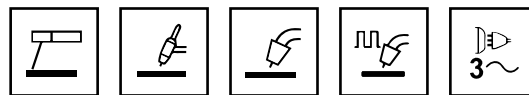
Suministro eléctrico	230/400 V 50/60 Hz	
	Trifásico	
Potencia en el ciclo primario (ciclo de servicio 60%)	14,5 kVA	
Rango de intensidad Mín.-Máx.	30 a 400 A	
Número de pasos	28	
Nivel de Protección Internacional	IP 23 S	
Clasificación del aislamiento	H	
Corriente de soldadura a 40°C ciclo de servicio	. 40%	400 A
	. 60%	326 A
	. 100%	255 A
Longitud de la manguera entre fuente y alimentador	5 m, Opción: 10 m	
Número de Roldanas de alimentación	4	
Antiadherencia ajustable al final de la soldadura	ajustable	
Baja velocidad de golpeo ajustable	ajustable	
Armazón y ruedas para el alimentador	incluidos	
Inversor de polaridad	sí	
Pantalla Voltaje/Corriente	sí	
Dimensiones Refrigerador (LxAxA)	535 x 310 x 200 mm	
Dimensiones Fuente de alimentación + Alimentador (LxAxA)	1000 x 555 x 1340 mm	
Peso Fuente de alimentación + Ruedas	123 kg	
Peso Alimentador de aire (5m) + Ruedas	21 kg	
Peso Alimentador de agua (5m) + Ruedas	21,3 kg	
Peso Refrigerador	16 kg	
Peso Fuente de alimentación + Alimentador	144 kg	

#### Artículo nº

ESC	Nombre
757500	Derby 425 DS II (con ruedas, armazón y cable de tierra de 3m)
757503	Alimentador 35/4G refrigerado por agua (con Roldanas de hilo de acero para Ø 0,6/0,8/1,0/1,2/1,6 mm)
757502	Alimentador 35/4G refrigerado por aire (con Roldanas de hilo de acero para Ø 0,6/0,8/1,0/1,2/1,6 mm)
600822	Refrigerador RE 230
600818	Manguera de aire 425/ 5m
600820	Manguera de aire 425/ 10m
600819	Manguera de agua 425/ 5m
600821	Manguera de agua 425/ 10m
303804	Soplete Castoplus 360 / 3M
303810	Soplete Castoplus 500W / 3M
600153	Roldana de acero Ø 0,6 /0,8 (como se suministra)
600154	Roldana de acero Ø 1,0 /1,2 ((como se suministra)
600155	Roldana de acero Ø 1,2 / 1,6
600156	Roldana de aluminio Ø 0,8 / 1,0
600157	Roldana de aluminio Ø 1,2 / 1,6
600160	Roldana de hilo tubular Ø 1,0 / 1,2
600159	Roldana de prensa suave
301669	Regulador de argón



# TotalARC<sup>2</sup>® 3000 Dual Puls Edition



- Soldadura arco pulsado, cortocircuito programada y cortocircuito manual.
- Hasta 91 programas sinérgicos almacenados
- Posibilidad de almacenar 50 trabajos
- Soldadura TIG lift-arc y MMA de serie
- Refrigeración integrada
- Control remoto
- Disponibles antorchas con subida y bajada de corriente
- Interfaces auto instalables para automatización y control robótico disponibles
- Soldadura doble arco pulsado integrada

## ¿Por qué TotalARC<sup>2</sup>® 3000 Dual Puls Edition?

El sistema integrado Dual-Puls se usa para uniones de piezas de aluminio cuando se necesita un acabado del cordón tipo TIG, también se consigue con este proceso mejor control de soldeo para chapas finas, y puede ser usado tanto en procesos automatizados o manual



Invertes totalmente digitalizados para obtener las mejores características y mejores tiempos de soldadura

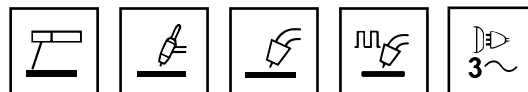
## Aplicaciones:

- Industria aeroespacial
- Industria automovilística y de suministro de componentes
- Plantas industriales, construcción de tuberías, empresas de montaje
- Mantenimiento y reparación
- Fabricación de vehículos especiales y maquinaria de construcción
- Construcción de metales y puentes, talleres y forjas
- Construcción de plantas, contenedores y maquinaria, ingeniería siderúrgica
- Construcción de vehículos ferroviarios
- Soldadura robótica
- Astilleros / mar adentro

Artículo nº	
ESC	Designación
303 650	TotalArc2 3000 Digital
303 651	TotalArc2 3000 Digital Dual Voltage

TotalARC <sup>2</sup> ® 3000 Dual Puls Edition	
Rango de amperaje de soldadura	3-270 A
Amperaje ciclo de servicio 40%	270A
Amperaje ciclo de servicio 60%	210A (270A a 25°C)
Amperaje ciclo de servicio 100%	170A (210A a 25°C)
Voltaje de funcionamiento	14,2-27,5V
Tensión de circuito abierto	50V
Suministro eléctrico	3 x 400/50/60Hz
Potencia en el ciclo primario (100%)	4,5 kVA/ 100%
Tensión nominal del fusible	16 AT/400 V
Índice de protección	IP 23
Dimensiones largo x base x altura (mm)	940 x 580 x 900
Peso	71 kg

# TotalARC<sup>2</sup>® 4000 Dual Puls Edition



- Soldadura arco pulsado, cortocircuito programada y cortocircuito manual.
- Hasta 91 programas sinérgicos almacenados
- Posibilidad de almacenar 50 trabajos
- Soldadura TIG lift-arc y MMA de serie
- Refrigeración integrada
- Control remoto
- Disponibles antorchas con subida y bajada de corriente
- Interfaces autoinstalables para automatización y control robótico disponibles
- Soldadura doble arco pulsado integrada

## ¿Por qué TotalARC<sup>2</sup>® 4000 Dual Puls Edition?

El sistema integrado Dual-Puls se usa para uniones de piezas de aluminio cuando se necesita un acabado del cordón tipo TIG, también se consigue con este proceso mejor control de soldeo para chapas finas, y puede ser usado tanto en procesos automatizados o manual



Invertes totalmente digitalizados para obtener las mejores características y mejores tiempos de soldadura

## Aplicaciones:

- Industria aeroespacial
- Industria automovilística y de suministro de componentes
- Plantas industriales, construcción de tuberías, empresas de montaje
- Mantenimiento y reparación
- Fabricación de vehículos especiales y maquinaria de construcción
- Construcción de metales y puentes, talleres y forjas
- Construcción de plantas, contenedores y maquinaria, ingeniería siderúrgica
- Construcción de vehículos ferroviarios
- Soldadura robótica
- Astilleros / mar adentro

Artículo nº	
ESC	Designación
303 740	TotalArc2 4000 Digital
303 741	TotalArc2 4000 Digital Dual Voltage

TotalARC <sup>2</sup> ® 4000 Dual Puls Edition	
Rango de amperaje de soldadura	3-400 A
Amperaje ciclo de servicio 40%	400A
Amperaje ciclo de servicio 60%	365A (400A a 25°C)
Amperaje ciclo de servicio 100%	365A (400A a 25°C)
Voltaje de funcionamiento	14,2-34,0V
Tensión de circuito abierto	70V
Suministro eléctrico	3 x 400/50/60Hz
Potencia en el ciclo primario (100%)	12.7 kVA/ 100%
Tensión nominal del fusible	35 AT/400 V
Índice de protección	IP 23
Dimensiones largo x base x altura (mm)	910 x 580 x 900
Peso	75 kg



# TotalARC<sup>2</sup>® 5000 Dual Puls Edition



- Soldadura arco pulsado, cortocircuito programada y cortocircuito manual.
- Hasta 91 programas sinérgicos almacenados
- Posibilidad de almacenar 50 trabajos
- Soldadura TIG lift-arc y MMA de serie
- Refrigeración integrada
- Control remoto
- Disponibles antorchas con subida y bajada de corriente
- Interfaces autoinstalables para automatización y control robótico disponibles
- Soldadura doble arco pulsado integrada

## ¿Por qué TotalARC<sup>2</sup>® 5000 Dual Puls Edition?

El sistema integrado Dual-Puls se usa para uniones de piezas de aluminio cuando se necesita un acabado del cordón tipo TIG, también se consigue con este proceso mejor control de soldeo para chapas finas, y puede ser usado tanto en procesos automatizados o manual

## Aplicaciones:

- Industria aeroespacial
- Industria automovilística y de suministro de componentes
- Plantas industriales, construcción de tuberías, empresas de montaje
- Mantenimiento y reparación
- Fabricación de vehículos especiales y maquinaria de construcción
- Construcción de metales y puentes, talleres y forjas
- Construcción de plantas, contenedores y maquinaria, ingeniería siderúrgica
- Construcción de vehículos ferroviarios
- Soldadura robótica
- Astilleros / mar adentro



Invertes totalmente digitalizados para obtener las mejores características y mejores tiempos de soldadura

Article number	
ESC	Designación
303 750	TotalArc2 5000 Digital
303 751	TotalArc2 5000 Digital Dual Voltage

TotalARC <sup>2</sup> ® 5000 Dual Puls Edition	
Rango de amperaje de soldadura	3-500 A
Amperaje ciclo de servicio 40%	500A
Amperaje ciclo de servicio 60%	450A (500A a 25°C)
Amperaje ciclo de servicio 100%	360A (450A a 25°C)
Voltaje de funcionamiento	14,2-39,0V
Tensión de circuito abierto	70V
Suministro eléctrico	3 x 400/50/60Hz
Potencia en el ciclo primario (100%)	15,1 kVA/ 100%
Tensión nominal del fusible	35 AT/400 V
Índice de protección	IP 23
Dimensiones largo x base x altura (mm)	910 x 580 x 900
Peso	75 kg

# Accesorios para TotalARC<sup>2</sup>® 3000 4000 y 5000

Unidad de control remoto RC 2	300255
Unidad de control remoto RC4	300256
Cable de control remoto, 0.75m/5m/10m/15m/20m	30224(1/2/3/4)
Regulador de Argoó/CO2	301669
Trolley para DSIII	303432
Soporte para DSIII	303734
Conjunto de cables de interconexión 1.5/5/10/15/20	3037 (35/36/37/38/39)
Brazo balanceo de la antorcha XUPERlight	303742
Set para antorcha push/pull	303718
Interfaz de Automatización AUT 1	303743
Interfaz de Automatización AUT 2	303744
Botón de arranque externo con enchufe y cable de 5 m	302652
Interfaz para conectar TotalArc a un ordenador personal with a personal computer	303767

# Selección de antorchas MIG/MAG

MIG/MAG antorchas	Equipo						
	XuperMIG 3000	DERBY 161	DERBY 305	DERBY 425 DS II	TotalArc <sup>2</sup> 3000 DPE	TotalArc <sup>2</sup> 4000 DPE	TotalArc <sup>2</sup> 5000 DPE
CastoPlus 150 G	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CastoPlus 250 G	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CastoPlus 360 G	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CastoPlus 300 W	—	—	—	✓*	✓	✓	✓
CastoPlus 500 W	—	—	—	✓*	✓	✓	✓
CastoPlus 500 W U/D	—	—	—	—	✓	✓	✓
CastoPlus 601 W	—	—	—	✓*	✓	✓	✓
MSG 400 FD (refrigerada por gas)	—	—	✓	✓	✓	✓	✓
MSG 400 FD (refrigerada por agua)	—	—	—	✓*	✓	✓	✓
MSG 350 MB	—	—	—	✓*	✓	✓	✓
MSG 500 MB	—	—	—	✓*	✓	✓	✓
MSG 816 A	—	—	—	—	✓**	✓**	✓**

\* refrigeradas por agua

\*\* con opción push pull

✓ Recomendada

✓ Posible

— No Recomendada

# Antorchas para soldadura MIG/MAG

## Antorchas refrigeradas por Gas

		3 m	4 m	5 m
CastoPlus 150 G	180A/60% factor de marcha, Euro-conector, pistola con gatillo, M6*25/0.8mm punta de contacto, boquilla de gas cónica 12mm	30380 0	30380 1	-
CastoPlus 250 G	230A/60% factor de marcha, Euro-conector, pistola con gatillo, M6*28/1.0mm punta de contacto, boquilla de gas cónica 14.5mm	30380 2	30380 3	-
CastoPlus 360 G	340A/60% factor de marcha Euro-conector, pistola con gatillo, M8*30/1.2mm punta de contacto, boquilla de gas cónica 16mm	30380 4	30380 5	30380 6

## Antorchas refrigeradas por Agua

		3 m	4 m	5 m
CastoPlus 300 W	300A/100% factor de marcha, Euro-conector, pistola con gatillo, M6*28/1.0mm punta de contacto, boquilla de gas cónica 12.5mm	30380 7	30380 8	30380 9
CastoPlus 500 W	500A/100% factor de marcha, Euro-conector, pistola con gatillo, M8*30/1.2mm punta de contacto, boquilla de gas cónica 16mm	30381 0	30381 1	30381 2
CastoPlus 500 W U/D	500A/100% factor de marcha, Euro-conector, pistola con gatillo and up/down-buttons. M8*30/1.2mm punta de contacto, boquilla de gas cónica 16mm	30381 3	30381 4	30381 5
CastoPlus 601 W	600A/100% ED Euro-conector, pistola con gatillo, M8*30/1.2mm punta de contacto, boquilla de gascónica 16mm	30394 0	30394 1	30394 2

## Antorchas refrigeradas por Agua para aplicaciones EnDotec

		1,5 m	3 m	4 m	5 m
MSG 400 FD	500A/60% factor de marcha, Euro-conector, pistola con gatillo, empuñadura, M10/2.8 mm punta de contacto, boquilla de gas Ø cónica 20 mm	-	302474	-	-
MSG 400 FD	empuñadura, 650A/100% factor de marcha, Euro-conector, pistola con gatillo, M10/2.8 mm contact tip, boquilla de gas Ø cónica 20 mm	751741	302474	302477	302480
MSG 400 FD	empuñadura, antorcha de cuello-largo, 650A/100% factor de marcha, Euro-conector, pistola con gatillo, 450 mm cuello de antorcha, M10/2.8 mm punta de contacto, boquilla de gas Ø cónica 20 mm	-	753911	-	-
MSG 400 FD	empuñadura industrial, 650A/100% factor de marcha, Euro-conector, pistola con gatillo, M10/2.8 mm contacttip, boquilla de gas cónica 20 mm	-	712554	-	-
MSG 400 FD	antorcha mecanizada, 650A/100% factor de marcha, Euro-conector, straight torch-neck, M10/2.8 mm punta de contacto, boquilla de gas cónica 20 mm	-	709140	-	-

## Antorchas mecanizadas

		1.5 m	2.5 m
MSG 350 MB	350A/100% factor de marcha, Euro-conector, arranque externo, empuñadura/ monta tuberías de M8*30/1.2 mm punta de contacto, boquilla de gas cónica 16 mm	302254	712176

## Antorchas push-pull refrigeradas por Agua

		5 m	8 m	10 m
MSG 816	400A/100% factor de marcha, Euro-conector, pistola con gatillo, empuñadura, 9-pole-plug, M8*30/1.0 mm Alu punta de contacto, boquilla de gas cónica 16 mm	302439	302445	306254



CastoPlus 150 G



CastoPlus 250 G



CastoPlus 360 G



CastoPlus 300 W



CastoPlus 500 W



CastoPlus 500 W U/D

# iD Weld 2501



- Ideal para trabajos de reparación y mantenimiento "in situ"
- Revestimiento interno de orificios con diámetros interiores de 30 mm o superiores
- Carrera longitudinal de hasta 170 mm en una pasada
- Adecuado para la mayoría de máquinas de soldadura MIG/MAG

## ¿Por qué iD Weld 2501?

Adecuada para diámetros interiores de 30 mm o superiores.

Placa de base para aplicaciones múltiples para mayor seguridad y ajuste funcional.

Columna soporte de 40 mm de diámetro para su utilización con componentes estándar universales. Mayor alcance. Fácil ajuste en posición gracias a su función rápida de reposicionamiento y decalaje mediante brazo articulado y dispositivo divisor y de bloqueo rápido. Diseño compacto y robusto que facilita la resistencia de la unidad en entornos difíciles de reparación in situ.



- Máquina de soldadura para hacer taladros internos y externos
- Se puede utilizar con cualquier máquina MIG/MAG convencional
- Fácil ajuster
- Para taladros internos penetra hasta 30 mm de diámetro
- Control box separado
- Auto-indexación vertical
- Velocidad variable
- Disponible cabezal refrigerado por agua
- Se suministra con con kit de extensión de la antorcha

## Elementos standard suministrados

- Cabeza de soldadura rotatoria básica con columna y anillo de fijación.
- Unidad de control independiente con cable de interconexión de 3 metros
- Base para aplicaciones múltiples
- Cuello de soldadura estándar para diámetros interiores entre 30 y 70 mm.
- Cabeza de soldadura especial para diámetros interiores superiores a 70 mm.
- Extensiones radiales y axiales para trabajos con diámetros de hasta 240 mm.
- Juego de piezas de repuesto de desgaste estándar
- Conjunto de herramientas para instalación y configuración general.
- Maletín de transporte con separadores de espuma

## Description

Esta exclusiva unidad de soldadura orbital interna y externa ha sido desarrollada para mejorar y simplificar el posicionamiento y la configuración in situ, ofreciendo una mayor versatilidad y aumentando la robustez general del diseño.

Desarrollada inicialmente para recrecer y recargar diámetros internos con las aleaciones especiales de revestimiento y soldadura Castolin Eutectic, la iD Weld 2501 se utiliza conjuntamente con las máquinas de soldadura MIG/MAG en la gama de intensidades y ciclo de trabajo adecuados para cada aplicación.

## Características exclusivas

- Carrera longitudinal hasta 170 mm.
- Adecuada para diámetros interiores de 30 mm.
- Placa de base para aplicaciones múltiples para mayor seguridad y ajuste funcional.
- Columna soporte de 40 mm de diámetro para su utilización con componentes standard universales.
- Mayor alcance.
- Fácil ajuste en posición gracias a su función rápida de reposicionamiento mediante brazo articulado y dispositivo divisor y de bloqueo rápido..
- Diseño compacto y robusto que facilita la resistencia de la unidad en entornos difíciles de reparación in situ.

IDweld 2501	ESC: 305339
Desplazamiento vertical	170 mm
Rango de diámetros	30 - 800 mm
Velocidad rotatoria	0.3 to 12 RPM
Fuente de potencia	1 x 230 V
Peso (unidad de alimentación)	19 kg
Peso (unidad de control)	9.2 kg
Antorcha	41800 B

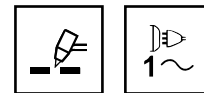
# Proceso de Corte por Plasma

## Corte por Plasma

El corte con arco plasma siempre se ha considerado una alternativa al proceso oxi-combustible. No obstante, existe una importante diferencia entre ambos procesos ya que mientras que el proceso de oxígeno-combustible oxida el metal y el calor de la reacción exotérmica funde el metal, el proceso plasma opera empleando el calor del arco para fundir el metal. La capacidad de fundir el metal sin oxidación es esencial para el corte del metal, como el acero inoxidable, que forma óxidos de alta temperatura.



# AirJet Compact



La solución óptima para:

- talleres de chapa
- construcción de fachadas
- instalaciones de calefacción y ventilación
- talleres
- obras

## ¿Por qué AirJet Compact?

Es un equipo de corte por plasma portátil. Gracias a su diseño compacto y a su bajo peso es la compañero ideal para las aplicaciones móviles.

Para obtener cortes de calidad de hasta 6 mm en acero (hasta 10 mm de corte separador) no se necesita ningún compresor externo. Utilizando un compresor externo el rendimiento aumenta hasta 10 mm de corte de calidad (hasta 12 mm de corte separador).



## Todos los beneficios de un vistazo

- . potente; puede cortar materiales de hasta 10 mm de grosor.
- . la tecnología inversora más moderna.
- . compresor integrado para cortar materiales con un grosor de hasta 6 mm.
- . diseño compacto.
- . ligero.
- . ideal también para aplicaciones móviles.
- . antorcha de serie y cable de pinza de masa.
- . adecuado para su uso en áreas con un peligro eléctrico elevado (señal S).
- . desconexión de seguridad para el cambio de las piezas de desgaste de la antorcha.
- . manómetro integrado para controlar el aire a presión
- . encendido del arco voltaico piloto sin HF

### Equipamiento (Art. nº: 307300)

incluye soplete de corte y pinza de masa.,2 boquillas de corte, 1 electrodo

### Manejo sencillo

Ajuste sin gradaciones de la corriente de corte mediante un regulador giratorio.

Inicio de la operación de corte colocando el soplete sobre el material a cortar y accionando el pulsador del soplete.

### Seguridad

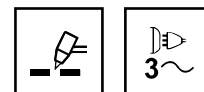
Este dispositivo se ha construido de acuerdo a las normas y los requisitos de seguridad europeos más actuales (signo CE).

### Fiable

Este equipo y la antorcha son el resultado de años de experiencia en la técnica de corte y representan el estado más actual de la técnica.

AirJet Compact		ESC: 307300
Tensión de la red:		1 x 230 V 50/60 Hz
Corriente de corte	al 50% int*:	20 A
	al 30% ext.*:	28 A
Grosor máximo de corte (acero) <sup>3)</sup>	interno :	6 mm
	externo :	10 mm
Protección de la red:		16 AT
Tensión en vacío:		310 V
Tipo de protección:		IP 23
Factor de potencia cos phi:		0,9
Consumo máximo de aire a presión (externo):		100 l/min
Presión mínima del aire a presión:		4,5 bar
Peso:		16 kg
Dimensiones Lo x An x Al:		525 x 175 x 345 mm

# AirJet 625



- Tecnología inverter de última generación
- Sistema de ignición innovador sin HF para aumentar la vida de servicio de los electrodos
- Aumenta la velocidad de corte gracias al flujo de plasma concentrado
- Generador compatible con 400 V ± 15 %
- Fabricación robusta para un uso exigente en lugares de construcción

## ¿Por qué AirJet 625?

El AirJet 625 y el AirJet 1038 son unidades de corte de plasma portátiles de la última generación de inversores de corte con aire comprimido.

De tamaño compacto, poco peso, poco consumo energético con el máximo rendimiento de corte y compatible con el generador. Ventajas cuando se utiliza en producción, ensamblaje y trabajo de reparación



Las partes electrónicas y los componentes se guardan por separado del flujo de aire frío para optimizar la protección ante la contaminación. Una amplia gama de elementos de corte diferentes para la antorcha hace posible que se pueda utilizar para los trabajos más complicados, por ejemplo corte en ángulo y acanalado. Todos los materiales conductores pueden cortarse sin problema y con buenos resultados, como por ejemplo acero de aleación o con baja aleación, aluminio, placas anti- desgaste CDP® o fundiciones.

## AirJet 625:

- El innovador sistema de ignición sin HF contribuye a alargar la vida útil de los electrodos.
- Flujo de plasma concentrado a través de un flujo de aire optimizado a velocidad alta, junto con un electrodo especial y un diseño de boquilla. El flujo de plasma aumenta la velocidad de corte y el rendimiento.
- La boquilla y el electrodo se enfrían mediante el flujo de aire - la vida útil se alarga considerablemente.

Datos técnicos:		
Voltaje del suministro:		3 x 400 V ± 15%
Fusible del suministro:		16 AT
Corriente de corte:		20 - 60 A
Corriente piloto:		20 A
Corriente de corte	a 40% *:	60 A
	a 60% *:	50 A
	a 100% *:	40 A
Voltaje sin carga:		320 V
Coseno de factor potencial :		0,9
Grosor máx. de corte (acero) <sup>1)</sup>		30 mm
Clase de protección:		IP 23
Dimensiones (LxAxA) mm:		510 x 247 x 389
Peso:		22 kg
Consumo de aire:		130 l/min ± 20% a 5.5 bar
Presión mín. de aire comprimido:		5 bar

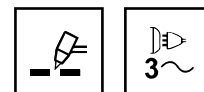
\* Ciclo de 10 min., 40°C de temperatura ambiente, de acuerdo con EN 60974-1

<sup>1)</sup> Los grosores máximos de corte son valores estándar y dependen de la calidad y la velocidad de corte deseadas.

Artículo nº	
ESC	Designación
756300	AirJet 625
755755	Antorcha C 60, 6 m
755756	Antorch C 60, 12 m
756349	Juego de consumibles C 60
755810	Compás de corte C 60 / C 100



# AirJet 1038



- Tecnología inverter de última generación
- Sistema de ignición innovador sin HF para aumentar la vida de servicio de los electrodos
- Aumenta la velocidad de corte gracias al flujo de plasma concentrado
- Generador compatible con 400 V ± 15 %
- Fabricación robusta para un uso exigente en lugares de construcción



## ¿Por qué AirJet 1038?

El AirJet 625 y el AirJet 1038 son unidades de corte de plasma portátiles de la última generación de inversores de corte con aire comprimido.

De tamaño compacto, poco peso, poco consumo energético con el máximo rendimiento de corte y compatible con el generador. Ventajas cuando se utiliza en producción, ensamblaje y trabajo de reparación

Las partes electrónicas y los componentes se guardan por separado del flujo de aire frío para optimizar la protección ante la contaminación. Una amplia gama de elementos de corte diferentes para la antorcha hace posible que se pueda utilizar para los trabajos más complicados, por ejemplo corte en ángulo y acanalado. Todos los materiales conductores pueden cortarse sin problema y con buenos resultados, como por ejemplo acero de aleación o con baja aleación, aluminio, placas anti desgaste CDP® o fundiciones.

## AirJet 1038:

- El innovador sistema de ignición sin HF contribuye a alargar la vida útil de los electrodos.
- Flujo de plasma concentrado a través de un flujo de aire optimizado a velocidad alta, junto con un electrodo especial y un diseño de boquilla. El flujo de plasma aumenta la velocidad de corte y el rendimiento.
- La boquilla y el electrodo se enfrían mediante el flujo de aire - la vida útil se alarga considerablemente.

Artículo nº	
ESC	Designación
756400	AirJet 1038
755779	Antorcha C 100, 6 m
755780	Antorcha C 100, 12 m
756350	Juego de consumibles C 100
755781	Quemador MC 100, 6 m
755799	Quemador MC 100, 12 m
756351	Juego de consumibles MC 100

755810	Compás de corte C 60 / C 100
--------	------------------------------

Datos técnicos:	
Voltaje del suministro:	3 x 400 V ± 15%
Fusible del suministro:	32 AT
Corriente de corte:	20 - 100 A
Corriente piloto:	20 A
Corriente de corte	a 40% *: 100 A a 60% *: 85 A a 100% *: 60 A
Voltaje sin carga:	320 V
Coseno de factor potencial :	0,9
Grosor máx. de corte (acero) <sup>1)</sup>	45 mm
Clase de protección:	IP 23
Dimensiones (LxAxA) mm:	640 x 301 x 455
Peso:	34 kg
Consumo de aire:	280 l/min ± 20% a 5.5 bar
Presión mín. de aire comprimido:	5 bar

\* Ciclo de 10 min., 40°C de temperatura ambiente, de acuerdo con EN 60974-1

<sup>1)</sup> Los grosos máximos de corte son valores estándar y dependen de la calidad y la velocidad de corte deseadas.

# Selección de Antorchas de Corte

Antorchas de Corte por plasma	Equipo		
	AirJet Compact	AirJet 625	AirJet 1038
T 30	✓	—	—
C 60	—	✓	—
C 100	—	—	✓
MC 100	—	—	✓

- ✓ Recomendado
- ✓ Posible
- No Recomendado



T 30



C 60



C 100



MC 100

# Proceso PTA

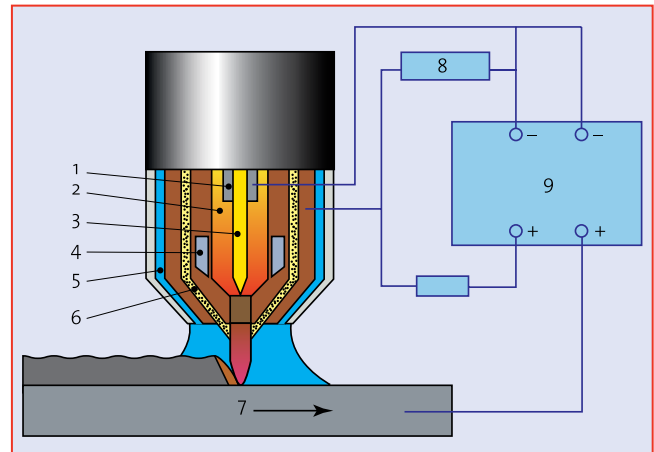
## Proceso de Arco Plasma Transferido

EuTronic® GAP es el proceso para soldadura por arco plasma transferido (PTA) de Castolin ideal para trabajos de revestimiento y unión.

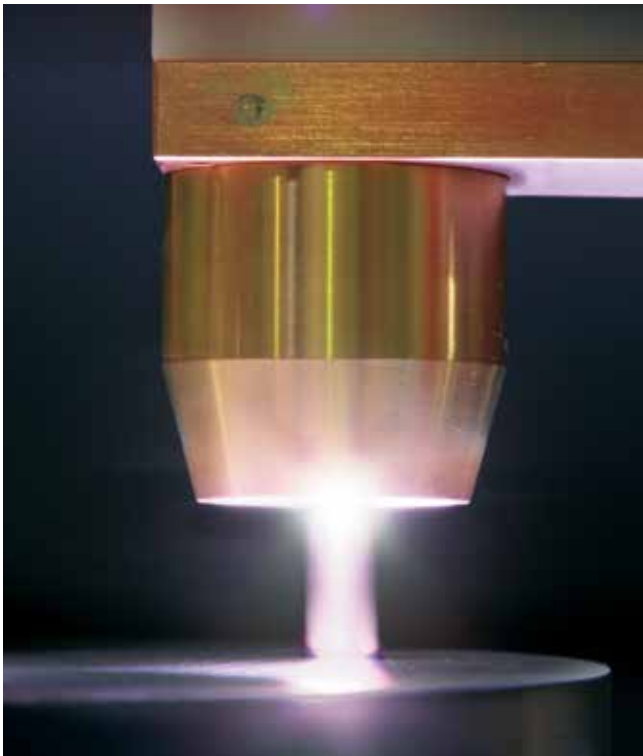
En el proceso PTA el plasma se concentra y se hace pasar a través de un ánodo termorresistente, consiguiendo un considerable aumento de la densidad del arco, la energía y la temperatura.

La aleación de aporte, en forma de polvo micropulverizado hilo en frío, se introduce en la columna del arco plasma donde un gas protector protege el baño de soldadura de la atmósfera.

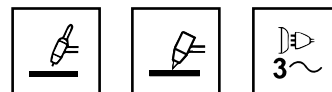
Castolin Eutectic ha desarrollado aleaciones en polvo especiales para aplicaciones GAP®



- 1) Dispositivo de soporte del cátodo
- 2) Gas Plasma
- 3) Cátodo
- 4) Refrigeración por agua
- 5) Gas protector
- 6) Alimentación de gas y polvo
- 7) Dirección de la soldadura
- 8) Ignición
- 9) Doble suministro de potencia



# MicroGAP 50 DC



- Para aplicaciones manuales con corrientes de soldadura bajas
- Soldadura de plasma, soldadura por puntos de plasma, soldadura TIG
- Panel de control de clara distribución
- Preselección sencilla de los parámetros de soldadura
- Diseño compacto

## ¿Por qué Micro GAP 50 DC?

Micro GAP 50 DC es una soldadura de plasma con arco eléctrico transferido (técnica PTA). El procedimiento GAP es especialmente adecuado para el trabajo de juntas y revestimiento. A través de la constricción del arco eléctrico por medio de un ánodo refrigerado, se crea un haz de plasma con una alta densidad de energía. El arco de plasma transferido derrite la superficie de la pieza de trabajo, que se lava con gas inerte, muy rápidamente en las áreas localizadas. La entrada de energía y el suministro de material de relleno de soldadura en polvo o en forma de hilo se disocian; por lo tanto hay muchas opciones para influenciar la aportación de calor a la pieza de trabajo y la mezcla con el material de base.



## La tecnología GAP ofrece una amplia gama de ventajas por encima de los procedimientos de soldadura de arco convencionales:

- alta densidad de energía en un arco extremadamente centrado
- alto rendimiento de fundición para breves periodos de soldadura
- revestimiento homogéneo, libre de poros y salpicaduras
- la mezcla, la aportación de calor, la distorsión y las zonas afectadas por el calor son menores que para cualquier otro procedimiento de soldadura de arco.
- control ideal del grosor de los depósitos de soldadura
- la más alta pureza y calidad de la aleación
- superficie más lisa con menos reprocesado
- reproducibilidad excepcionalmente buena

Con todas estas ventajas, el procedimiento GAP está predestinado al trabajo que requiere una precisión extra, una baja generación de calor y distorsión mínima. La tecnología GAP también proporciona una pureza extremadamente alta y calidad de la costura de soldadura desde la primera capa. Junto con la alta eficiencia del procedimiento, el buen control del grosor de las capas y los haces de soldadura uniformes, estas ventajas posibilitan ahorros constantes en los costes a través de costes de procesamiento más bajos y un consumo más bajo de aleaciones de soldadura.

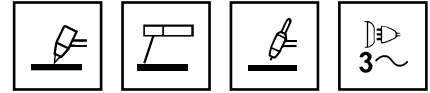
## Para todas las aplicaciones manuales con corrientes de soldadura bajas

Micro GAP 50 DC es ideal para las aplicaciones de soldadura que requieren precisión, una alta calidad de capas y dilución baja, en particular cuando una soldadura completamente automática es poco práctica o inaplicable debido a la poca cantidad o a la diversidad de las tareas. Las unidades de soldadura están disponibles con distintas características. La operación se realiza mediante interruptores de selección y reguladores en la pantalla frontal. Micro GAP 50 DC está diseñado para tareas de soldadura manuales y semiautomáticas en que se requieren cambios de parámetros frecuentes. Todos los parámetros se muestran en la pantalla LCD en texto sencillo, y hay disponibles hasta 1000 ubicaciones de memoria para almacenar los parámetros de soldadura. El inversor extremadamente potente ofrece 33 A a un ciclo de tareas del 100%, lo cual también es suficiente para la soldadura de microplasma.

Artículo nº	
ESC	Designación
693626	Micro GAP 50 DC
757807	Antorcha E5N, 3 m Paquete de mangueras
260232	Control remoto (de pié) RC-F
754315	Líquido refrigerante Xuper Cool, 5 l

Micro GAP 50 DC	ESC: 693626
Voltaje del suministro:	3 x 400 V ± 15%
Frecuencia del suministro:	50/60 Hz
Fusible del suministro:	máx. 16 A
Consumo de potencia máx.:	3.5 kVA
Valor RMS para la principal corriente de red:	9.6 A
Cosphi:	0.99
Clase de protección:	IP 23
Inversor piloto de tensión sin carga:	85 V DC
Inversor de corriente principal de tensión sin carga:	100 V DC
Corriente de soldadura máx. (100% ED):	33 A
Corriente de soldadura máx. (60% ED):	40 A
Corriente piloto máx. (100% ED):	5 A
Gama de ajuste para soldadura de plasma/soldadura TIG/soldadura por puntos:	0.5 ÷ 50 A
Gama de ajuste de la corriente piloto:	0.5 ÷ 30 A
Dimensiones (largo, base, altura):	655 x 310 x 605 mm
Peso:	46.5 kg

# EuTronic® GAP 2501 DC



- Soldadura por plasma, soldadura TIG, soldadura MMA
- Para unión, revestimiento y soldadura fuerte
- Diseñada para aplicaciones manuales y automatizadas
- Unidad versátil con un potente inverter 250A inverter
- Panel de control con pantalla táctil fácil de utilizar
- Totalmente compatible con todos os accesorios Eutronic GAP

## ¿Por qué Eutronic® GAP 2501 DC?

La unidad por Arco Plasma Transferido EuTronic GAP (PTA) de Castolin es ideal para las operaciones de recargue y unión. En el proceso GAP, la aplicación del plasma se concentra mientras se fuerza su paso por el ánodo termo resistente, lo que provoca un aumento considerable de la densidad, energía y temperatura del arco. El proceso de PTA se puede iniciar mediante el uso previo del arco piloto interior. El arco piloto se quema entre el electrodo de tungsteno catódico refrigerado por gas y la boquilla de cobre anódico refrigerada por líquido. La aleación del relleno de soldadura, en forma de polvo atomizado por gas o hilo en frío, se transporta al baño de soldadura, donde el gas de protección lo protege de la atmósfera. El arco de plasma y la entrada de calor se pueden controlar mucho mejor que un arco eléctrico convencional, y la energía se destina casi completamente a fundir el metal de relleno, lo que reduce la entrada de calor y la dilución al mínimo. Su diseño permite ajustar los parámetros de soldadura incluso con guantes de protección



## La tecnología GAP ofrece una amplia gama de ventajas en comparación con los procesos de soldadura por arco convencionales: Los factores principales son:

- Alta densidad de energía en un arco extremadamente centrado.
- Altas velocidades de aporte y menores tiempos de soldadura
- Revestimientos homogéneos, exentos de poros o salpicaduras.
- La dilución, la aportación térmica, la distorsión y las zonas afectadas por el calor son menores que para cualquier otro proceso de soldadura por arco.
- Incluso en la primera capa, la aleación aplicada es de máxima pureza y ofrece unas prestaciones óptimas.
- Posibilidad de superposición de varias pasadas.
- Superficie más lisa con menos reprocesado.
- Control preciso del espesor del material aportado.
- Reproducibilidad excepcionalmente buena.
- Opcionalmente, puede ser adecuado para procesos totalmente automatizados (válvulas de gas con control electrónico e interfaz automática para conectar la unidad con controladores externos)

El arco de plasma concentrado ofrece un control adicional que se traduce en una reducida dilución, unos revestimientos de superficie lisa y cordones de soldadura sin salpicaduras: se minimizan los costes de reprocesado y material de soldadura.

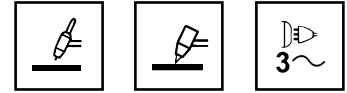
## Ejemplos de aplicación:

- Reparaciones de aceros para herramientas, reconstrucción de filos de corte, forjado, moldes para embutición,
- Reparación de moldes de aluminio para fundición
- Reparación de sinfines de alimentación
- Soldadura de recargue duro para herramientas de taladrado, válvulas y asientos de válvulas, maquinaria de minería y herramientas de fresado.

Artículo nº:	
ESC	Designación
758614	EuTronic GAP 2501 DC
260056	Trolley incl. alojamiento para las botellas de gas y bandejas para diversos accesorios
260058	Unidad de refrigeración GAP
754273	Refrigeración GAP con enfriador
260229	Alimentador de polvo EP 2
260231	Control remoto (manual) RC-H
260232	Control remoto (de pie) RC-F
758633	X30 Automatización extendida del interfaz

EuTronic GAP® 2501 DC	ESC: 758614
Tensión de alimentación:	3x400 V + N ±10%
Frecuencia de alimentación:	50/60 Hz
Fusible de alimentación:	32 A
Consumo eléctrico máximo:	18 kVA
Valor eficaz de la mayor corriente de alimentación:	20 A
Cos phi:	0,99
Grado de protección:	IP 21 S
Tensión de circuito abierto, inductor principal:	80 V CC
Tensión de circuito abierto, inductor del piloto:	100 V CC
Corriente de sold. máx. (ciclo de trabajo al 100%):	160 A
Corriente de sold. máx. (ciclo de trabajo al 35%):	250 A
Corriente de piloto máx. (ciclo de trabajo al 100%):	30 A
Rango de ajuste para soldadura por plasma:	2 ÷ 250 A
Rango de ajuste de la corriente piloto:	0,5 ÷ 50 A
Dimensiones (l. x an. x al.):	815 x 445 x 635 mm
Peso:	70 kg

# GAP UniCoating V2.0



- Sistema de revestimiento universal de piezas simétricas rotacionalmente
- Proporciona una precisión repetible para las uniones, revestimientos por plasma y brazing
- Célula llave en mano para una mayor productividad
- Completamente modular para una configuración inmediata, a medida para una adaptación rentable a la aplicación

## ¿Por qué GAP UniCoating V2.0?

La unidad GAP UniCoating V2.0 de Castolin Eutectic integra todos los componentes necesarios para la sobresoldadura de piezas redondas. Es muy adecuada para el sector del Moldeo de Vidrio, concretamente para los deflectores y placas de fondo. También es muy eficaz para la soldadura de matrices de forja y moldes, así como las válvulas de motores. Con una mesa de 200 kg, la máquina es capaz de manipular desde las piezas más pequeñas hasta otras moderadamente grandes.

La GAP UniCoating V2.0 incorpora una completa fuente de alimentación Plasma. Esta unidad emplea la tecnología de soldadura plasma más avanzada. Con controles totalmente programables del gas, la configuración del arco piloto, el suministro de polvo y la corriente de soldadura, la GAP UniCoating es capaz de realizar sobrecapas de soldadura totalmente reproducibles con la tecnología más precisa. Las piezas pueden revestirse en un solo ciclo de soldadura con una sola capa o con diversas capas (también con decalaje vertical/horizontal).

La fuente de alimentación está totalmente integrada en el regulador de oscilación y longitud de arco para trabajar con la mesa giratoria basculante, y obtener así un ajuste fácil y rápido de los parámetros de soldadura. La máquina se maneja mediante una pantalla táctil portátil para la configuración y visualización.

Todos los parámetros se programan empleando los controles dedicados. No es necesario aprender un código de programación; todos los parámetros se ajustan con términos comunes de soldadura en una configuración y funcionamiento óptimos de fácil manejo.



## CARACTERÍSTICAS

- Construcción del bastidor a base de perfiles de aluminio
- Mesa giratoria con ranuras, inclinable +/- 110° (manual a través de una ruleta), diámetro: 400 mm, peso máx.: 200kg
- Unidad oscilante de 400 mm de carrera, controlada por motor paso a paso
- Eje vertical de 400 mm de carrera, controlado por motor paso a paso
- Control de la tensión del arco en el eje vertical
- Cortina de soldadura, elevada neumáticamente
- Soplete de polvo plasma E52
- Carro de 3 ejes, manual
- Alimentador de polvo EP-2
- Refrigeración GAP para el soplete
- Pantalla Táctil Portátil de 5,7" para la configuración y visualización
- Memoria de trabajos de soldadura y movimiento de ejes
- Armario de control

GAP UniCoating V2.0	ESC: 757008
Suministro de aire comprimido:	6 bar
Alimentación de gas:	2,5 bar
Fuente de alimentación:	3x 400V+N 50/60 Hz
Fusible:	35 A
Consumo max. de energía:	20 kVA
Clase de protección:	IP 21 S
Tensión de circuito abierto - inverter principal:	85V DC
Open Circuit Voltage - pilot inverter:	100 V DC
Max. Rango de amperaje (100% factor de marcha):	160 A
Max. Rango de amperaje (40% factor de marcha):	250 A
Max. corriente piloto (100% factor de marcha):	30 A
Rango de ajuste de soldadura por plasma:	6 ÷ 250 A
Ø mesa giratoria:	Ø 400 mm
carga - mesa giratoria	max. 200 kg
Dimensiones Largo x base x altura (mm):	2400 x 1000 x 2200
Peso:	ca. 650 kg



# Accesorios para GAP 2501 DC



## Alimentador de polvo EP2

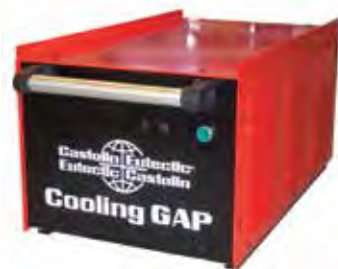
### Datos técnicos

Adecuado para GAP® 2501 DC	
Gas	Ar, Ar-H2
Caudal de gas	0 - 4 l/min
Reserva de polvo	capacidad 2 l y
Grado de protección	IP 23
Peso (sin polvo)	7.5 kg
Dimensiones Largo x base x altura	200 x 170 x 470 mm

### Alimentador de polvo EP2

ESC: 260229

- Velocidad de alimentación continua controlada mediante rueda de alimentación directamente desde el autómata del inversor.
- Velocidad de alimentación de polvo: 1,5-95 g/min, según la configuración de la rueda de alimentación, del soplete, del ánodo y de la densidad del polvo.
- Las dos unidades EP2 pueden manejarse en paralelo (opcional una tarjeta de control de motor) para aplicaciones que necesiten alimentar diferentes polvos dentro del depósito de soldadura: ej. matriz y carburos.



## Cooling GAP® \*

### Datos técnicos

Peso	40 kg
Dimensiones Largo x base x altura	900 x 445 x 360mm

### Unidad de refrigeración GAP® (\*)

ESC: 260058

Líquido especial de refrigeración para antorchas PTA 5 l ESC: 754315

(\*) Utilice solamente líquido refrigerante Castolin

- Refrigeración con intercambiador de calor aire / agua.
- disponible un intercambiador adicional agua-agua.



## Refrigeración GAP® Enfriador

### Datos técnicos

Peso	50 kg
Dimensiones Largo x base x altura	915 x 445 x 400 mm

### Refrigeración GAP® Enfriador

ESC: 754273

Líquido especial de refrigeración para antorchas PTA 5 l ESC: 754315

(\*) Utilice solamente líquido refrigerante Castolin

- Refrigeración con enfriador integrado.



## Trolley

### Datos técnicos

Peso	45 kg
Dimensiones Largo x base x altura	1.190 x 740 x 1.415 mm

### Trolley

ESC: 260056

- Para llevar botellas de gas, alimentador de polvo, fuente de corriente y refrigerador.
- Amplia gama de bandejas y accesorios adicionales para una mejor configuración y facilidad de uso del trolley.

# Acesorios para GAP



RC-H manual



RC-F

## Unidad de control remoto+

**RC-H control remoto manual**

ESC: 260231

incluye cable de conexión de 5 metros

**RC-F control remoto de pié (pedal)**

ESC: 260232

incluye cable de conexión de 5 metros

• Diseñado para utilizar con **MicroGAP 50 DC** y **EuTronic® GAP 2501 DC**

# Gama de antorchas GAP

Antorchas GAP	Equipos		antorcha manual	antorcha mecanizada
	Micro GAP 50 DC	GAP 2501 DC		
GAP E5N	✓	✓	✓	✓
GAP E12N	✓	✓	✓	✓
GAP E15N	✓	✓	✓	✓
GAP E20N	✓	✓	✓	✓
GAP E150P	-	✓	✓	-
GAP E54 S-M-D-DL	-	✓	-	✓
GAP E52	-	✓	-	✓
GAP E200P	-	✓	-	✓

- ✓ Recomendada
- ✓ Posible
- No Recomendada



# Antorchas GAP®

## GAP® E5N

Construcción horizontal	
Corriente máx. a 60%	50A
Velocidad de alimentación de polvo	N.A
Peso con paquete de mangueras	1.5 kg (3m)

**GAP® E5N** 753606 (3 m)

- Antorcha manual refrigerada por líquido disponible con cuello de 70° y 180°



## GAP® E15N

Construcción horizontal	
Corriente máx. a 100%	150A
Velocidad de alimentación de polvo	N.A
Peso con paquete de mangueras	ca. 2.5 kg (4m)

**GAP® E15N** 260581 (4 m) 260622 (8 m)

- Antorcha manual refrigerada por líquido disponible con cuello de 70° y 180°
- Paquete de mangueras: 4-6-8 metros; mangueras más largas, bajo pedido
- Disponible soporte de hilo frío



## GAP® E150P

Construcción horizontal	
Corriente máx. a 100%	150A
Velocidad de alimentación de polvo **	5-20 g/min
Peso con paquete de mangueras	2.0 kg (3m)

**GAP® E150** 260434 (3 m) 260435 (4 m)

- Paquete de mangueras 3 m
- Refrigerada por líquido
- Antorcha manual de polvo



## GAP® E12N

Construcción horizontal	
Corriente máx. a 100%	100A
Velocidad de alimentación de polvo	N.A
Peso con paquete de mangueras	1.9 kg (4m)

**GAP® E12N** 400900 (4 m) 402420 (6 m) 402501 (8 m)

- Antorcha manual refrigerada por líquido disponible con cuello de 70° y 180°
- Paquete de mangueras: 4-6-8 metros; mangueras más largas, bajo pedido
- Disponible soporte de hilo frío



## GAP® E20N

Construcción horizontal	
Corriente máx. a 100%	200A
Velocidad de alimentación de polvo **	N.A
Peso con paquete de mangueras	1.6 kg (4m)

**GAP® E20N** 752873 (4 m)

- Antorcha manual refrigerada por líquido disponible con cuello de 70° y 180°



## GAP® E54 S-M-D-DL

Construcción horizontal	
Corriente máx. a 100%	200A
Velocidad de alimentación de polvo **	10 - 40 g/min

**GAP® E54 (length: 330 mm)** 400861 (4 m) 400715 (10 m)  
**GAP® E54 (length: 550 mm)** 402272 (4 m) 402260 (10 m)

- Antorcha para recargues interiores de piezas con un diámetro > 80mm
- Disponible en 4 longitudes diferentes (modelos): 330(S), 550(M), 920(D) y 1770(DL)mm.
- Con varios paquete de mangueras longs
- Fabricación bajo pedido, consulte plazo de entrega



## GAP® E52

Construcción: Vertical	
Corriente máx. a 100%	200A
Velocidad de alimentación de polvo **	3 - 80 g/min
Peso con paquete de mangueras	4.8 kg (4m)

**GAP® E52**    400204 (4 m)    400878 (6 m)    260230 (8 m)

- Antorcha para soldadura automática refrigerada por líquido para aplicaciones generales
- Disponible soporte de hilo frío
- Paquete de mangueras: 4-6-8 metros; mangueras más largas, bajo pedido
- Amplia gama de ánodos y boquillas de polvo



## GAP® E200P

Construcción: Vertical	
Corriente máx. a 100%	200A
Velocidad de alimentación de polvo **	up to 80 g/min
Peso con paquete de mangueras	2.7 kg (4m)

**GAP® E52**    755952 (4 m)

- Antorcha para soldadura automática refrigerada por líquido para aplicaciones generales
- Paquete de mangueras: 4 metros; mangueras más largas, bajo pedido
- Amplia gama de ánodos y boquillas de polvo



# Good Aire 1202



## Extractor portátil de humos de soldadura la protección de su salud

Equipo de aspiración portátil con un filtro lavable y recogedor de polvo.

De aspiración de alta eficacia. Consulte a Castolin para antorchas de extracción humos, bancos de trabajo y los brazos para instalación fijos.

### Tecnología de extracción efectiva

- El sistema con el mejor valor para su dinero
- Filtración de alto rendimiento (>99,9%)
- Eliminación de polvo del filtro con aire comprimido
- Sin exposición al polvo al vaciar el contenedor del filtro
- Cubierta de plástico compacta y robusta
- Aprox. 60 nivel de ruido dB
- Brazo de extracción ergonómico y cabezal de succión diseñados según las últimas investigaciones en este campo
- Brazo de articulación externo garantiza baja contaminación y de bajo mantenimiento
- Puede ser utilizado como filtro para humos de soldadura
- Opción de modo Re circulación para la soldadura de aceros altamente aleados
- También disponible con certificación BIA W3 (BIA is the BG Institute for Occupational Safety & Health)



### Características y beneficios:

- Posibilidad de limpieza manual del filtro
- Potente extracción
- Baja emisión de ruidos

### Adecuado para extracción de humos en:

- soldadura MIG/MAG
- soldadura TIG
- soldadura por Plasma
- soldadura MMA
- soldadura fuerte

Artículo nº	
ESC	Designación
305403	Good Aire 1202: dispositivo Standard
305400	Good Aire 1202: Con filtro BIA W3 (necesarios para aleaciones del acero altamente aleadas y materiales base Ni)
305404	Brazo de extracción de 3 m
750495	Brazo de extracción con luz

Good Aire 1202	
Flujo de aire	1,000 m <sup>3</sup> /h
Diámetro de entrada	140 mm
Conexión	230 V / 50Hz
Potencia	1,3 KW
Superficie filtrada	10m <sup>2</sup>
Nivel de ruido	60 dB (A) según DIN 45635
Dimensiones L x A x A (mm)	960 x 850 x 1370
Peso	69 kg

# Good Aire 1802



## Extractor portátil de humos de soldadura la protección de su salud

Equipo de aspiración portátil con un filtro lavable y recogedor de polvo.

De aspiración de alta eficacia. Consulte a Castolin para antorchas de extracción humos, bancos de trabajo y los brazos para instalación fijos.

### Tecnología de extracción efectiva

- El sistema con el mejor valor para su dinero
- Filtración de alto rendimiento (>99,9%)
- Eliminación de polvo del filtro con aire comprimido
- Sin exposición al polvo al vaciar el contenedor del filtro
- Cubierta de plástico compacta y robusta
- Aprox. 60 nivel de ruido dB
- Brazo de extracción ergonómico y cabezal de succión diseñados según las últimas investigaciones en este campo
- Brazo de articulación externo garantiza baja contaminación y de bajo mantenimiento
- Puede ser utilizado como filtro para humos de soldadura
- Opción de modo Re circulación para la soldadura de aceros altamente aleados
- También disponible con certificación BIA W3 (BIA is the BG Institute for Occupational Safety & Health)



### Características y beneficios:

- Posibilidad de limpieza manual del filtro
- Potente extracción
- Baja emisión de ruidos
- Dos brazos de extracción

### Adecuado para extracción de humos en:

- soldadura MIG/MAG
- soldadura TIG
- soldadura por Plasma
- soldadura MMA
- soldadura fuerte

Artículo nº	
ESC	Designación
750440	Good Aire 1802: Dispositivo Standard
750451	Good Aire 1802: Con filtro BIA W3 (necesarios para aleaciones del acero altamente aleadas y materiales base Ni)
305404	Brazo de extracción de 3m
750495	Brazo de extracción con luz

Good Aire 1802	
Flujo de aire	2,000 m <sup>3</sup> /h
Diámetro de entrada	2 x 140 mm
Conexión	400 V / 50Hz
Potencia	2,2 KW
Superficie filtrada	15m <sup>2</sup>
Nivel de ruido	60 dB (A) según DIN 45635
Dimensiones L x A x A (mm)	946 x 761 x 1361
Peso	74 kg







*Stronger, with...*  
*Castolin Eutectic*

**WEAR & FUSION TECHNOLOGY**



*Ask our  
Application Specialists  
for a demonstration*