

Soldadura de plasma por arco transferido

# MICRO GAP 50 DC

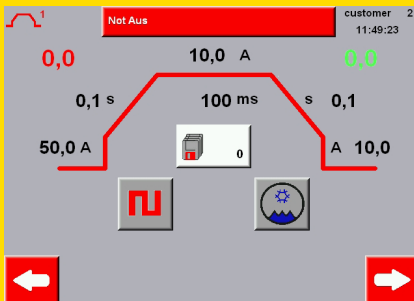
**NUEVO  
PRODUCTO**



*Más fuerte con...  
Castolin Eutectic*



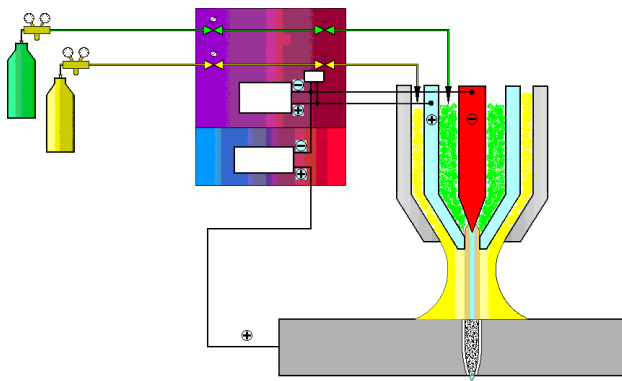
- Para aplicaciones manuales con corrientes de soldadura bajas
- Soldadura de plasma, soldadura por puntos de plasma, soldadura TIG
- Panel de control de clara distribución
- Preselección sencilla de los parámetros de soldadura
- Diseño compacto



**PLASMA TECH**

**Castolin Eutectic®  
Eutectic Castolin**

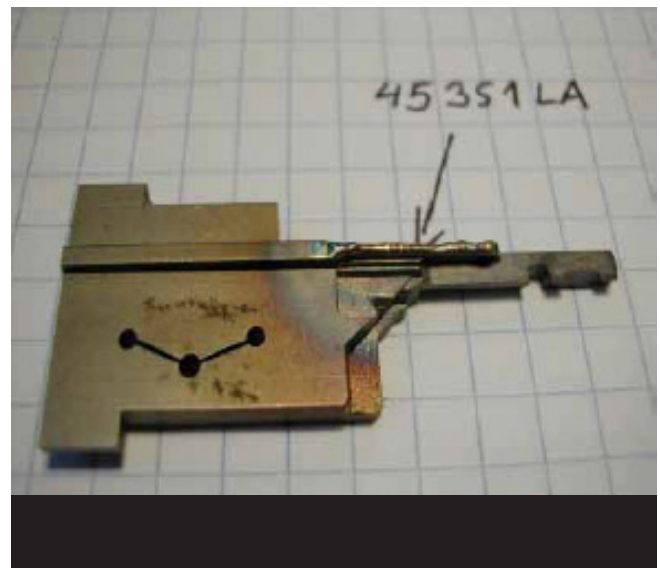
# ¿Por que Micro GAP 50 DC?



Micro GAP 50 DC es un equipo para 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 disminuye; 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:

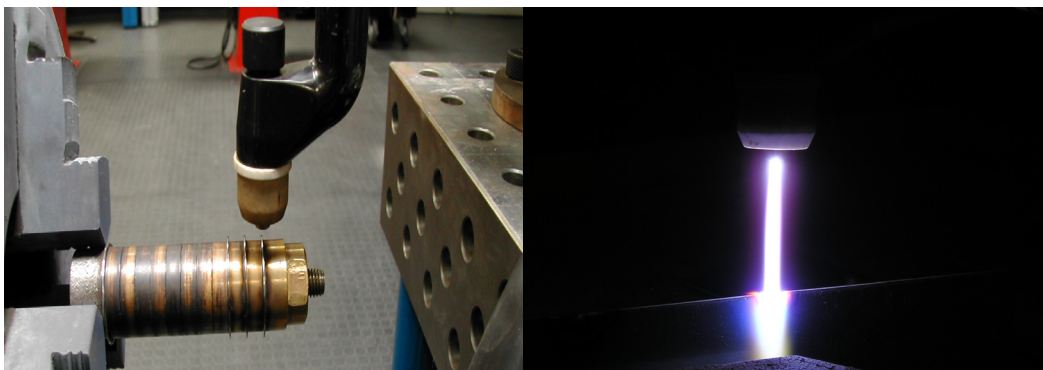
- Alta densidad de energía en un arco extremadamente centrado
- Alto rendimiento de fusión para breves periodos de soldadura
- Revestimiento homogéneo, libre de poros y salpicaduras
- La mezcla, la aportación de calor, la distorsión y las zonas afectadas por el calor son menores que para cualquier otro 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



El procedimiento GAP proporciona costuras de soldadura particularmente uniformes y sin salpicaduras. Se minimizan los costos de reprocesado y material de soldadura.

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 costos a través de costos de procesamiento más bajos y un menor consumo de aleaciones de soldadura.



El arco de plasma centrado puede controlarse de forma precisa; por lo tanto, es posible lograr el nivel de dilución más bajo con un procedimiento de soldadura de arco.

## 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 programas 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.



### Micro GAP 50 DC

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

## Desarrollo orientado a la aplicación

Castolin Eutectic desarrolla y construye unidades de soldadura GAP y accesorios en distintos diseños y tamaños, como modelos estándares y especiales. Nuestro equipo técnico puede desarrollar la solución más rentable adaptada a su aplicación práctica. Desde la fuente de potencia, pasando por el equipo de alimentación/transporte y los sopletes de soldadura, hasta e incluidos los dispositivos de manipulación o robots, nos encargaremos de todos los detalles. Deje que nuestros especialistas lo sorprendan: nunca hablamos de productos, sino de aplicaciones y soluciones que satisfarán sus necesidades y requisitos.



### Antorcha E5N / 5000787

Se ha desarrollado una amplia gama de ánodos, polvo y colectores de gas, los cuales se mejoran continuamente con el fin de permitir una accesibilidad óptima.

## Castolin Eutectic Aleaciones de soldadura GAP

Durante más de un siglo, Castolin Eutectic ha sido el líder de mercado y especialista de aplicaciones en el campo de protección contra el desgaste y la tecnología de fundición. Producimos la gama más amplia de aleaciones especiales para la tecnología de soldadura y revestimiento actualmente disponible en el mercado. Le ofrecemos una selección integral de aleaciones de soldadura GAP en distintas formas, que abarca prácticamente cada aplicación en el campo de soldadura de plasma con arco transferido: Polvo EuTroLoy sobre una base Ni, Co, Fe o Cu para revestimientos resistentes al desgaste; Polvo EuTroLoy sobre una base Ni, mezclado con materiales duros DIAMAX para la mayor resistencia de abrasión y erosión; hilos de láser y varillas TIG láser circulares y soldadura de microplasma; hilos sólidos tubulares fundentes para soldadura de plasma de hilo frío; soldadores y polvo para soldadura de plasma.

A continuación, encontrará los materiales de soldadura de la serie de artículos LaserTech para la soldadura láser y de microplasma.

Artículo	Material	Aplicaciones
LaserTech 45273 LA X	1.5424	Para superficies o partes endurecidas, por ej., hechas de materiales 1.2311 o 1.2312, y también adecuada para el posterior grabado estructural.
LaserTech 45301 LA X	1.2567	Para superficies sobre herramientas para trabajo en caliente. Con soldadura láser, la primera capa tiende a quebrarse. Se recomienda el precalentamiento y la capa intermedia.
LaserTech 45303 LA X	1.3348	Para superficies duras de partes y bordes de herramientas que tienden a desgastarse. Se recomienda el precalentamiento. También en aleaciones muy críticas (por ej., 1.2379) sin quebraduras en la primera capa.
LaserTech 45351 LA X	1.4718	Para superficies de alta resistencia al desgaste en, por ejemplo, herramientas de corte, doblado y dibujo, así como distintas herramientas de trabajo en caliente. Reparaciones de bordes con soldadura láser.
LaserTech 45353 LA X	1.4115	Para la soldadura en aleaciones de cromo resistentes a la corrosión y a la descamación con estructura ferrítica o martensítica. Alta resistencia a la abrasión, adhesión y cavitación, así como mecanismos de desgaste combinados.
LaserTech 45355 LA X	1.6356	Hilos endurecidos martensínicos de alta aleación para, por ejemplo, moldes fundidos de troqueles de aluminio y herramientas de corte para el corte de maquinarias. Muy adecuado para los materiales 1.2343 y 1.2344
LaserTech 45366 LA X	≈ X 35 CrMoMn 7-2-1	Para superficies de dureza media en herramientas de trabajo en caliente y en frío, sobre todo en las herramientas de moldeado de inyección plástica.
LaserTech 45367 LA X	≈ X 25 CrMo 5-4	Para herramientas de trabajo en caliente, por ej., soldadura de matrices, construcción resistente a quebraduras en múltiples capas con soldadura láser.
LaserTech 45368 LA X	≈ X 10 CrMo 6-3	Igual que LaserTech 45367 LA, pero incluso menos resistente a las quebraduras. Para el cierre de las quebraduras, por ej., entre dimensión y enfriamiento. Puede mecanizarse con herramientas de corte.
LaserTech 45369 LA X	1.4122	Revestimientos protectores resistentes a la corrosión para temperaturas operativas de hasta 450 °C.
LaserTech 45553 LA X	1.4576	Para soldaduras en componentes inoxidables con baja dureza y alta resistencia.
LaserTech 45612 LA X	2.4806	Hilo basado en níquel, sin descamación hasta los 1000 °C, resistente al calor hasta los 850 °C, resistente a bajas temperaturas de hasta -196 °C. Resistente a las quebraduras y a la corrosión ante cualquier medio.
LaserTech 45658 LA X	2.4839	Hilo basado en níquel, alta resistencia a la corrosión en la reducción, y sobre todo en medios oxidantes.

## Su proveedor en soluciones de protección, reparación y uniones especiales



Planta y Oficinas Generales  
Km. 36.5 Autopista  
México Querétaro  
C.P. 54730 Cuautitlan Izcalli  
Estado de México  
Tel: (55)58 72 11 11 / Fax: (55)58 72 77 88

Sucursal Monterrey & Eutectic Services.  
Calle Centuria No 203  
Parque Industrial Milenium  
C.P. 66600  
Apodaca, N.L.  
Tel: (81)86 75 70 40 / Fax: (81)86 75 70 45

