



# MICRO GAP 50 DC

Soldadura por Microplasma y plasma

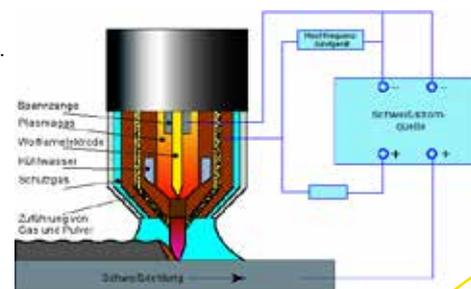


- Para aplicaciones manuales con bajas corrientes de soldadura
- Soldadura por plasma, soldadura por puntos por plasma, soldadura TIG
  - Panel de control de clara disposición
  - Sencilla preselección de los parámetros de soldadura
  - Diseño compacto

## La tecnología CAP ofrece una amplia variedad de ventajas sobre los procedimientos de soldadura por arco convencionales:

- Alta densidad energética con un arco extremadamente concentrado
- Alto rendimiento de la fusión para menores tiempos de soldadura
- Recubrimiento homogéneo, sin poros ni proyecciones
- Se reduce la dilución del material aportado, el aporte de calor, la distorsión y las zonas afectadas por el calor que con cualquier otro procedimiento de soldadura por arco
- Control ideal del espesor de depósito de soldadura
- Máximas pureza y calidad de la aleación
- Superficie más lisa con menos retoque
- Reproducibilidad excepcionalmente buena

Micro GAP 50 DC es sinónimo de soldadura por plasma con arco eléctrico transferido (técnica PTA, plasma con arco transferido). El procedimiento CAP es ideal para las operaciones de unión y revestimiento. La contracción del arco eléctrico por medio de un ánodo refrigerado crea un haz de plasma con una densidad energética muy alta. El arco de plasma transferido funde la superficie de la pieza de trabajo que se somete a un barrido muy rápido con gas inerte en áreas puntuales. La aportación de energía se desliga del suministro de material de aporte en forma de polvo o de varilla; de esta forma, existen varias opciones para regular el aporte de calor a la pieza y la dilución con el material de base. Con todas estas ventajas, el procedimiento CAP está predestinado para los trabajos que requieran precisión excepcional, reducida generación de calor y mínima distorsión. La tecnología CAP proporciona asimismo una pureza y una calidad extraordinariamente altas de la costura soldada desde la primera capa. Combinadas con la alta eficiencia del procedimiento, el buen control del espesor de capa y los lisos cordones de soldadura, estas ventajas permiten ahorrar costes de forma sostenida al reducir los costes de procesamiento y el consumo de la aleación de soldadura.



Schematische Darstellung



Antorcha E5N / ESC 757807

Se ha desarrollado una amplia gama de ánodos y puntas para polvo y para gas que son objeto de un proceso de mejora continua para permitir una óptima accesibilidad.



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):	30 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