



# DUO MIG 251



## GUIA RAPIDA / ESPAÑOL



Este manual debe ser leído atentamente antes de proceder a utilizar este producto.





Es la máquina más completa y fácil de usar para las necesidades hasta 250A. Posee doble rodillo de arrastre, lo cual permite soldar aluminio en modalidad MIG, además de las aleaciones más convencionales.

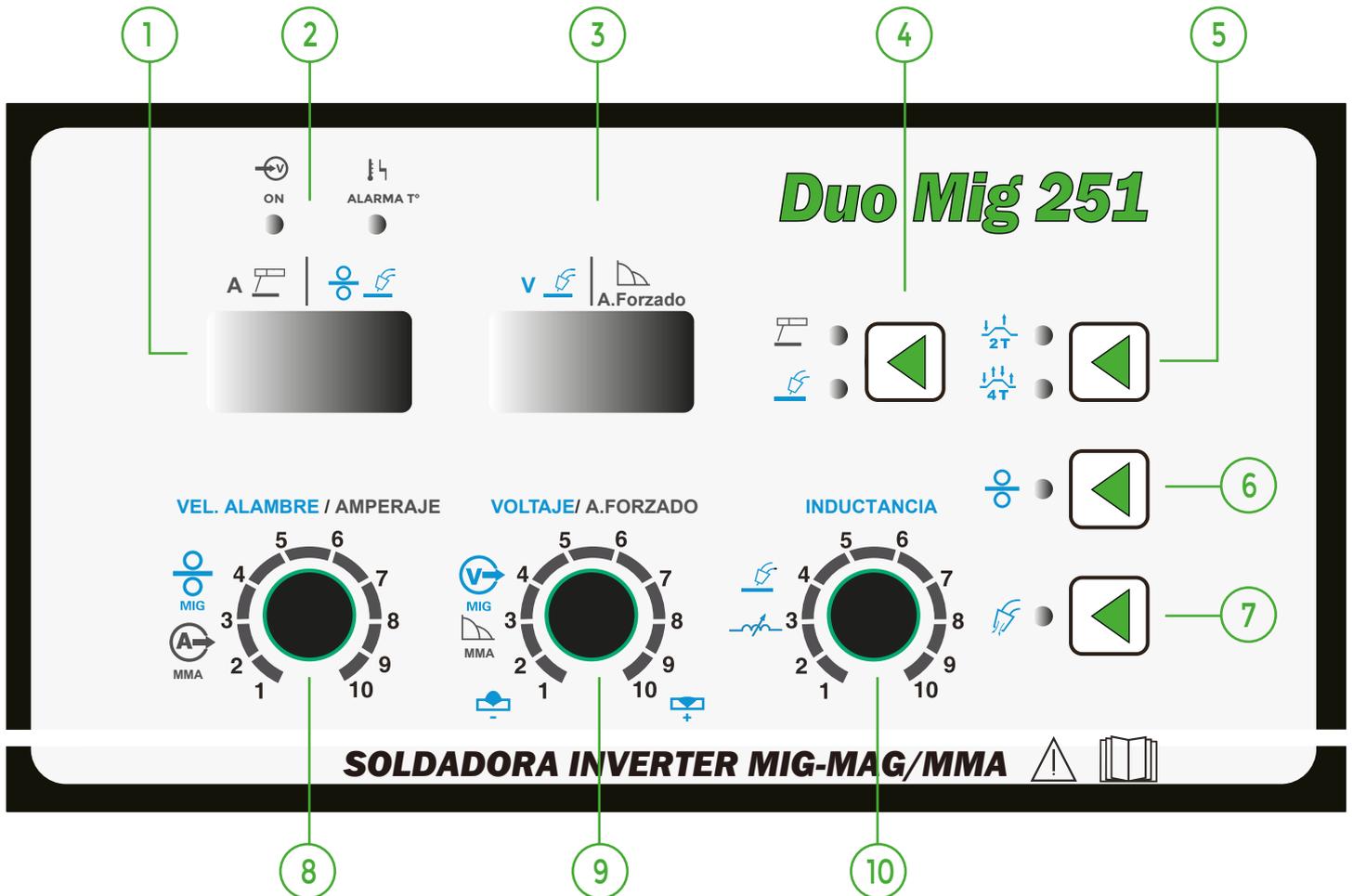
Ofrece excelente calidad de soldadura y facilidad de configuración. La tecnología inverter IGBT, permite que la máquina sea pequeña, liviana, e incorpore las funciones hot start, anti stick y el forzador de arco.



### Ficha técnica

MODELO	Tensión de línea	Corriente Máx. Absorbida	Ciclo de servicio. EN 60974-1 (40°C)	Tensión de vacío	Rango de corriente(MIG)	Electrodo Ø (mm)	Alambre Ø (mm)	Dimensiones (mm)	Peso (Kg)
DUO MIG 251	220 V	46.5 A	60%-250 A	76V	30 a 250 A	1,6 a 5	0,6 - 1.2	900x500x750	48

Al recibir una DUOMIG 251, retire todo el material de embalaje y verifique si hay eventuales daños que puedan haber ocurrido durante el transporte, verifique si fueron retirados todos los materiales, accesorios, etc. antes de descartar el embalaje. Los reclamos relativos a daños en tránsito deben dirigirse a la Empresa Transportadora.



- 1 - **Display de visualización:** de corriente de soldadura para MIG-MAG y MMA.
- 2 - **Estado del equipo:** Led de encendido y Led indicador de protección térmica.
- 3 - **Display de visualización** de voltaje (MIG-MAG) y forzador de arco (MMA).
- 4 - **Selección de proceso:** MMA / MIG-MAG
- 5 - **Funciones de gatillo:**

**2 TIEMPOS:** La función 2 tiempos, es la más común para trabajos que no exigen cordones continuos. Para soldar, el operario deberá presionar el gatillo (tiempo 1), procederá a soldar manteniéndolo apretado durante el tiempo que sea necesario, y soltará el gatillo (tiempo 2) cuando desea interrumpir el arco de soldadura.

**4 TIEMPOS:** La función 4 tiempos es ideal para la realización de cordones continuos, repetitivos y en jornadas de trabajo extensas ya que su funcionamiento permite reducir los esfuerzos del soldador. Inicialmente el soldador aprieta el gatillo para iniciar el arco eléctrico (paso 1), a diferencia de la función 4 tiempos, el operario podrá soltar el gatillo durante el tiempo que dura el cordón (tiempo 2) funcionando continuamente y descansado la mano del soldador. Cuando se desea interrumpir el arco eléctrico, el operario deberá apretar nuevamente el gatillo (tiempo 3), y luego soltarlo (tiempo 4) para finalizar el cordón.

**6 - Check de salidad de alambre:** Permite testear la salida del alambre en el equipo, sin suministrar flujo de gas, para evitar su desperdicio.

**7 - Gas check:** Permite verificar la salida correcta del gas, para la configuración del caudal pero sin suministrar alambre.

**8 - Perilla de control de corriente:** Tanto en MMA como en MIG-MAG, permite regular la corriente de soldadura expresada en amperes.

**9 - Perilla de ajuste de voltaje:** En modalidad MIG- MAG regula el voltaje de soldadura, expresado en volts, y en modalidad MMA regula el forzador de arco en una escala del 1 al 10.

**10- Control de inductancia:** En modalidad MIG-MAG, permite controlar la inductancia electromagnética del arco de soldadura. Dando como resultado un mayor o menor grado de proyección y variando la penetración del cordón.

<b>Variable</b>	<b>Unidad</b>	<b>Valor</b>
Tensión de alimentación	V	220
Frecuencia	Hz	50
Corriente de entrada nominal máxima	A	46.5
Capacidad nominal	KVA	10.4
Tensión en vacío	V	76
Rango de voltaje de trabajo	V	26.5
Rango decorriente MMA	A	20~200
Rango de corriente MIG	A	30~250
Factor de servicio (20°C)	%	
Factor de servicio (40°C)	%	60
Corriente de soldadura (10min)	A	60%@250
10min/100%	A	154
Efficiency	$\eta$	0,85
Power factor	$\text{Cos}\phi$	0.9
Grado de aislamiento		F
Dimensiones	mm	900×500×750
Peso	kg	48