



PRO-TYRION 315/500



GUÍA RÁPIDA / ESPAÑOL



Este manual debe ser leído atentamente antes de proceder a instalar y utilizar este producto.
Antes de usar la soldadora lea cuidadosamente, comprenda y respete las instrucciones de seguridad





Por su fácil visualización de los parámetros a través del panel digital, su estabilidad de arco, la amplia gama de funciones, y su ciclo de trabajo es apto para uso industrial con los materiales más variados.

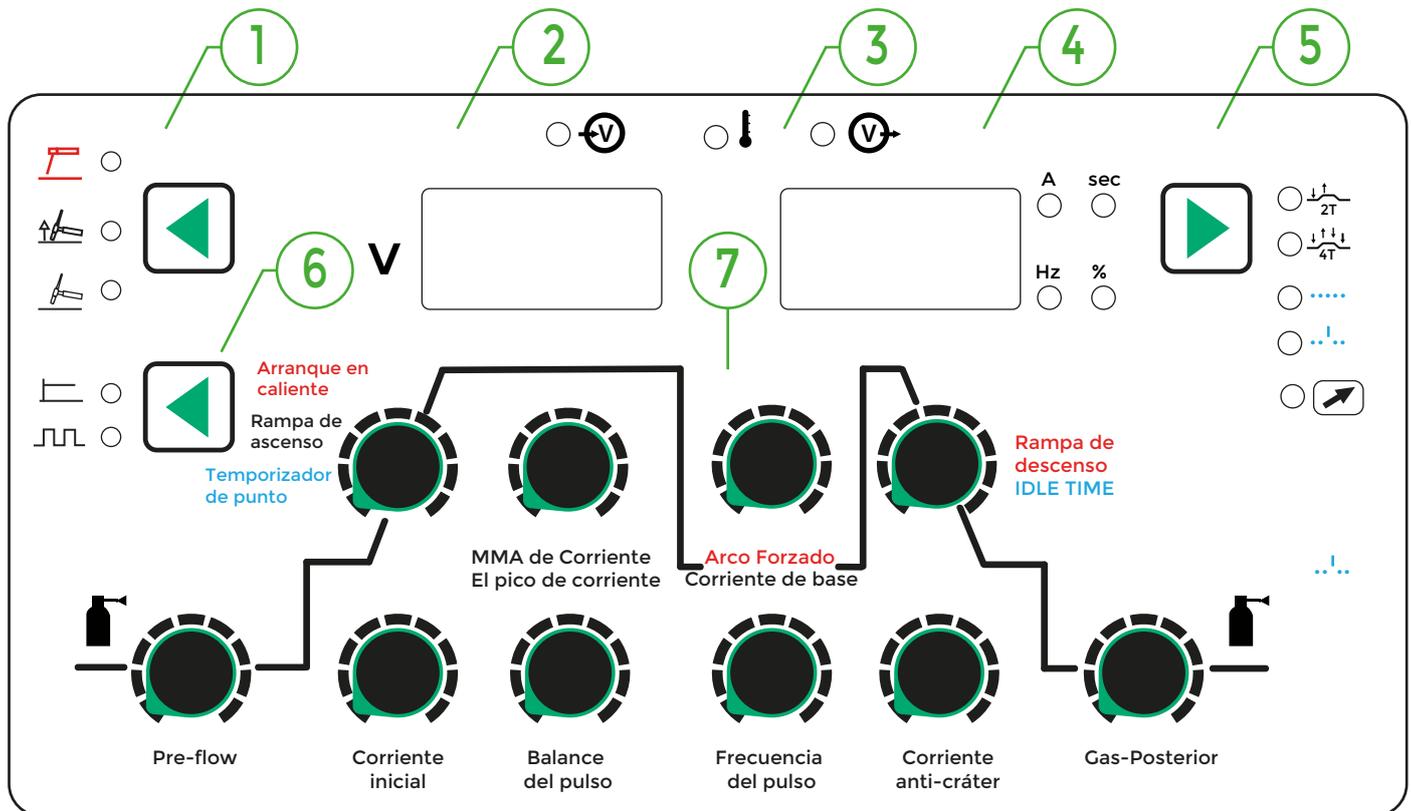
Acero al carbono, acero inoxidable, titanio y aleaciones de níquel.

Diseñadas para el uso industrial intensivo en jornadas de trabajo prolongadas.

Ficha técnica

MODELO	Tensión de línea	Corriente Máx. Absorbida	Ciclo de servicio. EN 60974-1 (40 °C)	Tensión de vacío	Rango de corriente	Electrodo (mm)	Dimensiones (mm)	Peso (Kg)
PRO-TYRION 315	380V	19 A	315 A 60% -244A 100%	70V	20 a 300 A	1,6 a 5	576x297x557	38
PRO-TYRION 500	380V	30 A	500 A 60% -378 A 100%	70V	20 a 500 A	1,6 a 5	576x297x557	40

Al recibir una PRO-TYRION 315 /500, 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 - Selector de modalidad.



TIG HF TIG LIFT MMA

2 - Monitor de corriente: Display de visualización de corriente, expresada en amperes.

3- Estado del equipo:

- Alimentación de red
- Protector térmico
- Se encenderá durante el proceso de soldadura.

4 - Display de visualización múltiple:

Leds indicadores de unidades:
V : Voltaje
Sec: Segundos
%: Porcentajes
HZ: Hertz (unidad de frecuencia)

5- Funciones del gatillo.

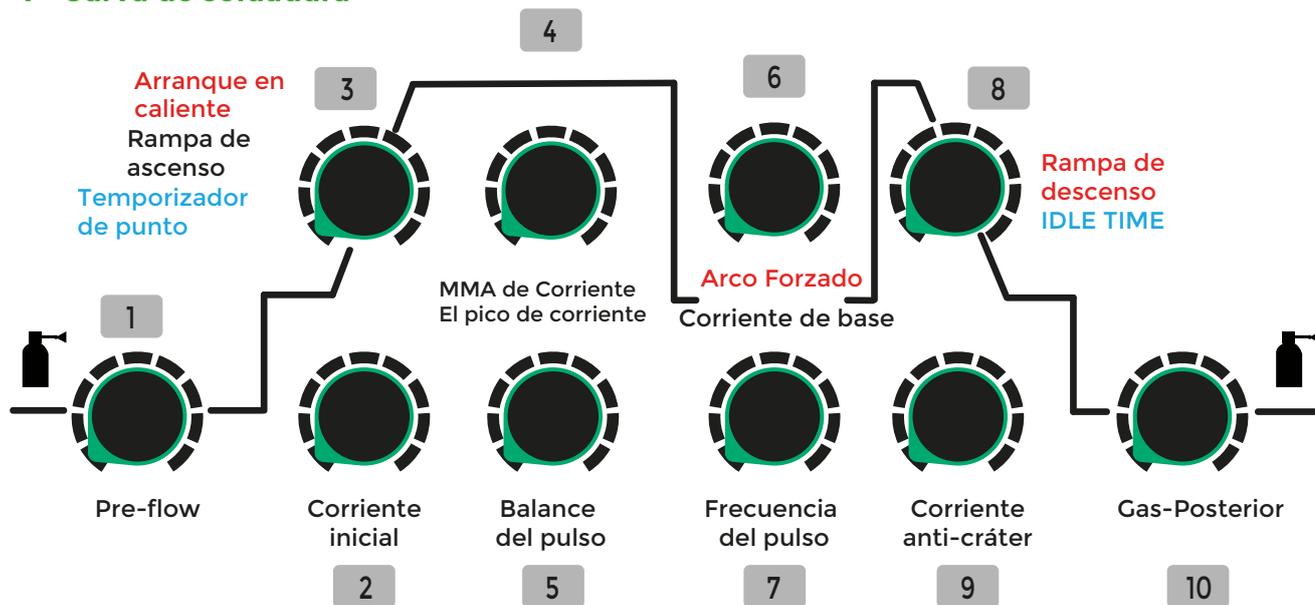
- Función 2 tiempos
- Función 4 tiempos
- Función punteo.
- IDLE TIME** (tiempo de interrupción entre punteo y punteo)



6- Selección de onda:

- Onda continua
- Onda pulsada

7- Curva de soldadura



1- Pre gas: La función de pre gas permite establecer un flujo de gas previo a iniciar el arco eléctrico, para generar una limpieza de la zona a soldar y establecer una atmósfera de protección segura. El valor se expresa en segundos y se visualizará en el display.

2- Corriente inicial: Es una función que puede utilizarse únicamente con el modo 4T.

4 - Rampa de ascenso : Permite establecer el tiempo de ascenso de la temperatura entre el valor mínimo y el máximo de soldadura, reduciendo la posibilidad de cráter y poros, en el inicio de la soldadura. Esta función es exclusiva de la función 4T y no puede utilizarse con la máquina en el modo 2T.

Arranque en caliente: En modalidad MMA se controla esta función.

4- Corriente de soldadura: Determina el valor máximo de corriente de soldadura, es decir, el valor que tendrá la corriente en el pico superior de la curva.

5- Balance de pulso: Permite establecer el porcentaje de tiempo en el que el pulso permanecerá en el valor máximo (corriente de soldadura) y el valor mínimo (corriente de base). Este porcentaje, siempre se establece, tomando como referencia el pico (valor máximo). Ejemplo si el balance del pulso es 70%, el pulso permanecerá el 70% de la duración del pulso en el valor máximo, y por defecto, el 30% restante en el valor mínimo.

6 - Corriente de base: Es el valor corriente inferior (base) establecido en la función pulsado. Ese valor está expresado en Amperes y su función es mantener el baño de fusión en estado líquido, sin generar aportes térmicos excesivos que puedan afectar al metal base soldado.

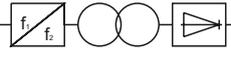
Arc Force; Arco forzado: En modalidad MMA, regula la intensidad del arco eléctrico, para lograr mayor estabilidad del mismo, y permite soldar en espesores delgados con amperajes muy reducidos, evitando que se extinga el arco eléctrico.

7 - Frecuencia del pulso: Permite establecer la frecuencia (cuántas veces por segundo) tendrá lugar el pulso. El valor se expresa en Hertz (Hz) y, a mayor frecuencia, habrá menor aporte térmico, por ende menor penetración.

8 - Rampa de descenso: Esta función solo puede utilizarse con la máquina en el modo 4T. Permite establecer el tiempo de descenso de la temperatura entre el valor máximo y el mínimo, reduciendo la posibilidad de cráter final y poros, en el final de la soldadura.

9- Corriente anti-cráter: Es la corriente que se mantiene antes de iniciarse el pos-gas. El amperaje podría regularse.

10 - Gas posterior: Permite regular el tiempo de salida del gas de protección después de apagar el arco, logrando el enfriamiento de la soldadura sin contaminación. y aumentando la vida útil de los electrodos de tungsteno.

MODEL: PRO-TYRION 315		NO: xxxxxxxxxx					
		EN60974-1					
		TIG	20A/10.8V - 315A/22.6V				
		MMA	25A / 21V - 315A / 32.6V				
		X	60%	100%			
		MODE	TIG	MMA	TIG	MMA	
		$U_0 = 70V$	I_2	315A	315A	244A	244A
			U_2	22.6V	32.6V	19.8V	29.8V
3 - 50/60Hz		$U_1=380V$	$I_{1max} = 19 A$		$I_{1eff} = 14.7 A$		
IP21S							

① Modelo PRO-TYRION 315

② Corriente continua

③ N° de serie del fabricante

④ Norma europea para equipos de soldadura eléctrica por arco

⑤ Valores de voltaje y amperaje mínimos y máximos para modalidad TIG

⑥ Valores de voltaje y amperaje mínimos y máximos para modalidad MMA

⑦ Porcentaje de tiempo ciclo de trabajo (10 min =100%)

⑧ Modalidades de soldadura

⑨ Intensidad (A) de trabajo

⑩ Voltaje (V) de trabajo

⑪ Intensidad (A) eficaz

⑫ Intensidad (A) de entrada máxima

⑬ Voltaje de entrada (V)

⑭ Código internacional de protección

IP21S



Protección frente a goteo de agua.
Efectivo contra ingreso de cuerpos sólidos
con esferas de 12,5 mm diámetro o menos

⑮ Frecuencia

⑯ Tensión en vacío

⑰ Modalidad MMA

⑱ Modalidad TIG

⑲ Transdutor monofásico
inmóvil - transformador rectificador

MODEL: PRO-TYRION 500		NO: xxxxxxxxxx					
		EN60974-1					
 		TIG	20A/10.8V - 315A/22.6V				
		MMA	25A / 21V - 315A / 32.6V				
		X	60%		100%		
		MODE	TIG	MMA	TIG	MMA	
		$U_0 = 70V$	I_2	500A	400A	38.7A	309A
			U_2	30V	36V	25.5V	32.4V
3 - 50/60Hz		$U_1=380V$	$I_{1max} = 30A$		$I_{1eff} = 23.3 A$		
IP21S							

① Modelo PRO-TYRION 500

② Corriente continua

③ N° de serie del fabricante

④ Norma europea para equipos de soldadura eléctrica por arco

⑤ Valores de voltaje y amperaje mínimos y máximos para modalidad TIG

⑥ Valores de voltaje y amperaje mínimos y máximos para modalidad MMA

⑦ Porcentaje de tiempo ciclo de trabajo (10 min =100%)

⑧ Modalidades de soldadura

⑨ Intensidad (A) de trabajo

⑩ Voltaje (V) de trabajo

⑪ Intensidad (A) eficaz

⑫ Intensidad (A) de entrada máxima

⑬ Voltaje de entrada (V)

⑭ Código internacional de protección

IP21S



Protección frente a goteo de agua.
Efectivo contra ingreso de cuerpos sólidos
con esferas de 12,5 mm diámetro o menos

⑮ Frecuencia

⑯ Tensión en vacío

⑰ Modalidad MMA

⑱ Modalidad TIG

⑲ Transdutor monofásico
inmóvil - transformador rectificador

VARIABLE	Unidad	Pro tyrion 315	Pro tyrion 500
Voltaje de alimentación	V	3 - 380	
Frecuencia	Hz	50	
Potencia	KVA	12.5	20
Corriente absorbida	A	19	30
Voltaje en vacío	V	70	70
Rango de voltaje de trabajo	V	22.6	30
Corriente de soldadura TIG	A	20-315	20-500
Corriente de base	A	20-315	20-500
Corriente de soldadura MMA	%	25-315	25-400
Rampa de ascenso y descenso	s	0 a 10	
Frecuencia del pulso	Hz	0.5 - 25	
Ciclo de trabajo (40 °C)	%	60	
Pregas	s	0,3- 10	
Postgas	s	0.5 - 25	
Refrigeracion	-	Ventilador	
Eficiencia	η	$\geq 85\%$	
Factor de potencia	$\cos\phi$	0.93	
Grado de aislamiento	-	H	
Grado de seguridad	-	IP21S	
Peso	kg	38	39
Dimensiones	mm	576 x 297 x 557	

SISTEMA DE REFRIGERACIÓN DE TORCHAS



El **WR-82** es una unidad de refrigeración, muy eficiente para las torchas que refrigeradas por líquido. Esto le permite trabajar a altos amperajes en entornos de soldadura de alta producción y ciclos de trabajos prolongados.

Variable	Valor
Voltaje de alimentación	220V
Potencia de entrada	350W
Volumen líquido	10, 8 litros
Capacidad de drenaje	9 litros/min
Presión máxima	35 Pal
Dimensiones	640 x 320 x 325 mm

Algunas consideraciones para su uso:

El líquido utilizado es agua desmineralizada. **No deben utilizarse líquidos refrigerantes de otro tipo, ya que dañará el sistema de circulación.**

Las torchas refrigeradas (comunmente llamada tochas húmedas), están diseñadas para trabajar exclusivamente en esas condiciones (refrigeradas), independientemente de que si el amperaje al que se desea soldar es bajo, por eso **SIEMPRE** deberán usarse de ese modo. Caso contrario, deberá utilizarse una torcha “seca”.

Los niveles de carga deberán ser corroborados una vez que se enciende la bomba, ya que cuando el líquido comienza a circular y se aloja en las mangueras del circuito, el nivel indicado, naturalmente disminuyé. Se recomienda una carga mínima de entre 8 y 9 litros de líquido.

Nunca se deberá tener la bomba prendida, sin los conectores, ya que se acumulará una presión tal que dañará a todo el equipo.

