



TYRION 200D PULSO



GUÍA RÀPIDA/ 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





Esta TIG ha sido diseñada para la soldadura de aleaciones de acero, acero inoxidable y cobre. Sus tecnologías integradas permiten cubrir las aplicaciones más avanzadas en TIG y soldar con electrodos en MMA.

La tecnología inverter IGBT, además de proveer un equipamiento confiable con excelentes características de soldabilidad, permite que la máquina sea portable y liviana.

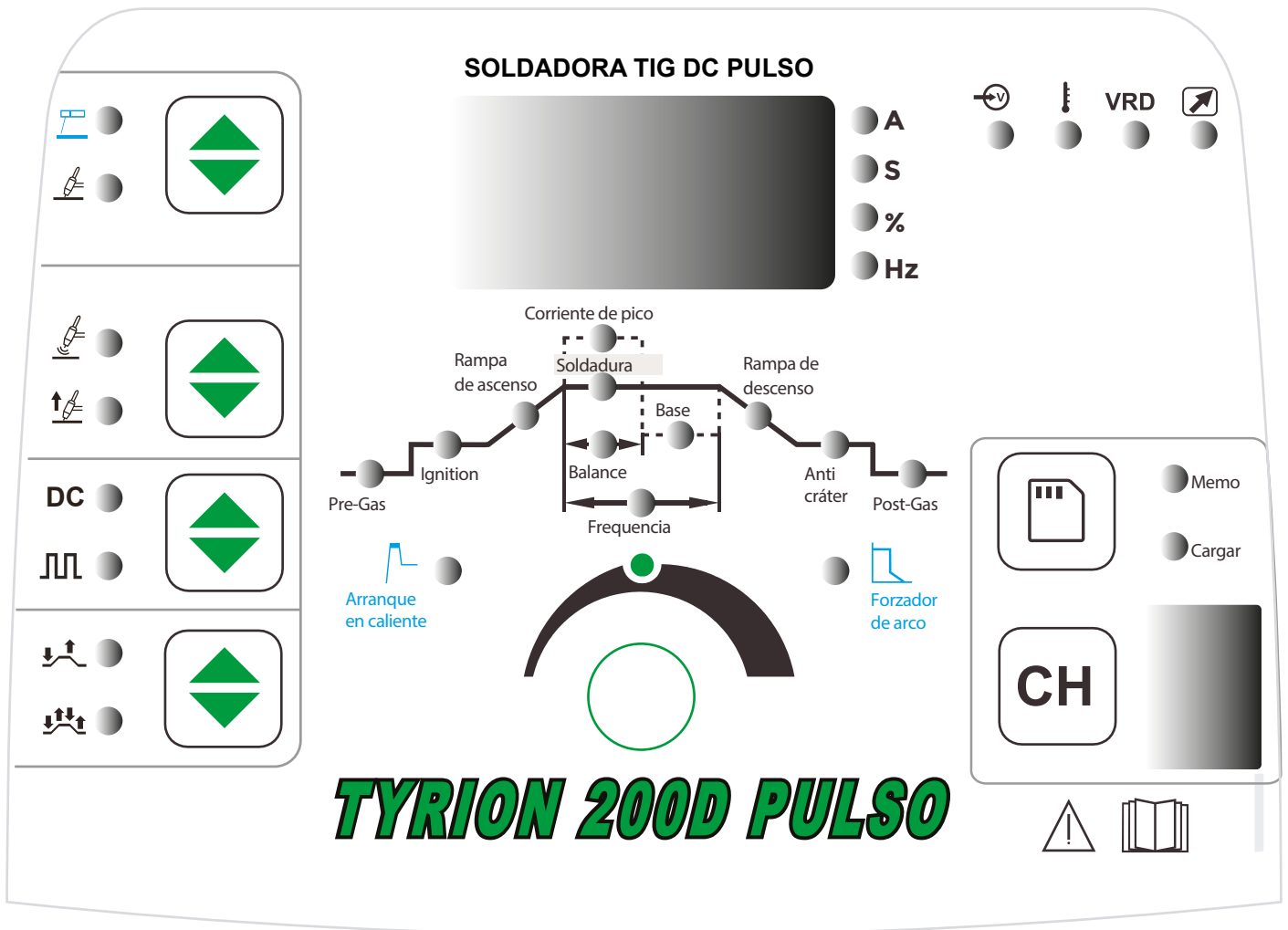
El control total del arco, pero especialmente el arco pulsado le confieren características únicas para soldar espesores fino en acero inoxidable.



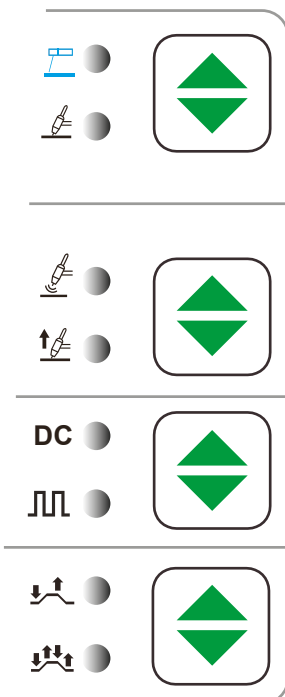
Ficha técnica

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)
TYRION 200D PULSO	220 V	35 A	200 A 30%	78V	TIG 10-200 A MMA 20-180 A	1,6 a 4 mm	472 x 185 x 340	10kg

Al recibir una TYRION 200D PULSO, 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.



TYRION 200D PULSO



Selector de modalidad.

Selector de modalidad de inicio de arco.

1. TIG HF (alta frecuencia)
2. TIG LIFT ARC.

Selector de modalidad de onda

1. Continua
2. Continua pulsada

Funciones del gatillo

1. 2 Tiempos
2. 4 Tiempos

SOLDADORA TIG DC PULSO



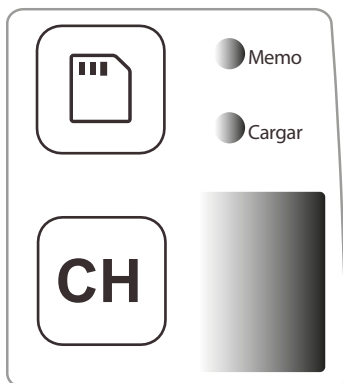
- A A: Amperios
- S S: Segundos
- % % : Porcentaje
- Hz Hz: Hertz (frecuencia)

Display de visualización múltiple:



Led indicador de estado del equipo

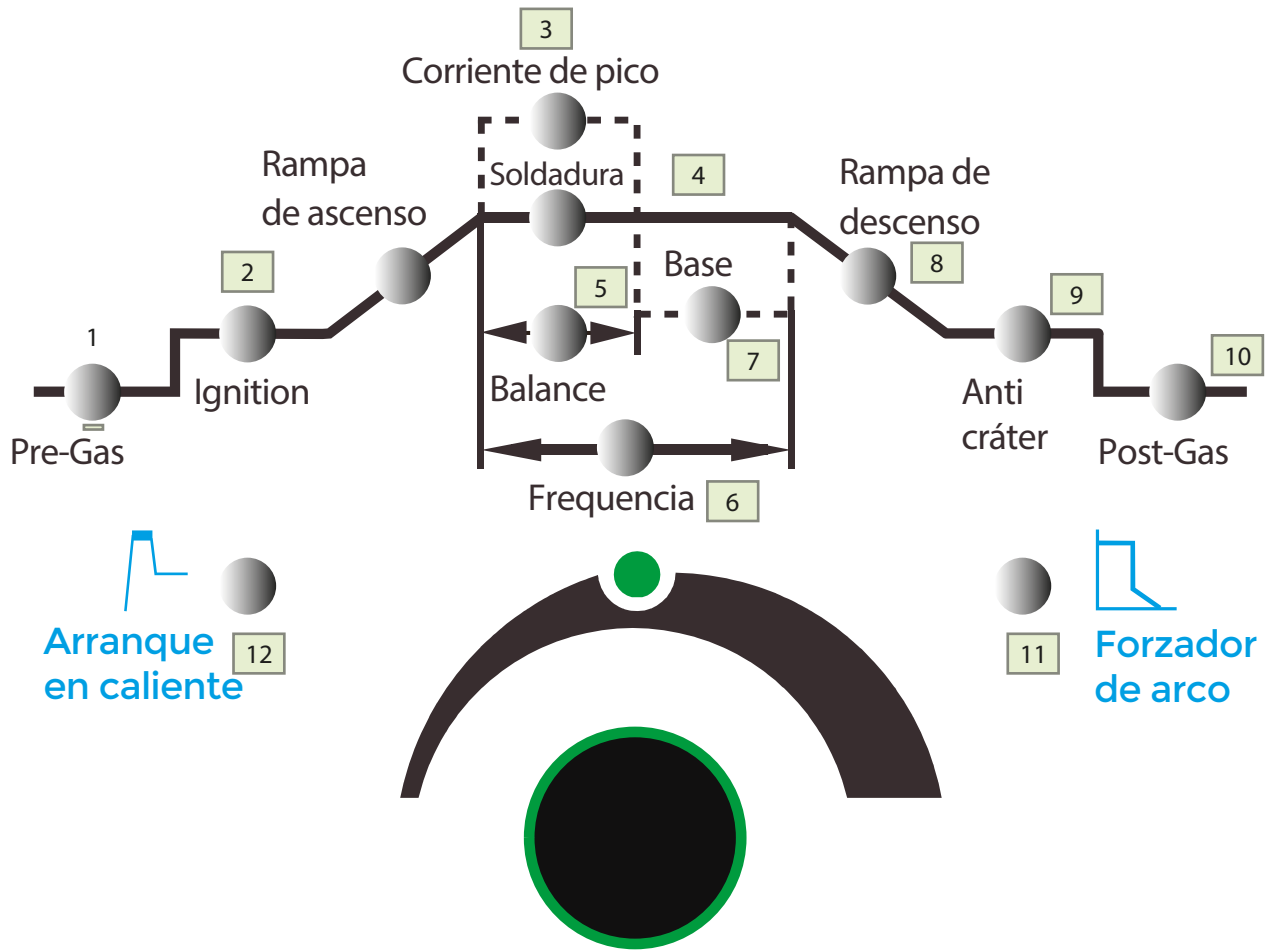
1. Alimentación
2. Protector térmico
3. VRD
4. Indicador de control remoto



Canales de memoria

Memo: Espacio de guardado de configuraciones pre-establecidas

Cargar: Permite cargar las configuraciones deseadas



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.

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 - 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.

7 - 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.

8 - Rampa de descenso: Esta función solo puede utilizarse con la maquina 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.

11 -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.

12 -Arranque en caliente: En modalidad MMA, regula la intensidad del arco eléctrico al inicio del cordón para asegurar un cebado fácil del electrodo.



- ① Acople rápido (+)
- ② Conector de gas
- ③ Conector de torcha
- ④ Acople rápido (-)

Variable	Unidad	Tyrion 200D PULSO
Voltaje de alimentación	V	220
Frecuencia	Hz	50
Potencia	KVA	7.7
Corriente absorbida	A	35
Voltaje en vacío	V	78
Rango de voltaje de trabajo	V	TIG 18/MMA 27.2
Corriente de soldadura TIG	A	10 -200
Corriente de soldadura MMA	A	20-180
Valores de corriente de base	%	10 - 95%
Rampa de ascenso	s	0 a 15
Rampa de descenso	s	0-25
Frecuencia del pulso	Hz	0.2 - 200
Ciclo de trabajo	%	30
Pregas	s	0 a 5
Postgas	s	1 a 15
Refrigeracion	-	Ventilador
Eficiencia	η	$\geq 85\%$
Factor de potencia	$\cos\phi$	0.73
Grado de aislamiento	-	H
Grado de seguridad	-	IP21S
Peso	kg	10
Dimensiones	mm	472 x 185 x 340