



DUO MIG 250K



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



DUOMIG 250 K

MIG -MAG . FCAW/MMA



DUOMIG 250: Diseño compacto y robusto, desarrollada para aplicaciones generales en pequeñas industrias y talleres. Gran desempeño en soldadura MIG. El control de la inductancia de soldadura permite lograr excelente estabilidad de arco, soldando con gases CO2 o mezcla e inclusive con alambre auto-protegido.



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)	Ø Alambre (mm)	Dimensiones (mm)	Peso (Kg)
DUO MIG 250	380 V	47 A	250A 60% 192A 100%	56V	30 a 200 A	1,6 a 5 mm	0.8 a 1 mm	960x340x650	54

Al recibir una DUOMIG 250, 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.

MODEL: DUOMIG 250		NO: xxxxxxxxxx				
		EN60974-1				
 		MIG	50A/16.5V - 250A/26.5V			
		MMA	30A / 21.2V - 200A / 28V			
		X	60%	100%		
 	$U_0 = 55V$	MODE	MIG	MMA	MIG	MMA
		I_2	250A	200A	192A	154A
		U_2	26.5V	28V	23.6V	26.2V
1 - 50/60Hz	$U_1=380V$	$I_{1max} = 45A$	$I_{1eff} = 34.9 A$			
IP21S						

① Modelo DUOMIG 250

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 MIG

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

⑦ Valores de voltaje y amperaje mínimos y máximos para modalidad TIC

⑧ Porcentaje de tiempo ciclo de trabajo (10 min =100%)

⑨ Modalidades de soldadura

⑩ Intensidad (A) de trabajo

⑪ Voltaje (V) de trabajo

⑫ Intensidad (A) eficaz

⑬ Intensidad (A) de entrada máxima

⑭ Voltaje de entrada (V)

⑮ 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

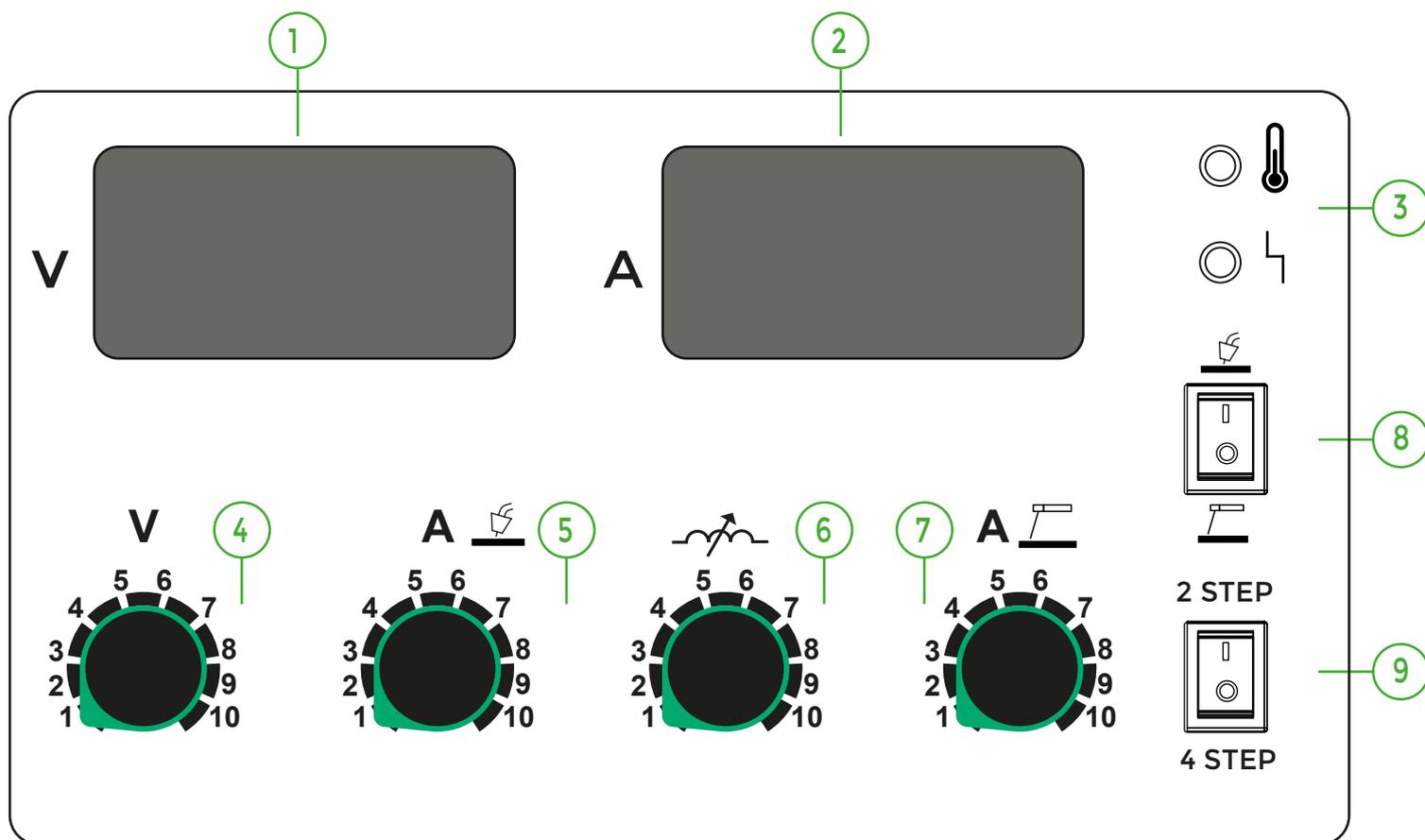
⑯ Frecuencia

⑰ Tensión en vacío

⑱ Modalidad MMA

⑲ Modalidad MIG

⑳ Transductor monofásico
inmóvil - transformador rectificador



1 Display de visualización de voltaje de soldadura.

2 Display de visualización de amperaje

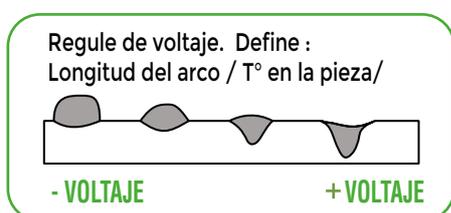
3 Estado del equipo:

Led de protector térmico: se enciende cuando hay sobrecalentamiento en el interior del equipo.

Led indicador de trabajo: se enciende cuando el equipo está operando.

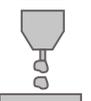
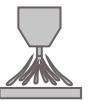
4 Perilla de ajuste de voltaje: En modalidad MIG-MAG-FCAW permite modificar el voltaje del arco, obteniendo mayor o menor penetración y modificando los modos de transferencia del metal.

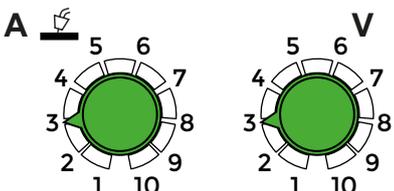
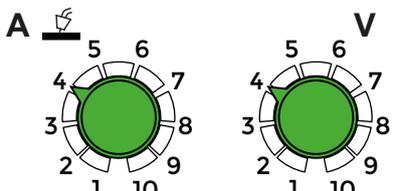
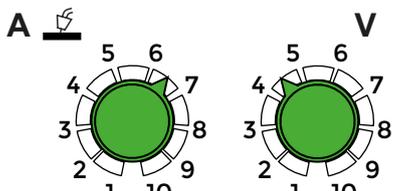
5 Perilla de ajuste de amperaje: En modalidad MIG-MAG-FCAW permite modificar el amperaje del arco, obteniendo mayor o menor velocidad de avance del alambre.



Modos de transferencia:

La relación de estos comandos permite transferir el metal de aporte de 3 maneras distintas :

MODOS DE TRANSFERENCIA	PARÁMETROS TÍPICOS -INTENSIDAD (A)	PARÁMETROS TÍPICOS VOLTAJE (V)
 CORTOCIRCUITO	Intensidad 50 a 150 A	Voltaje 16 a 22 V
 GLOBULAR	Intensidad de 70 a 255 A	Voltaje de 20 a 35 V
 SPRAY	Intensidad 150 a 500 A	Voltajes de 24 a 40 V

CHAPA 1,2 mm	CHAPA 1,6 mm	CHAPA 2 mm
		
AMPERAJE : 3 = 45 A VOLTAJE : 3 = 15 V	AMPERAJE : 4 = 60 A VOLTAJE : 4 = 16 V	AMPERAJE : 6,5 = 80 A VOLTAJE : 4,5 = 17,5 V

- 6 Control de inductancia
- 7 Perilla de ajuste de amperaje (MMA)
- 8 Selector de proceso : MMA/MIG-MAG-FCAW
- 9 Selector de funciones del gatillo:

La función 2T, es una función simple en la que el operario deberá mantener presionado el gatillo durante todo el proceso de soldadura.

La función 4T, es ideal para aquellos soldadores que deben realizar cordones extensos o durante períodos de tiempo prolongados, ya que ésta función permite que el soldador no deba mantener apretado el gatillo durante el proceso de soldadura.

El operario deberá presionar el botón (tiempo 1), luego soltar el gatillo (tiempo 2), el arco se mantendrá encendido sin necesidad de presionar el gatillo. Para interrumpir el arco, el operario deberá presionar el gatillo (tiempo 3) y soltarlo (tiempo 4).