



WAVE 203 EASY



GUÍA RÁPIDA / ESPAÑOL



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







Es un equipo monofásico, compacto, que debido a su control de onda cuadrada de corriente alterna, es ideal para iniciarse en la soldadura de aluminio de una manera accesible.

Cuenta con arranque por alta frecuencia (HF), lo cual permite proteger al tungsteno y evitar el riesgo de inclusiones en el cordón.

Configuración simple, y con memoria de almacenamiento que permite guardar configuraciones preestablecidas por el soldador para trabajos repetitivos.

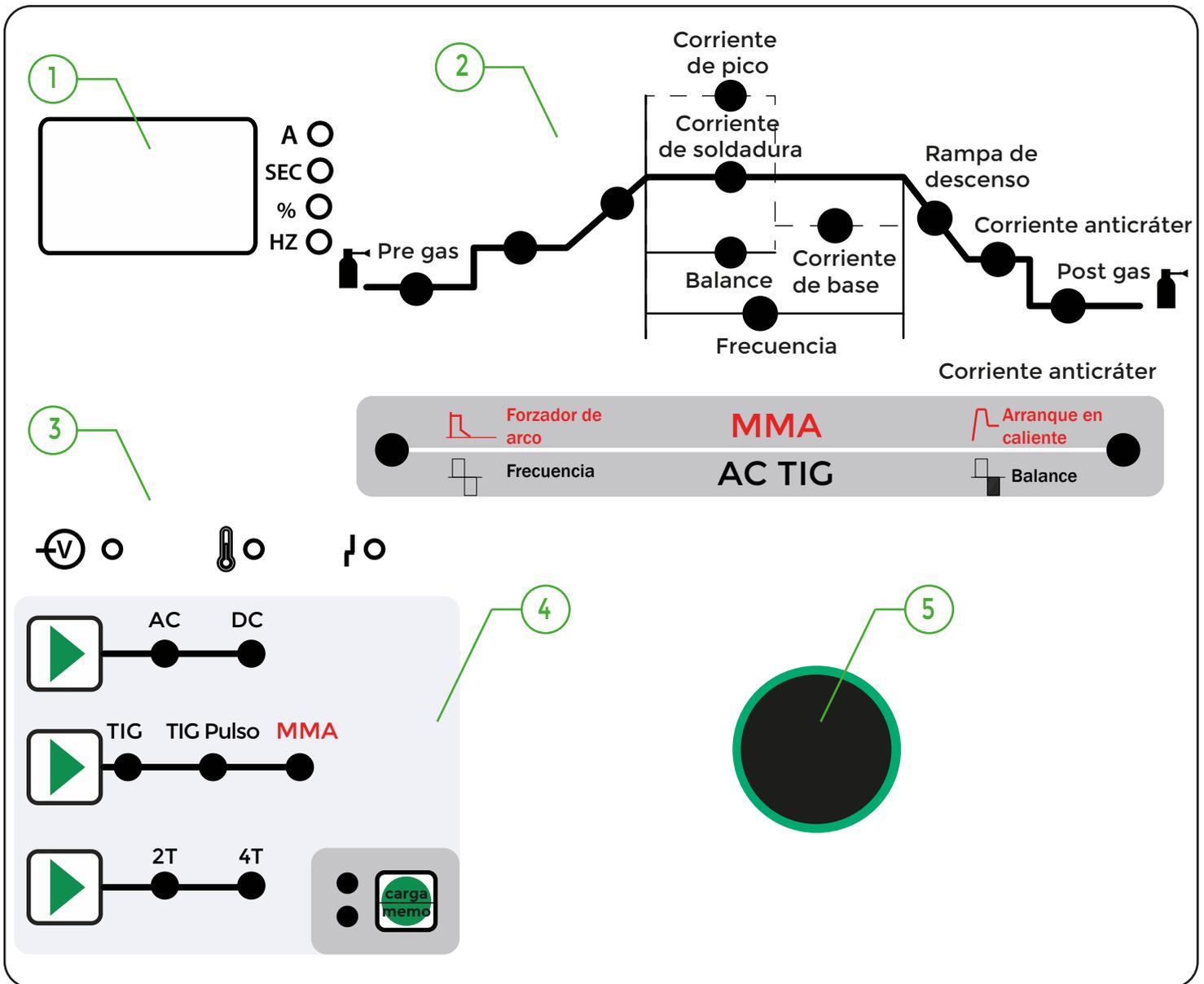
Además sirve para soldar acero, acero inoxidable, titanio, cobre, níquel, magnesio y sus aleaciones.

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)
WAVE 203 EASY	220 V	10 A	200A 20%	58V	10 a 200 A	1,6 a 4 mm	488x212x344	14,5

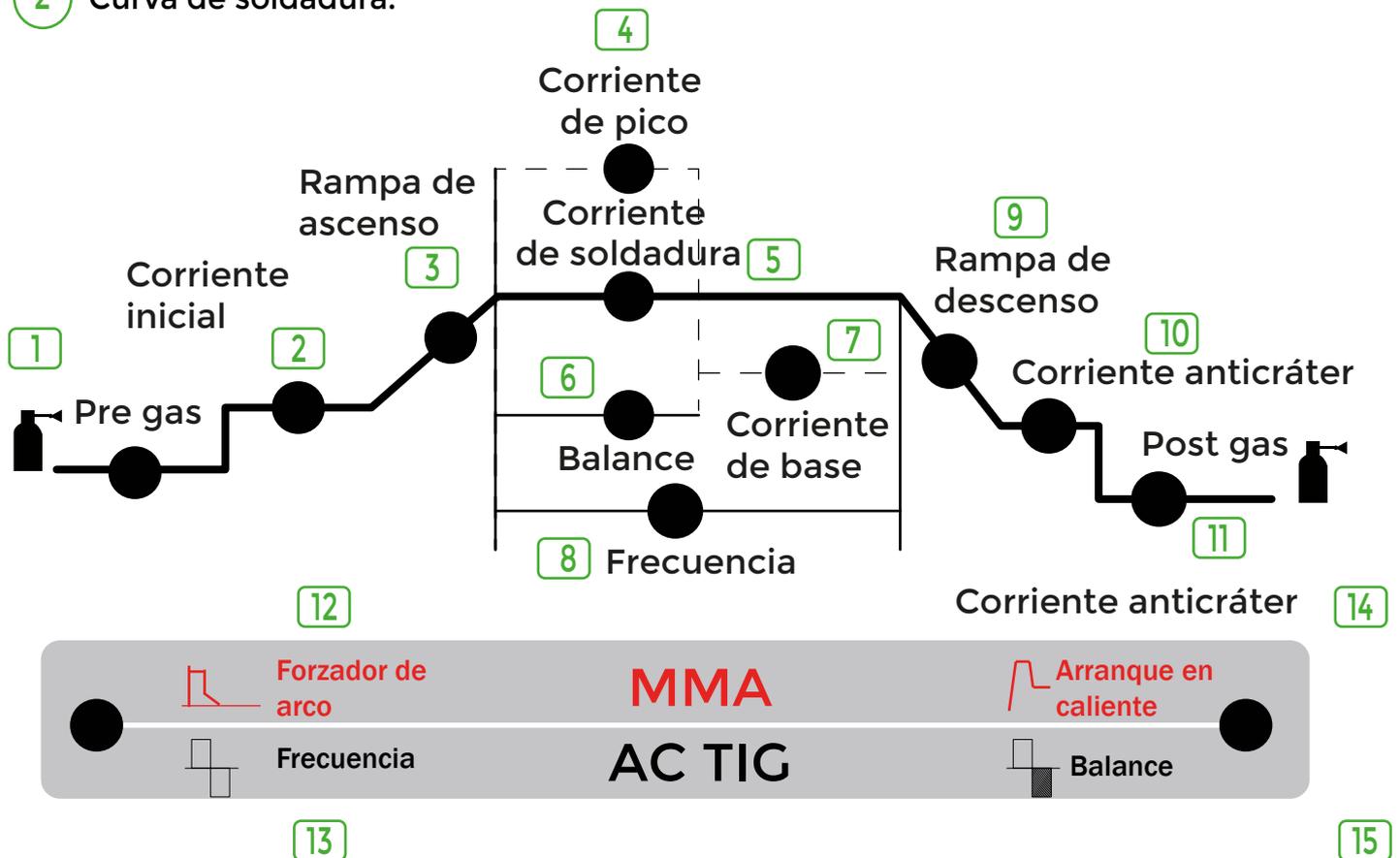
WAVE 203 EASY

TIG AC-DC / MMA



- 1 Display de visualización múltiple.
Leds indicadores de unidades:
V : Voltaje
Sec: Segundos
%: Porcentajes
HZ: Hertz (unidad de frecuencia)

2 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 y permite configurar una corriente inicial baja para evitar el choque térmico.

3 - 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 pico: En la función pulsada, determina el valor máximo de corriente que adopta el pulso.

5- Corriente de soldadura: En la onda continua (sin pulsar), determina el valor máximo de corriente de soldadura, es decir, el valor que tendrá la corriente en el punto superior de la curva.

6- 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.

7- Corriente de base: Es el valor corriente inferior (base) establecido en la función pulsado. Ese valor está expresado en Ampers 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 - 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.

9 - 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.

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

11 - 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.

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

13-Frecuencia de la corriente alterna: Determina en hertz, la frecuencia de la corriente alterna.

14-Arranque en caliente: Permite establecer una corriente de arranque superior a la de soldadura, para facilitar el cebado del electrodo.

15-Balance de corriente alterna: Permite establecer el balance (%) de la corriente alterna.

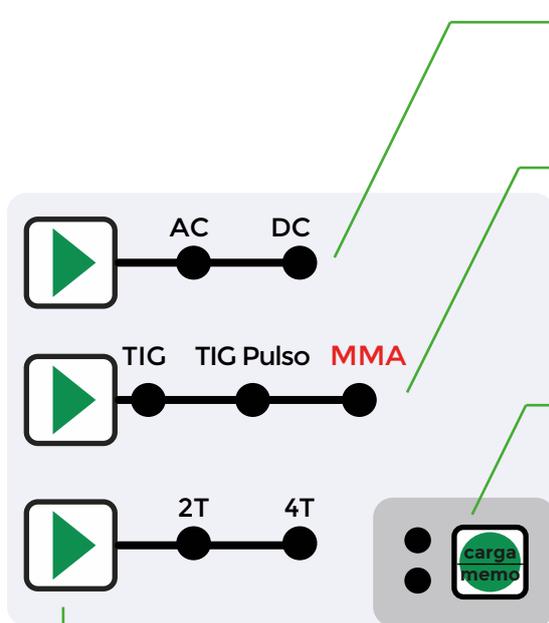
 Estado del equipo.

 Led de encendido.

 Protector térmico.

 Trabajo (indica cuando el equipo está operando)

4 Selector de procesos.



Selector de tipo de corriente.

AC : corriente alterna.

DC: corriente continua.

Selector modalidad.

Memoria de almacenamiento.

Carga: Permite que el operario cargue una de las configuraciones guardas con anterioridad

Memo: Permite que el operario almacene hasta 10 configuraciones distintas.

Funciones del gatillo.

2T- Este es un modo de soldadura básico, en donde varias funciones no están habilitadas.

Funciones disponibles: pre gas, corriente de soldadura y gas posterior.

4T- En este modo de soldadura completo, donde todas las funciones estarán disponible

5 Perilla de ajuste de parámetros:

WAVE 203 EASY

FICHA TÉCNICA

MODEL: WAVE 203 EASY		NO: xxxxxxxxxx							
		EN60974-1							
		120 V	TIG			10A / 10.4V - 125A / 15V			
			MMA			10A / 20.4V - 80A / 23.2V			
		230 V	TIG			10A / 10.4V - 200A / 18V			
			MMA			10A / 20.4V - 160A / 26.4V			
	$U_0 = 58V$		X	35%	60%	100%			
			MODE	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG
			I_2	125A	80A	95A	61A	98A	116A
			U_2	15V	23.2A	13.8V	22.4V	12.9A	21.9A
			X	35%	60%	100%			
			I_2	200A	160A	115A	92A	89A	71A
			U_2	18V	26.4V	14.6V	23.7V	13.6V	22.8V
1 - 50/60Hz	U_1	I_{1max}	$I_{eff} = 16.9 A$						
	120V	21.9 A	13.8 A						
	230V	21.9 A	9.8 A						
IP21S									

① Modelo WAVE 203 EASY

② Corriente AC/DC

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 Valores de voltaje y amperaje mínimos y máximos para modalidad TIG

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 TIG

⑳ Transductor monofásico
inmóvil - transformador rectificador

WAVE 203 EASY

FICHA TÉCNICA

Modelo Soldadora	Wave 203 Easy	
	120V	230V
MMA		
Corriente Nominal	10A~80A	10A~160A
TIG		
Forma de Arco	HV	HV
TIG DC		
Corriente Nominal	10A~125A	10A~200A
TIG DC PULSADA		
Corriente de Pico	10A~125A	10A~200A
Corriente de Base	10%~90A	10%~90%
Frecuencia de Pulso	0.2Hz~500Hz	0.2Hz~500Hz
Ciclo de Trabajo	10%~90%	10%~90%
TIG AC		
Corriente Nominal	10A~125A	10A~200A
Frecuencia AC	50Hz~150Hz	50Hz~150Hz
Balance AC	50%~85%	50%~85%
TIG AC PULSADA		
Corriente de Pico	10A~125A	10A~200A
Corriente de Base	10%~90%	10%~90%
Frecuencia AC	50Hz~150Hz	50Hz~150Hz
Balance AC	50%~85%	50%~85%
Frecuencia Pulso	0.2Hz~20Hz	0.2Hz~20Hz
Ciclo de Trabajo	10%~90%	10%~90%

Especificaciones	WAVE 203 EASY	
Rango Voltaje de entrada	120V+/- 15%, 50/60Hz	230V+/- 15%, 50/60Hz
Maxima Corriente entrada	21.9A	21.9A
Rango Capacidad entrada	2.63kVA	5.26kVA
Voltaje en vacío	58V	
Rango Máximo de trabajo	35%(@40°C)	25%(@40°C)
Factor de Potencia		
Nivel de Aislamiento	F	
Rango de Seguridad	IP21S	
Metodo de Enfriamiento	Enfriado por Aire	
Dimensiones	488*212*344	
Peso Neto	14,5 Kg	