



La línea Genix posee un alto desarrollo tecnológico, que le permite al usuario experimentar la sinergia, aplicada a la función de doble pulsado en proceso MIG.

Esta función, combina las fortalezas de cada modo de transferencia, y elimina sus desventajas, permitiendo soldar en todas las posiciones, optimizando el proceso, y disminuyendo el aporte térmico de la pieza, lo cual permite operar sin inconvenientes en acero al carbono e inoxidable en espesores finos y aluminio.

Es un equipo monofásico multiproceso: MIG-MAG-FCAW; MIG PULSADO; MIG DOBLE PULSADO; TIG LIFT-ARC y MMA.

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 de alambre (mm)	Dimensiones (mm)	Peso (Kg)
GENIX 251	220 V	55 A	60%,250A-26.5V	77V	30 a 250 A	1,6 a 4 mm	0.6 a 1.2 mm	707x303x529	34
GENIX 300	380 V	17 A	60%,270A-27.5V	77V	20 a 270 A	1,6 a 4 mm	0.6 a 1.2 mm	707x303x529	34

¿ QUÉ ES UN EQUIPO SINÉRGICO?

Equipo multi proceso, con tecnología inverter, IGBT y sistema sinérgico que permite una configuración intuitiva y rápida del equipo.

El sistema sinérgico (en modalidad MIG) permite que el operario ajuste los parámetros de corriente, tensión y alimentación del alambre a partir de parámetros más intuitivos, espesor y tipo del material base, diámetro del alambre a utilizar, tipo de gases, etc.

Cuando el soldador indica esos datos, el equipo se encarga de seleccionar los parámetros primarios más adecuados para la tarea, con lo cual es posible lograr excelentes resultados sin necesidad de consultar tablas de parámetros. Así también el operario, podrá variar dichos parámetros, ajustándolos a sus habilidades específicas, sirviendo el sinérgico como valor de referencia principal, para la configuración. Equipo multi-proceso, con tecnología inverter, IGBT y sistema sinérgico que permite una configuración intuitiva y rápida del equipo.