



Vertex 360

Guía Rápida



Esta ficha contiene información técnica y debe ser leída atentamente antes de proceder a utilizar este producto.



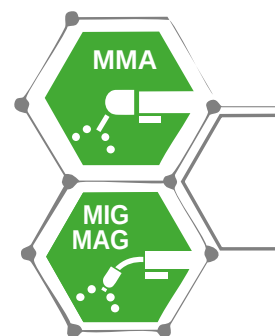


VERTEX 360

Equipo multiproceso MMA. MIG-MAG, FCAW-S.

El modo sinérgico y los display de visualización permiten configurar intuitivamente el equipo en proceso MIG-MAG en función del diámetro de alambre a utilizar.

Ideal para trabajos de montaje, herrería y carpintería metálica.

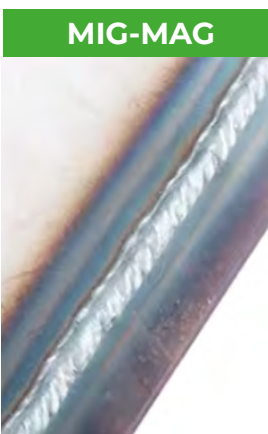


MODELO	Tensión de línea	Corriente absorbida max.	Ciclo de trabajo (40°C)	Voltaje en vacío	Rango de corriente (A) y Voltaje (V)	Electrodo (Ø)	Alambre (Ø) mm	Dimensiones (mm)	Peso (Kg)
VERTEX 360	380V/50 hz	25.5 A	350 A (40%)	70 V	40 ~ 350 A 16 ~ 31.5 V	1.6 a 5.0 mm	0.8/0.9/1.2	598*320*340	53

Destacada por su configuración intuitiva, robustez y versatilidad. La máquina que resuelve el 80% de las necesidades del mercado de soldadura. Tecnología Inverter, doble arrastre, conexiones exteriores, y todo lo que se necesita para resolver con un solo equipo todas tus necesidades de soldadura en electrodos revestidos, alambre MIG-MAG o Tubular con o sin protección gaseosa.

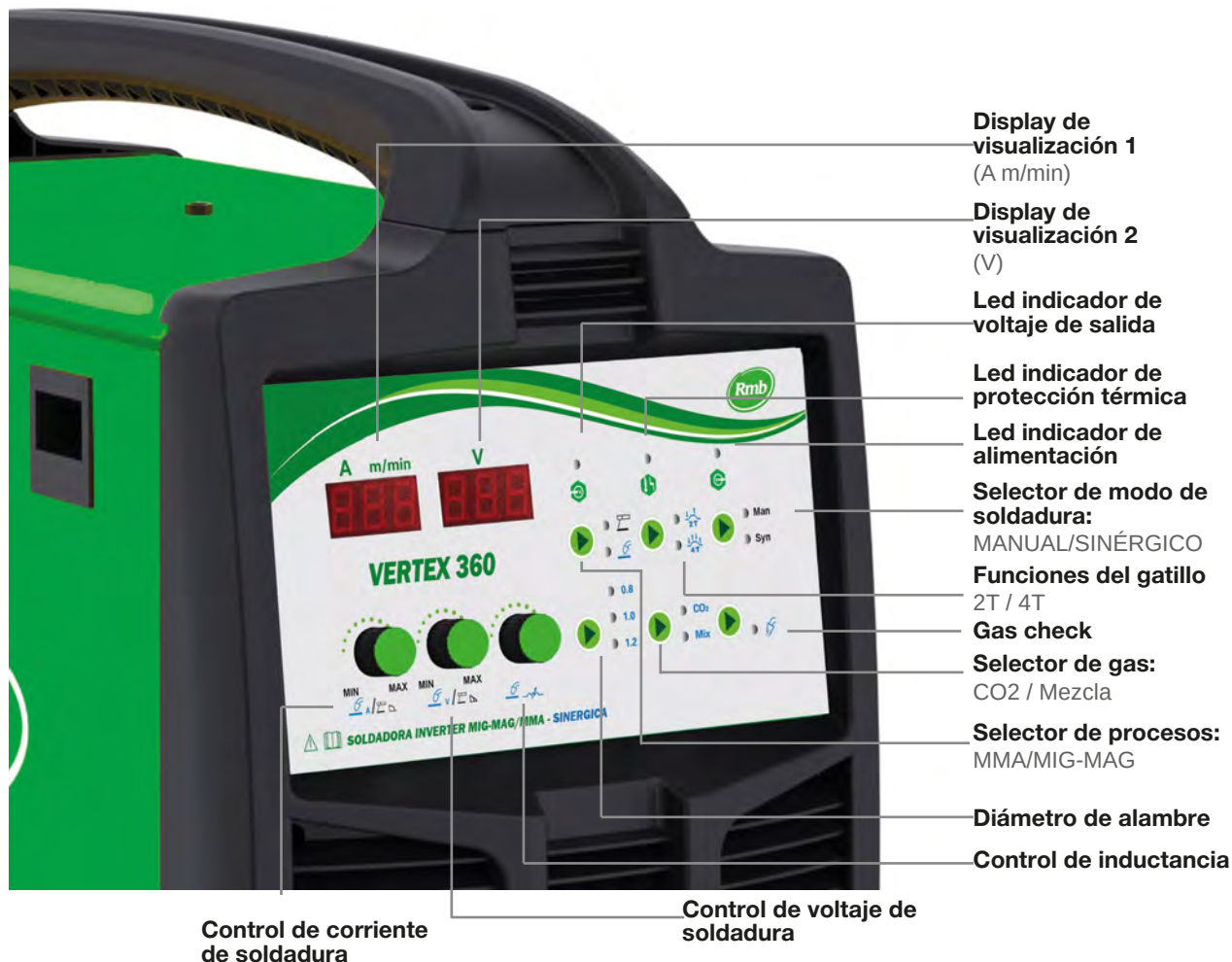
Recomendada para talleres metalúrgicos que aspiran a incorporar tecnología de forma rápida y sencilla. En montajes y reparaciones dinámicos, donde se requiere jornadas de trabajo intensivas, la VERTEX 360 es la solución adecuada.

ASPECTOS DEL CORDÓN

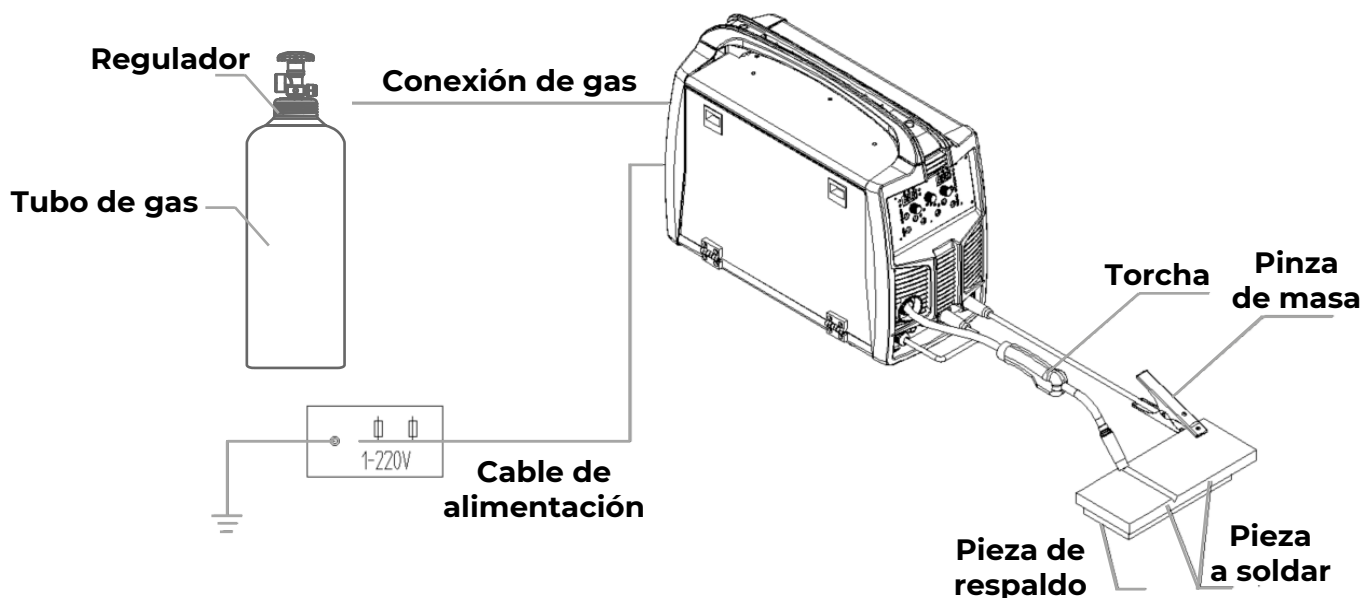


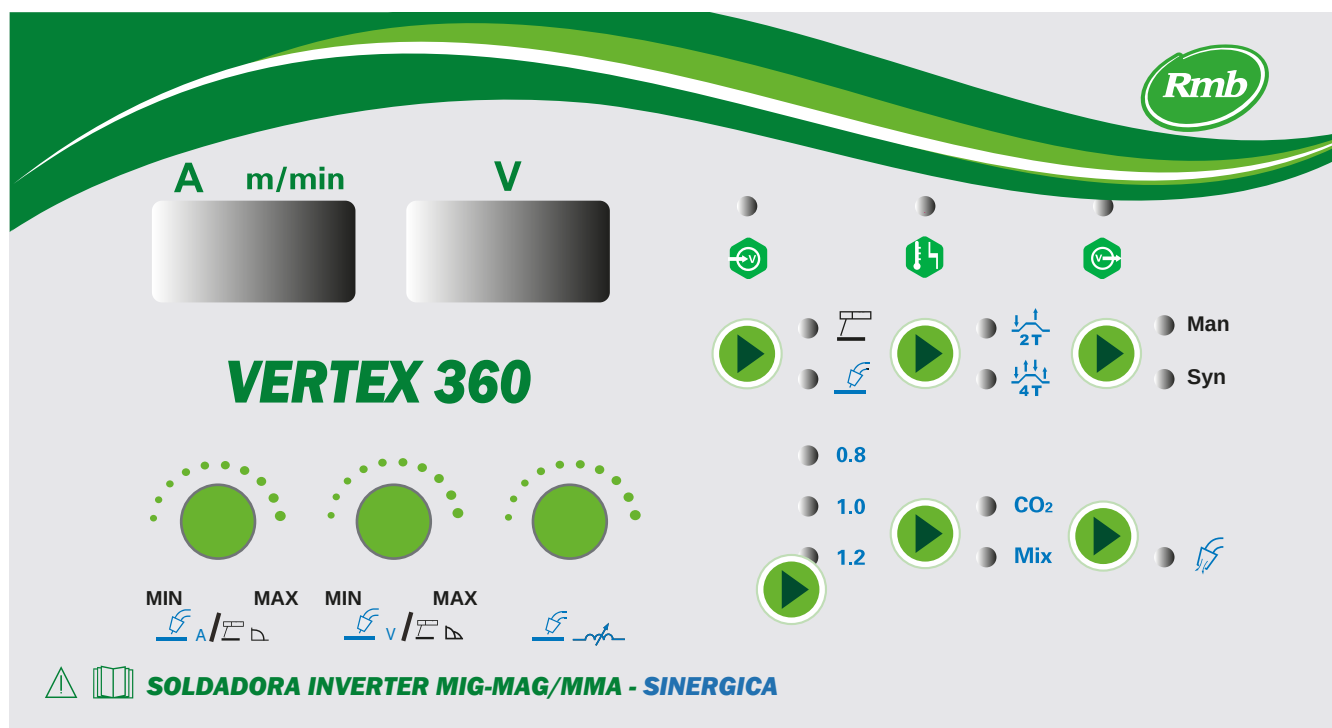
CARACTERÍSTICAS GENERALES

La VERTEX 360 utiliza un solo IGBT para convertir 50/60Hz a alta frecuencia (31KHz), luego rectificación de voltaje de reducción, a través de una fuente de voltaje de alta potencia de salida PWM, reduciendo el peso y el volumen del transformador principal, mejorando la eficiencia en más del 30%.



CONEXIONES





PANEL FRONTAL

Indicador de protección
térmica

Indicador de voltaje
de alimentación

Indicador de proceso de
soldadura en curso

A m/min



**Display de Corriente de soldadura (A) /
Velocidad de alimentación de alambre
(m/min).**

V



Display de Voltaje de soldadura.



→ **MMA:** Proceso de Electrodo Revestido.

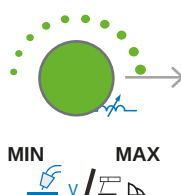


→ **MIG-MAG Manual:** Configuración tradicional.

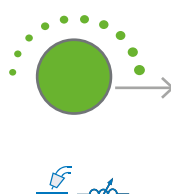


Potenciómetro 1: Controla la corriente de soldadura en proceso MIG-MAG y el Inicio en caliente (hot start) en proceso MMA.





Potenciómetro 2: Controla el voltaje de soldadura en proceso MIG-MAG y el forzador de arco (arc force) en proceso MMA.



Potenciómetro 3: Controla la inductancia en soldadura MIG-MAG. Este es un parámetro que se ajusta para modificar la velocidad de subida de la corriente y, por lo tanto, la forma en que el material de aporte se transfiere al baño de soldadura, influyendo directamente en la estabilidad del arco, la cantidad de salpicaduras y la penetración. Un ajuste de mayor inductancia crea un arco más estable con menos salpicaduras, ideal para materiales delgados o acero inoxidable, mientras que un ajuste de menor inductancia genera un arco más impulsador y de mayor penetración.

● **Man** → **MIG-MAG Manual:** Configuración tradicional.

● **Syn** → **MIG-MAG Sinérgico:** Esta modalidad permite que el soldador ajuste los parámetros de corriente, tensión y alimentación del alambre al indicar el material, tipo de gas y diámetro de alambre a utilizar.

FUNCIONES DEL GATILLO



→ **2T (2 TIEMPOS):** La función 2 tiempos (o 2T) en soldadura permite encender el arco y comenzar a soldar al presionar el gatillo, manteniendo la corriente y el flujo de gas mientras este se presiona, y deteniéndolos al soltarlo, siendo ideal para trabajos cortos o que requieren control inmediato. Es un modo simple pero que puede causar fatiga en trabajos largos, ya que exige mantener el gatillo presionado de forma continua.



→ **4T (4 TIEMPOS):** La función de "4 tiempos" es un modo de operación del gatillo de la torcha donde se presiona y suelta el gatillo para iniciar el arco, y se vuelve a presionar y soltar para terminar la soldadura. Esto permite al soldador trabajar sin mantener el gatillo presionado continuamente, mejorando la ergonomía y el control sobre el proceso, especialmente en trabajos largos o que requieren pausas.



→ **Diámetro de alambre (MIG-MAG):** En modo sinérgico permite configurar el diámetro de alambre a utilizar.

● **Volts/Arc Length** → **Voltaje / Longitud del arco**

● **Arc Force** → **Forzador de arco**

● **CO₂** → **Gas de protección:** En modo sinérgico permite seleccionar el gas de protección 100% CO₂ o Mezcla (Mix).



→ **Chequeo de caudal de gas:** Este control permite verificar el caudal de salida de gas sin necesidad de mantener apretado el gatillo, evitando que simultáneamente, el alambre avance innecesariamente.

ITEM	UNIDAD	VALORES
Voltaje	V	3~380
Frecuencia	Hz	50/60
Corriente de entrada nominal máxima	A	25.5
Voltaje sin carga	V	70
Voltaje de soldadura	V	16~31.5
Ciclo de trabajo nominal	%	40
Diámetro del alambre de soldadura	mm	Φ0.8~Φ1.2
Corriente de soldadura nominal (MIG)	A	350
Ajuste de corriente (MIG)	A	40~350
Corriente de soldadura nominal (MMA)	A	350
Ajuste de corriente (MMA)	A	40~350
Grado de aislamiento		F
IP		IP21S
Refrigeración		Por aire
Peso	kg	53
Dimensiones (largo x ancho x alto)	mm	907*467*728

***La VERTEX 360 cumple con la norma EN IEC60974-1.**

MODELO: Vertex 360		NO.:						
		EN IEC 60974-1						
 		MIG/MAG	40 A / 16 V ~ 350 A / 31.5 V					
		MMA	40 A / 21.6 V ~ 350 A / 34 V					
		X	40 %	60 %	100 %			
	U ₀ = 70 V	MODE	MIG/MAG	MMA	MIG/MAG	MMA	MIG/MAG	MMA
		I ₂	350 A	350 A	286 A	286 A	221 A	221 A
		U ₂	31.5 V	34 V	28.3 V	31.4 V	25 V	28.8 V
 3 ~ 50/60Hz	U ₁ = 380 V	I _{1max} = 25.5 A			I _{1eff} = 16.1 A			
IP21S								