

Fonte de soldagem MIG-MAG

Modelo MB 355 D



Merkle-Balmer



Linha Nacional e Internacional Merkle

- ✘ Fontes de soldagem MIG-MAG
- ✘ Fontes de soldagem MIG pulsadas
- ✘ Fontes de soldagem TIG DC
- ✘ Fontes de soldagem TIG AC/DC
- ✘ Fontes de soldagem por plasma
- ✘ Fontes de corte por plasma
- ✘ Fontes retificadores
- ✘ Fontes para solda pino – *Stud welding*
- ✘ Módulos para automação
- ✘ Robótica

MB 355 D, com alimentador DV-25 externo

MB 355 D: FONTE DE SOLDAGEM MIG-MAG

- ✘ Fonte de soldagem industrial de 350 A – 40% (10 min)
- ✘ Fonte de soldagem industrial de 260 A – 100%
- ✘ Regulagem exata através de 20 faixas de trabalho
- ✘ Modo de operação: 2 tempos/4 tempos/Solda intermitente/Ponteamento
- ✘ Regulagem do "Burn Back" na placa
- ✘ Sistema de alimentação do arame com 4 roletes (0,5 a 18 m/min)
- ✘ **Versão D:** Cabeçote alimentador com tracionador de 4-roletes, modelo DV-25, e cabo de comando de 1,6 m
- ✘ **Versão K:** Tracionador de 4-roletes, modelo DV-25 integrado na máquina
- ✘ Máquina equipada de fábrica com roletes para soldagem de aço, $\varnothing 1,2$ mm

Opcional: Display digital para corrente e tensão de soldagem

Opcional: Kit para soldagem de aços de alta liga, de alumínio e brasagem MIG

Merkle-Balmer,
Departamento Comercial - SP

Tel.: 0xx11-4398 6440

Fax: 0xx11-4398 6441

e-mail: comercial@merkle.com.br

Merkle Balmer Equipamentos de Soldagem
Ltda.

Rua Hermann Wassermann, 10
IJUÍ/RS

Insc. Estadual 065/00116151

CNPJ 06.376.558/0001-52

Dados técnicos MB 355 D:

Primário:		
Tensão U_1	3 x 230 V	3 x 380 V
Frequência	50/60 Hz	
Potência máxima	18,01 kVA	
Potência nominal	15,9 kVA	
Corrente nominal I_1	40 A	23 A
Corrente máxima I_1	45 A	26 A
Fator de potência, cos phi (350 A)	0,8	
Secundário:		
Tensão em vazio U_0	16 – 46 V	
Tensão de trabalho U_2	15 - 32 V	
Corrente de trabalho I_2	30 – 350 A	
Ciclo de trabalho 350 A	40 % (10 min)	
Ciclo de trabalho 260 A	100 %	
Forma de proteção	IP 21	
Tipo de material de isolamento	H	
Tipo de refrigeração	AF	
Recursos de soldagem	2 passos / 4 passos / intermitente / ponteamento	
Regulagem da tensão	20 faixas de trabalho, duas chaves 2 x 10	
Velocidade do arame	Potenciômetro: 0,7 a 18 m/min; opcional 0,5 – 25 m/min	
Requeima do arame ("burn-back")	Potenciômetro na placa	
Tempo de soldagem	Potenciômetro: 0 a 2,0 s	
Intervalo de soldagem	Potenciômetro: 0 a 2,0 s	
Indicação da máquina ligada / desligada	LED integrado na chave geral do painel	
Indicação de sobre temperatura	LED no painel	
Proteção térmica contra sobrecarga	Proteção térmica no transformador e retificador	
Transformador de potência	Núcleo sólido com bobinamento de cobre	
Norma	Em conformidade com EN 60974-1	
Refrigeração da tocha	Gás de proteção	
Peso	190 kg	
Medidas físicas (c x l x a)	1040 x 510 x 990 mm	
Cabo da rede elétrica	4 x 4,0 mm ² , comprimento de 4 m	
Cabo-obra	Com grampo e plug de encaixe rápido, 3 m, 50 mm ²	
Sistema de alimentação do arame	DV-25, unidade externa, montada no cabeçote alimentador	
Conjunte de fábrica	Roletes para soldagem de aço carbono	
Tensão	26 V-DC	
Avanço de arame	Motor DC com redutor integrado	
	Redutor: Coroa e parafuso sem-fim, faixa de velocidade 0,7 - 18 m/min	
Conexão da tocha	Euro-Conector	

Merkle - a melhor opção em equipamentos de soldagem

Merkle-Balmer,
Departamento Comercial - SP
 Tel.: 0xx11-4398 6440
 Fax: 0xx11-4398 6441
 e-mail: comercial@merkle.com.br

Merkle Balmer Equipamentos de Soldagem
Ltda.
 Rua Hermann Wassermann, 10
 IJUÍ/RS
 Insc. Estadual 065/00116151
 CNPJ 06.376.558/0001-52