



BALMER®
TRADIÇÃO EM SOLDA

A fonte de soldagem completa!

VULCANO

PROJETADO E
FABRICADO NO
BRASIL

LINHA VULCANO



Nº: 3739360

Vulcano Flex MIG 370i Cod. 30155228

FORNE INVERSORA MULTIPROCESSOS PARA MIG/MAG, ARAME TUBULAR, TIG DC E ELETRODO.



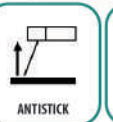
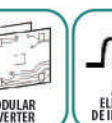
Aplicação:

Manutenção, oficinas de veículos, estruturas metálicas, segmento rodoviário e agrícola.

Acessórios inclusos:

Garra negativa, cabo de solda de 2 metros, engate rápido 13 mm, mangueira de gás.

- Potência ideal para o trabalho com arames de até 1.2 mm e ciclo de trabalho de 300 A @ 60%;
- Estabilidade de arco surpreendente com ajuste eletrônico de indutância de saída;
- Alimentador de arame interno com 4 roldanas (0,8 a 1,2 mm);
- Gabinete reforçado IP 21 S, com pintura eletrostática a pó;
- Tamanho e peso reduzidos, 50% menor que de máquinas convencionais de mesma potência;
- Baixo consumo de energia, até 35% menor que de máquinas convencionais;
- Altíssima durabilidade e robustez;
- Tensão de saída com ajuste contínuo;
- Placa de controle microprocessada com todas funcionalidades que o soldador precisa;
- Displays digitais com ajustes de corrente (A), Velocidade de arame (m/min), Porcentagem de corrente (%), Tensão (V) e Tempo de solda (s);
- Identificação de erros e falhas;
- Proteção automática contra sobretensão, sobrecorrente e sobretemperatura;
- Ventilação forçada sob demanda;
- Compatível com gerador de energia;
- Equipamento em conformidade com a Norma Brasileira NBR IEC 60974-1;
- Pode ser ligada em redes trifásicas de 220 V ou 380/440 V, com seleção manual;
- **Projetada e fabricada no Brasil.**



FM717568


DADOS TÉCNICOS

Parâmetros	Vulcano FLEX MIG 370i		
Tensão de entrada (V)	3 x 220	3 x 380	3 x 440
Frequência (Hz)	50/60		
Corrente nominal de entrada I _{eff} (A)	20	13	13
Corrente máxima de entrada (A)	31	19	18
Potência Nominal (KVA)	7,3	8,3	9,3
Potência Máxima (KVA)	11,6	11,7	12,9
Ajuste de corrente (A)	40 a 300		
Ciclo de trabalho (A@%)	300@50	300@60	300@60
Ciclo de trabalho (A@%)	210@100	230@100	230@100
Arc Force	Sim		
Hot Start (tempo)	Sim		
Hot Start (corrente)	Sim		
Anti Stick	Sim		
Corrente nominal de entrada I _{eff} (A)	17	13	13
Corrente máxima de entrada (A)	28	17	16
Potência Nominal (KVA)	6,2	7,5	8
Potência Máxima (KVA)	10,4	10,4	11,5
Ajuste de tensão (V)	40 a 300		
Ciclo de trabalho (A@%)	300@50	300@60	300@60
Ciclo de trabalho (A@%)	210@100	230@100	230@100
Burn Back	Sim		
Ajuste de Indutância	Sim		
Solda Intermitente	Sim		
Ponteameto (solda ponto)	Sim		
2P/4P	Sim		
Teste gás	Sim		
Pós gás	Sim		
JOB	Sim		
Corrente nominal de entrada I _{eff} (A)	14	10	9
Corrente máxima de entrada (A)	22	14	14
Potência Nominal (KVA)	5,1	6,1	6,6
Potência Máxima (KVA)	8,3	8,7	9,8
Ajuste de corrente (A)	10 a 300		
Ciclo de trabalho (A@%)	300@50	300@60	300@60
Ciclo de trabalho (A@%)	210@100	230@100	230@100
Rampa de subida	Sim		
Rampa de descida	Sim		
Lift Arc	Sim		
Tensão a vazio (V)	76		
Tensão reduzida Ur1 com VRD ativo (V)	15		
Refrigeração	Forçada		
Classe de proteção	IP21S		
Classe de isolamento	F		
Dimensões (C x L x A) (mm)	875 x 450 x 718		
Peso (Kg)	51		

OBS.: Características técnicas dos equipamentos podem ser alteradas sem prévio aviso.

Ciclo de Trabalho - Válido para até 1.000 metros de altitude em relação ao mar, umidade relativa do ar até 70% e temperatura ambiente de 40°C.

A BALMER utiliza:



Microchip®
Microcontrolled



infineon

Latest Generation
Infineon® IGBT


ACESSÓRIOS OPCIONAIS E PRODUTOS RELACIONADOS:

As marcas Infineon® e Microchip® e seus respectivos logotipos são marcas registradas de Infineon Technologies AG - Munich, Bayern - Germany e Microchip Technology Inc. - Chandler, Arizona - USA, respectivamente.



Tochas MIG



Tocha TIG



Porta Eletrodo



Arame MIG



Eletrodo Revestido



Reguladores de gás



Máscaras



Engate rápido



Cabo de solda



Mangueira de gás