



Nº: 03965223

FlexMIG 350i Cod. 30087125

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

- Potência ideal para o trabalho com arames de até 1.2mm e ciclo de trabalho de 350 A @ 40%;
- Estabilidade de arco surpreendente com ajuste eletrônico de indutância de saída;
- Alimentador de arame interno com 2 roldanas (0,8 a 1,2 mm);
- Gabinete reforçado IP 23 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 informações de corrente (A), Velocidade de arame, 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 Europeia EN 60974-1;
- Pode ser ligada em redes trifásicas de 220V a 440V, com seleção automática;
- **Projetada e fabricada no Brasil.**



Aplicação:

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

Acessórios inclusos:

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





DADOS TÉCNICOS

	Tensão de entrada Hz (V)	3 x 220	3 x 380	3 x 440
	Frequência (Hz)	50 ou 60		
MIG	Corrente nominal de entrada Ieff (A)	19	11	9,5
	Corrente máxima de entrada (A)	37	19	18
	Ajuste de tensão (V)	12 a 31	12 a 31	12 a 31
	Ciclo de trabalho (A@%) 40°C 10min	350 @ 40	350 @ 40	350 @ 40
	Ciclo de trabalho (A@%) 40°C 10min	220 @ 100	220 @ 100	220 @ 100
TIG	Corrente nominal de entrada Ieff (A)	14	8	7
	Corrente máxima de entrada (A)	29	16	15
	Ajuste de corrente de solda (A)	10 a 350	10 a 350	10 a 350
	Ciclo de trabalho (A@%) 40°C 10min	350 @ 40	350 @ 40	350 @ 40
	Ciclo de trabalho (A@%) 40°C 10min	220 @ 100	220 @ 100	220 @ 100
ELETRODO	Corrente nominal de entrada Ieff (A)	20	12	10
	Corrente máxima de entrada (A)	38	20	19
	Ajuste de corrente de solda (A)	40 a 335	40 a 335	40 a 335
	Ciclo de trabalho (A@%) 40°C 10min	335 @ 40	335 @ 40	335 @ 40
	Ciclo de trabalho (A@%) 40°C 10min	215 @ 100	215 @ 100	215 @ 100
	Tensão a vazio (V)	62	54	62
	Refrigeração	Forçada		
	Grau de proteção (classe)	IP 23 S		
	Classe de isolamento	F		
	Norma	IEC 60974-1		
	Dimensões (CxLxA) (mm)	810 x 460 x 710		
	Peso (kg)	42		
Características do Alimentador de arame				
	Velocidade (m/min)	0,6 a 16		
	Modelo (padrão)	DV-19		
	Cabeçote de Alimentação	Interno		
	Número de Roldanas	2		
	Diâmetros de Arames (mm)	0,8 / 0,9 / 1,0 / 1,2		
	Conexão Tipo Euro Conector	Sim		

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:

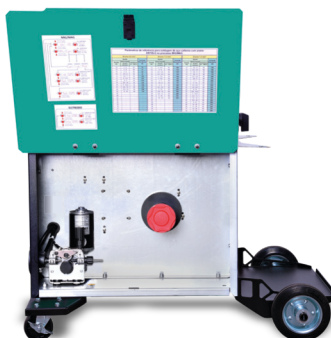


Microchip®
Microcontrolled



infineon

Lateast Generation
Inneon® IGBT



ACESSÓRIOS OPCIONAIS E PRODUTOS RELACIONADOS:

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



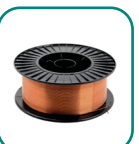
Tochas MIG



Tocha TIG



Porta Eletrodo



Arame MIG



Eletrodo Revestido



Reguladores de gás



Máscaras



Engate rápido



Cabo de solda



Mangueira de gás