



Vulcano FlexMIG 355i Cod. 30087133

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

- Pôtença ideal para o trabalho com arames de até 1,2mm e ciclo de trabalho de 350A @ 40%;
- Estabilidade de arco surpreendente com ajuste eletrônico de indutância de saída;
- Alimentador de arame externo com 4 roldanas (0,8 a 1,2mm);
- Gabinete IP 23 S, com pintura eletrostático 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 as funcionalidades que o soldador precisa;
- Displays digitais com informações de corrente (A), velocidade de arame, tensão (V) e tempo de solda (s);
- 16 JOBS programáveis;
- Identificação de erros e falhas;
- Proteção automática contra sobre tensão, sobrecorrente e sobretemperatura.
- Ventilação forçada sob demanda;
- Compatível com gerador de energia;
- Equipamento em conformidade com a norma Brasileira NBR EN 60974-1;
- Pode ser ligada em redes trifásicas de 220V a 440V, com seleção automática;
- **Projetado e Fabricado no Brasil.**

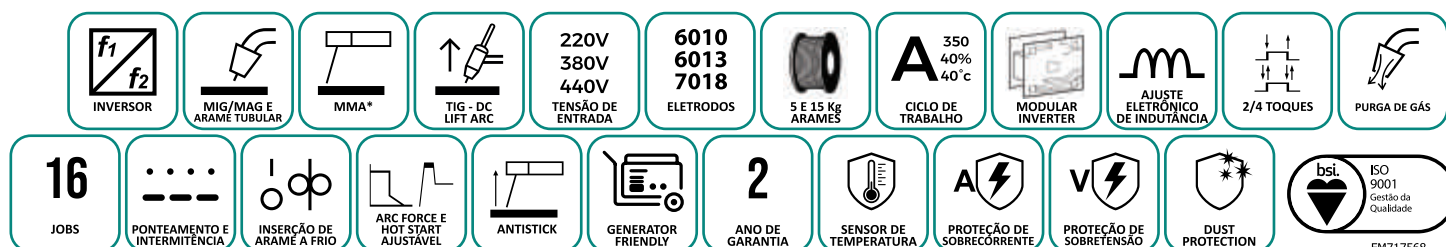


Aplicação:

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

Acessórios inclusos:

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





DADOS TÉCNICOS				
MIG	Tensão de entrada Hz (V)	3 x 220	3 x 380	3 x 440
	Frequência (Hz)	50 ou 60		
	Corrente nominal de entrada I _{eff} (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 I _{eff} (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
	Corrente nominal de entrada I _{eff} (A)	20	12	10
	Corrente máxima de entrada (A)	38	20	19
ELETRODO	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		NBR IEC 60974-1		
Dimensões (CxLxA) (mm)		580 x 280 x 570 (sem cabeçote)		
Peso sem cabeçote (Kg)		33,5		
Peso com cabeçote (Kg)		48,5		
Características do Alimentador de arame				
Velocidade (m/min)		0,6 a 22		
Modelo (padrão)		DV-28		
Cabeçote de Alimentação		Externo		
Número de Roldanas		4		
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.
Válido para até 1.000 metros de altitude e umidade relativa do ar até 70%

A BALMER utiliza:



Microchip®
Microcontrolled



Latest Generation
Inneon® IGBT

ACESSÓRIOS OPCIONAIS E PRODUTOS RELACIONADOS:

As marcas SCOMES® e Microchip® e seus respectivos logotipos são marcas registradas de Soc Costruzione Materiali Elettronici e Strumentazione srl s.c.m.e.s - Castiglione d'adda, Lodi - Italy 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



BR 285 - KM 456,4 | Ijuí - RS | Brasil

☎ (55) 3305-0700 📞 (55) 3305-0700

f balmersoldas 📷 balmer_soldas ▶ BALMER
contato@balmer.com.br 🌐 www.balmer.com.br

Representante