

Transformador de Soldagem modelo BALMER 285 Para Processos Eletrodos Revestidos

O transformador para soldagem a arco elétrico com eletrodo revestido em corrente alternada denominada fonte de soldagem, modelo BALMER 285, proporciona uma excelente estabilidade e facilidade na abertura do arco.

É recomendado para a soldagem dos seguintes materiais: aço de baixo/médio teor de carbono, aços inoxidáveis (E308) e ferro fundido.

A fonte de soldagem é composta de um transformador monofásico ou bifásico com enrolamentos separados e um núcleo móvel (shunt magnético), sendo este responsável pela regulação contínua e linear da corrente de saída.

O transformador BALMER 285 permite o trabalho em redes elétricas monofásicas ou bifásicas 110 (127)V ou 220 V ($\pm 10\%$) 60 Hz.

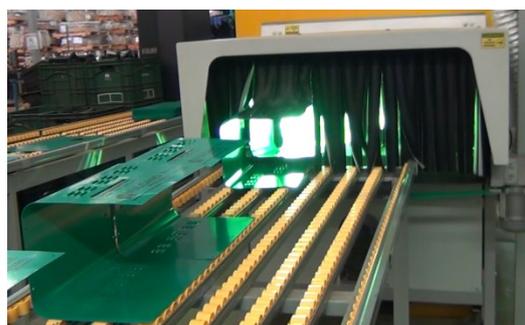
Lançamento!



Cód. 30298907

Construído em chapa de aço reforçada, recebe um tratamento químico de preparação para posteriormente ser pintada pelo sistema eletrostático a pó, que garante maior resistência a pintura e durabilidade da chapa de aço.

Todo o processo é desenvolvido dentro de rigorosos padrões de segurança e qualidade.



A placa técnica é clara e organizada conforme padrões internacionais, sendo que todas as características técnicas atendem a norma NBR9378.

BALMER		Fabricado por Fricke Soldas Ltda CNPJ 88.490.610/0001-61		Fricke SOLDAS	
TRANSFORMADOR PARA SOLDAGEM A ARCO					
Modelo: BALMER 285					
1~		CLASSE III - NBR 9378			
50A / 22V - 250A / 30V					
V_d	X	5%	15%	40%	
U_o	(A)	170	100	60	
cos ϕ 0,6					
U_1	V	32A	I_{rmax}	A	I_{1eff}
127			80		24
220		20 A	44		12
CLASSE DE ISOLAÇÃO: B		S_1max	kVA	10	S_1eff
			kVA	3	
REFRIGERAÇÃO: NATURAL		IP 21	www.balmer.com.br		



Lateral com identificação da bitola de eletrodo

Dados técnicos BALMER 285

MODELO	BALMER 285			
Processo de Solda	Eletrodo Revestido			
Entrada:				
Tensão (V)	1 x 110 (127) / 220			
Frequência (Hz)	60			
Potência Máxima (KVA)	9,7			
Corrente Máxima Corrente Nominal (A)	78 / 44			
Corrente Máxima I _{1eff} (A)	24 / 12			
Fator de Potência (cos φ)	0,6 (140 A)			
Saída:				
Tensão a Vazio (V)	54			
Faixa de Corrente (A)	50 a 250			
Regulagem de Corrente (Tipo)	Núcleo Móvel			
Corrente (Bitola eletrodo)	55A (2,0mm)	80A (2,5mm)	115A (3,25mm)	160A (4,0mm)
- Tempo de carga t _w (segundos)	224	90	46	27
- Tempo de rearme t _r (segundos)	328	289	353	363
Exemplo de Utilização				
E6013 (mm)	2,0 a 4,0			
E7018 (mm)	Não			
Ferro fundido (mm)	2,0 a 4,0			
Dados Construtivos:				
Grau de Proteção (Classe)	IP 21			
Classe de Isolação Térmica	B			
Ventilação (Tipo)	Natural			
Norma	NBR 9378			
Peso: Equipamento com embalagem (Kg)	20,5 21,2			
Dimensões (mm) (C x L x A)	390 x 315 x 222			

OBS: os valores são válidos para temperatura ambiente de até 40°C e 1000M de altitude. Temperaturas mais elevadas e maiores altitudes diminuem o ciclo de trabalho.

Obs.: Antes de instalar a máquina verifique sempre a tensão de entrada da fonte de soldagem e da rede elétrica do local.

Gerador recomendado: 10KVA. Potência determinada para corrente de soldagem máxima.

Composição:

- 01 (uma) Fonte de Soldagem modelo BALMER 285;
- 01 (uma) Garra negativa 300 A;
- 01 (um) Terminal para aterramento;
- 01 (um) Cabo obra de 10 mm² com 1 metro de comprimento;
- 01 (um) Cabo Porta Eletrodo de 10 mm² com 2 metros de comprimento;
- 01 (um) Porta eletrodo 300 A;
- 01 (uma) Manivela;
- 01 (um) Manual de Instruções;
- 01 (um) Certificado de Garantia.

Consulte também:

- Fontes convencionais Transformadores e Retificadores para eletrodos revestidos
- Fontes para soldagem MIG/MAG e Arame Tubular
- Fontes para soldagem TIG DC e AC/DC
- Fontes para corte a plasma

Fricke Soldas Ltda.

BR 285, Km 456,4

Ijuí - RS

Telefone: (55) 3305.0707

e-mail: contato@fricke.com.br

Site: www.balmer.com.br

Representante/Distribuidor