



A.R.C.

SOUUDURE



GPS 4000C

Description:

Equipement industriel multi-processus pour le soudage MIG/MAG - PULSED MIG/MAG, MMA et TIG - PULSED TIG avec technologie Inverter.

Utilisation:

Utilisation professionnelle, optimale pour le soudage MIG/MAG des aciers inoxydables doux et de l'aluminium. et ALUM, Excellente dynamique de soudage. Régulation synergique, large gamme de programmes pour le soudage MIG/MAG.

Alimentation électrique:

3Ph. 400 V-50/60 Hz \pm 15 % (Ref. 42384000)
3Ph. 440 V-50/60 Hz \pm 10 % (Ref. 42354000)

Caractéristiques techniques

Référence	42384200	42354200
Tension d'entrée U1U1 (3 Ph ; 50/60hz)	400V	440V
Intensité d'entrée maximale I1máx	35A	32A
Intensité primaire effective Ieff	22A	20A
Puissance maximale effective	24 / 15 KVA	
Marge de régulation MIG/MAG I2min-I2max	30 ÷ 400 A / 45%	
Intensité de soudage MIG/MAG ED=100%	270 A / 100%	
Régulation de la tension de soudage U2min-U2max	12 ÷ 34 V	
Ø Diamètres de fil applicables (mm.)	0.8 ÷ 1.2 mm	
Bobines de fil	Ø300 mm - 15 Kg	
Vitesse maximale du fil (m/min.)	1 ÷ 24 m/min	
Système d'entraînement	4R - 100 W-End	
Marge de régulation continue MMA I2min-I2max	30 ÷ 400 A	
Marge de régulation continue TIG I2min-I2max	5 ÷ 400 A	
Indice de protection mécanique IP	IP 23 S	
Ventilation	Forzada	
LARGEUR x HAUTEUR x PROFONDEUR (mm)	345x541x660	
Poids	45kg	
CONFORMEMENT AUX NORMES UNE-EN 60974. (1)		

Principaux avantages:

- Ecran TFT.
- Restriction d'accès (NIVEAUX DE SÉCURITÉ).
- Langues disponibles : Espagnol, anglais, français, allemand et italien.
- Procédé MIG/MAG de régulation synergique par épaisseur de soudure.
- Liste complète des programmes synergiques MIG/MAG standard
- Contrôle numérique DSP à haute vitesse.
- Système de déroulement de 4 rouleaux. Contrôle de la vitesse par encodeur
- Bobine de fil Ø 300 mm (15 Kg).
- Système modulaire avec de grandes possibilités et options.
- Changement de polarité, (FCAW sans gaz)

Fonctions et éléments optionnels:

- Contrôle de l'arc pulsé. Vaste gamme de programmes synergiques.
- Syner BI-PULSE: Double contrôle pulsé, amélioration de cordon
- Arc TIG PULSE avec contrôle total du cycle (F= 0.1÷1000Hz)
- Module eau froide pour torche de soudage.



SASU ARC SOUDURE
26 rue Léonce Croisier 80220 GAMACHES
03.22.26.60.01 - arcs.soudure@gmail.com