



# A.R.C.

## SOUUDURE



Le Gala 3200 ACDC est un équipement industriel à technologie onduleur de dernière génération pour le soudage via des procédés TIG DC, TIG AC et électrode enrobée MMA. Indiqués pour le soudage TIG de tous les matériaux, particulièrement les aciers inoxydables et tout type d'aluminiums.

Le soudage TIG est idéal pour les soudages de responsabilité dans l'industrie du pétrole, chimique, de l'alimentation, de création d'énergie, du nucléaire et de l'aérospatiale, en raison de sa grande qualité de soudage, sa grande pureté et sa bonne finition superficielle exempte de défauts.

Le Gala 3200 ACDC est recommandé pour des applications qui requièrent une grande qualité de finition et de précision, ainsi qu'une réduction de la déformation et de l'apport thermique.

Caractéristiques techniques	Gala TIG 3200 Réf. 47000000	
Tension d'alimentation U1 (50/60 Hz)	3 Ph. 400 V; 15%	
Intensité maximale d'entrée $I_{max} - I_{efc}$	19 / 11 A	
Puissance maximale effective (ED% 100%)	13,2 KVA / 7,6 KVA	
Marge de réglage procédé TIG	5 + 320 A	
Intensité de soudage TIG $I_2$ (A)	E.D. 35%	320 A
	E.D. 60 %	260 A
	E.D. 100 %	200 A
Plage de réglage de fréquence TIG AC	20 + 400 Hz	
Fréquence maximale Mode TIG AC/DC Pulsé	1000 Hz	
Mode d'ignition TIG AC/DC Lift - HF	Lift - HF	
Marge de réglage procédé MMA	20 + 300 A	
Intensité maximale de soudage MMA $I_{2max}$ (A)	300 A/35%	
Indice de protection	IP 23 S	
Largeur x hauteur x longueur (mm)	267 x 451 x 62	
Poids	35 kg	

Modalidad de soldadura						
		Continuo	Spot	Interval	Tack	Multitack
Tipo de arco	Estándar	•	•	•		
	Pulsado	•	•	•		
	Bipulsado	•				
	Tack				•	•

Modalidad de soldadura				
		Continuo	Spot	Interval
Tipo de arco	Estándar	•	•	•
	Pulsado	•	•	•
	Bipulsado	•		
	Mixto	•		

**Arc standard** : soudage en DC ou AC avec une intensité constante.

**Arc pulsé** : ont pour but d'obtenir un plus grand contrôle sur l'apport de soudage. Le résultat est une succession de 2 intensités qui se chevauchent comme un cordon, en garantissant à chaque impulsion la pénétration et la solidification partielle de celle-ci.

**Double arc pulsé** : Il associe deux intensités de soudage, toutes deux à arc pulsé, alternées dans une durée définie. L'on peut ainsi obtenir des cordons avec des finitions superficielles selon nos besoins.

**Mode standard** : e début et la fin du soudage sont contrôlés par le système de pulsation de torche.

**Mode spot** : permet la réalisation de cordons de soudage d'une durée déterminée (Contrôle TON).

**Interval mode** : ermet la réalisation de cordons de soudage consécutifs avec des espaces entre eux et d'une durée déterminée.

