

# CATÁLOGO SOLDADORAS






**TME1-300A**

**IGBT200A/1/BVM**

**IGBT160A/120MKM**
**SOLDADORA SEMI PORTÁTIL**  
TEMCO - AC / DC

**SOLDADORA  
INVERTER ELECTRODO**
**SOLDADORA INVERTER  
ELECTRODO CON MÁSCARA**

MODELO	TME1-300A	CÓDIGO	IGBT200A/1/BVM	IGBT160A /120MKM																																																															
TIPO	AC / DC	VOLTAJE FRECUENCIA	110/220V ~ 60Hz	110V 60Hz																																																															
VOLTAJE DE ALIMENTACIÓN	110 / 220 V	POTENCIA	6500W	5100W																																																															
CORRIENTE SOLDAD. MAX.	300 A	CAPACIDAD DE ELECTRODO	110V: 2,0 ~ 3,2mm 220V: 2,0 ~ 4,0mm	2,0 ~ 3,2mm																																																															
RANGO AJUSTE	AC 90 - 300 A DC 80 - 190 A	RANGO DE AMPERAJE	110V: 20 ~ 160A 220V: 20 ~ 200A	20 ~ 130A																																																															
ELECTRODO (mm)	AC 2,5 - 5,0 DC 2,5 - 4,0	VOLTAJE EN VACÍO	---	---																																																															
FACTOR SERVICIO (%)	10	CONTENIDO	1 soldadora inverter electrodo 1 pinza porta electrodo 1 pinza de masa	1 soldadora inverter electrodo 1 pinza porta electrodo 1 pinza de masa																																																															
DESCRIPCIÓN			<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="4">DIÁMETRO DEL ELECTRODO</th> </tr> <tr> <th>Ø 2,0</th> <th>Ø 2,5</th> <th>Ø 3,2</th> <th>Ø 4,0</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="4" style="text-align: center;">220V</td> </tr> <tr> <td>100%</td> <td>100%</td> <td>60%</td> <td>35%</td> </tr> <tr> <td>SI</td> <td>SI</td> <td>SI</td> <td>SI</td> </tr> <tr> <td colspan="4" style="text-align: center;">110V</td> </tr> <tr> <td>100%</td> <td>80%</td> <td>50%</td> <td>0%</td> </tr> <tr> <td>SI</td> <td>SI</td> <td>SI</td> <td>NO</td> </tr> <tr> <td colspan="4" style="text-align: center;">CICLO DE TRABAJO</td> </tr> </tbody> </table> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">ELECTRODO</th> </tr> <tr> <th>Celulósico</th> <th>Rutilico</th> <th>Básico</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>E 6010</td> <td>SI</td> <td>SI</td> </tr> <tr> <td>E 6011</td> <td>SI</td> <td>E 6013 E 7018</td> </tr> </tbody> </table>	DIÁMETRO DEL ELECTRODO				Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	220V				100%	100%	60%	35%	SI	SI	SI	SI	110V				100%	80%	50%	0%	SI	SI	SI	NO	CICLO DE TRABAJO				ELECTRODO			Celulósico	Rutilico	Básico	E 6010	SI	SI	E 6011	SI	E 6013 E 7018	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">DIÁMETRO DEL ELECTRODO</th> </tr> <tr> <th>Ø 2,0</th> <th>Ø 2,5</th> <th>Ø 3,2</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>5/64"</td> <td>3/32"</td> <td>1/8"</td> </tr> <tr> <td>100%</td> <td>80%</td> <td>35%</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">CICLO DE TRABAJO</td> </tr> </tbody> </table>	DIÁMETRO DEL ELECTRODO			Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	5/64"	3/32"	1/8"	100%	80%	35%	CICLO DE TRABAJO		
DIÁMETRO DEL ELECTRODO																																																																			
Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0																																																																
220V																																																																			
100%	100%	60%	35%																																																																
SI	SI	SI	SI																																																																
110V																																																																			
100%	80%	50%	0%																																																																
SI	SI	SI	NO																																																																
CICLO DE TRABAJO																																																																			
ELECTRODO																																																																			
Celulósico	Rutilico	Básico																																																																	
E 6010	SI	SI																																																																	
E 6011	SI	E 6013 E 7018																																																																	
DIÁMETRO DEL ELECTRODO																																																																			
Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2																																																																	
5/64"	3/32"	1/8"																																																																	
100%	80%	35%																																																																	
CICLO DE TRABAJO																																																																			





### SOLDADORA INVERTER ELECTRODO / ELECTRODO CON BOLSO

### SOLDADORA INVERTER ELECTRODO CON BOLSO/ ELECTRODO CON MÁSCARA

### SOLDADORA INVERTER ELECTRODO

CÓDIGO	IE 6150/1/120M IE 6150/1/120MK (con bolso)	IE 6200/3/BVM K (con bolso) IE 6200/3/BVM KM (con máscara fotosensible)	IE 6200/5/160 BVM																																																																																																																																							
VOLTAJE / FRECUENCIA	(MONOFASICO) 110V ~ 60Hz	110/220V ~ 60Hz	110/220V ~ 50-60Hz (BIVOLTAJE MONO)																																																																																																																																							
POTENCIA	5100W	6500W	5340W																																																																																																																																							
CAPACIDAD DE ELECTRODO	2,0 ~ 3,2mm	110V=2,0 ~ 3,2mm 220V=2,0 ~ 4,0mm	220V 2,0 ~ 4,0mm 110V 2,0 ~ 3,2mm																																																																																																																																							
RANGO DE AMPERAJE	20 ~ 150A	110V=20 ~ 160A 220V=20 ~ 200A	220V 20 ~ 200A 110V 20 ~ 160A																																																																																																																																							
VOLTAJE EN VACÍO	56V	56V	65V																																																																																																																																							
CONTENIDO	1 soldadora inverter electrodo 1 pinza porta electrodo 1 pinza de masa 1 cepillo / martillo	1 soldadora inverter electrodo 1 pinza porta electrodo 1 pinza de masa 1 cepillo / martillo	1 soldadora inverter electrodo 1 pinza porta electrodo 1 pinza de masa 1 cepillo																																																																																																																																							
DESCRIPCIÓN	<ul style="list-style-type: none"> <li>Para soldadura con electrodo</li> <li>Alto rendimiento</li> <li>Bajo consumo eléctrico, 1/3 del consumo de un transformador</li> <li>Bajo peso 2,86kg - 6,30lb</li> <li>Pequeño volumen</li> <li>Fácil soldabilidad</li> <li>Turbo ventilada, alta eficiencia en la refrigeración</li> <li>Protegido con fusible térmico de corte y reinicio automático</li> <li>Regulación de amperaje de infinitos puntos intermedios</li> </ul> <table border="1"> <caption>ELECTRODO</caption> <tr> <td>Celulósico</td> <td>Rutilico</td> <td>Básico</td> </tr> <tr> <td>E 6010 NO</td> <td>SI</td> <td>SI</td> </tr> <tr> <td>E 6011 SI</td> <td>E 6013</td> <td>E 7018</td> </tr> </table> <table border="1"> <caption>DIÁMETRO DEL ELECTRODO</caption> <tr> <td>Ø 2,0</td> <td>Ø 2,5</td> <td>Ø 3,2</td> <td>Ø 4,0</td> </tr> <tr> <td>5/64"</td> <td>3/32"</td> <td>1/8"</td> <td>5/32"</td> </tr> <tr> <td colspan="4">220V</td> </tr> <tr> <td>100%</td> <td>80%</td> <td>50%</td> <td>NO</td> </tr> <tr> <td colspan="4">110V</td> </tr> <tr> <td>100%</td> <td>100%</td> <td>60%</td> <td>35%</td> </tr> <tr> <td colspan="4">CICLO DE TRABAJO</td> </tr> </table>	Celulósico	Rutilico	Básico	E 6010 NO	SI	SI	E 6011 SI	E 6013	E 7018	Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	5/64"	3/32"	1/8"	5/32"	220V				100%	80%	50%	NO	110V				100%	100%	60%	35%	CICLO DE TRABAJO				<ul style="list-style-type: none"> <li>Para soldadura con electrodo</li> <li>Alto rendimiento y fácil soldabilidad</li> <li>Bivoltaje 110V/220V de selección automática</li> <li>Bajo consumo eléctrico 1/3 del consumo de un transformador</li> <li>Regulación de amperaje de infinitos puntos intermedios</li> <li>Turbo ventilada, alta eficiencia en la refrigeración</li> </ul> <table border="1"> <caption>DIÁMETRO DEL ELECTRODO</caption> <tr> <td>Ø 2,0</td> <td>Ø 2,5</td> <td>Ø 3,2</td> <td>Ø 4,0</td> </tr> <tr> <td>5/64"</td> <td>3/32"</td> <td>1/8"</td> <td>5/32"</td> </tr> <tr> <td colspan="4">220V</td> </tr> <tr> <td>100%</td> <td>80%</td> <td>50%</td> <td>NO</td> </tr> <tr> <td colspan="4">110V</td> </tr> <tr> <td>100%</td> <td>100%</td> <td>60%</td> <td>35%</td> </tr> <tr> <td colspan="4">CICLO DE TRABAJO</td> </tr> </table> <table border="1"> <caption>ELECTRODO</caption> <tr> <td>Celulósico</td> <td>Rutilico</td> <td>Básico</td> </tr> <tr> <td>E 6010 NO</td> <td>SI</td> <td>SI</td> </tr> <tr> <td>E 6011 SI</td> <td>E 6013</td> <td>E 7018</td> </tr> </table> <p><b>Calidad de soldadura con electrodo</b></p> <table border="1"> <tr> <td>NO</td> <td>ALUMINIO</td> </tr> <tr> <td>NO</td> <td>BRONCE</td> </tr> <tr> <td>IDEAL</td> <td>ACERO (HIERRO)</td> </tr> <tr> <td>BUENO</td> <td>ACERO (ALEADOS)</td> </tr> <tr> <td>BUENO</td> <td>ACERO INOX</td> </tr> <tr> <td>BUENO</td> <td>FUNDICIÓN DE HIERRO</td> </tr> <tr> <td>BUENO</td> <td>FUNDICIÓN DE HIERRO</td> </tr> </table>	Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	5/64"	3/32"	1/8"	5/32"	220V				100%	80%	50%	NO	110V				100%	100%	60%	35%	CICLO DE TRABAJO				Celulósico	Rutilico	Básico	E 6010 NO	SI	SI	E 6011 SI	E 6013	E 7018	NO	ALUMINIO	NO	BRONCE	IDEAL	ACERO (HIERRO)	BUENO	ACERO (ALEADOS)	BUENO	ACERO INOX	BUENO	FUNDICIÓN DE HIERRO	BUENO	FUNDICIÓN DE HIERRO	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bajo consumo</li> <li>Bajo peso y pequeño volumen</li> <li>Fácil soldabilidad</li> <li>Fusible térmico de corte y reinicio automático</li> <li>Regulación de amperaje de infinitas</li> <li>Regulación de amperaje de infinitos puntos intermedios</li> </ul> <table border="1"> <caption>DIÁMETRO DEL ELECTRODO</caption> <tr> <td>Ø 2,0</td> <td>Ø 2,5</td> <td>Ø 3,2</td> <td>Ø 4,0</td> </tr> <tr> <td>5/64"</td> <td>3/32"</td> <td>1/8"</td> <td>5/32"</td> </tr> <tr> <td colspan="4">220V</td> </tr> <tr> <td>100%</td> <td>100%</td> <td>100%</td> <td>45%</td> </tr> <tr> <td colspan="4">110V</td> </tr> <tr> <td>100%</td> <td>100%</td> <td>100%</td> <td>NO</td> </tr> <tr> <td colspan="4">CICLO DE TRABAJO</td> </tr> </table> <table border="1"> <caption>ELECTRODO</caption> <tr> <td>Celulósico</td> <td>Rutilico</td> <td>Básico</td> </tr> <tr> <td>E 6010 NO</td> <td>SI</td> <td>SI</td> </tr> <tr> <td>E 6011 SI</td> <td>E 6013</td> <td>E 7018</td> </tr> </table> <p><b>Calidad de soldadura con electrodo</b></p> <table border="1"> <tr> <td>IDEAL</td> <td>ACERO (HIERRO)</td> </tr> <tr> <td>BUENO</td> <td>ACERO (ALEADOS)</td> </tr> <tr> <td>BUENO</td> <td>ACERO INOX</td> </tr> <tr> <td>BUENO</td> <td>FUNDICIÓN DE HIERRO</td> </tr> <tr> <td>BUENO</td> <td>ALUMINIO</td> </tr> </table>	Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	5/64"	3/32"	1/8"	5/32"	220V				100%	100%	100%	45%	110V				100%	100%	100%	NO	CICLO DE TRABAJO				Celulósico	Rutilico	Básico	E 6010 NO	SI	SI	E 6011 SI	E 6013	E 7018	IDEAL	ACERO (HIERRO)	BUENO	ACERO (ALEADOS)	BUENO	ACERO INOX	BUENO	FUNDICIÓN DE HIERRO	BUENO	ALUMINIO
Celulósico	Rutilico	Básico																																																																																																																																								
E 6010 NO	SI	SI																																																																																																																																								
E 6011 SI	E 6013	E 7018																																																																																																																																								
Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0																																																																																																																																							
5/64"	3/32"	1/8"	5/32"																																																																																																																																							
220V																																																																																																																																										
100%	80%	50%	NO																																																																																																																																							
110V																																																																																																																																										
100%	100%	60%	35%																																																																																																																																							
CICLO DE TRABAJO																																																																																																																																										
Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0																																																																																																																																							
5/64"	3/32"	1/8"	5/32"																																																																																																																																							
220V																																																																																																																																										
100%	80%	50%	NO																																																																																																																																							
110V																																																																																																																																										
100%	100%	60%	35%																																																																																																																																							
CICLO DE TRABAJO																																																																																																																																										
Celulósico	Rutilico	Básico																																																																																																																																								
E 6010 NO	SI	SI																																																																																																																																								
E 6011 SI	E 6013	E 7018																																																																																																																																								
NO	ALUMINIO																																																																																																																																									
NO	BRONCE																																																																																																																																									
IDEAL	ACERO (HIERRO)																																																																																																																																									
BUENO	ACERO (ALEADOS)																																																																																																																																									
BUENO	ACERO INOX																																																																																																																																									
BUENO	FUNDICIÓN DE HIERRO																																																																																																																																									
BUENO	FUNDICIÓN DE HIERRO																																																																																																																																									
Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0																																																																																																																																							
5/64"	3/32"	1/8"	5/32"																																																																																																																																							
220V																																																																																																																																										
100%	100%	100%	45%																																																																																																																																							
110V																																																																																																																																										
100%	100%	100%	NO																																																																																																																																							
CICLO DE TRABAJO																																																																																																																																										
Celulósico	Rutilico	Básico																																																																																																																																								
E 6010 NO	SI	SI																																																																																																																																								
E 6011 SI	E 6013	E 7018																																																																																																																																								
IDEAL	ACERO (HIERRO)																																																																																																																																									
BUENO	ACERO (ALEADOS)																																																																																																																																									
BUENO	ACERO INOX																																																																																																																																									
BUENO	FUNDICIÓN DE HIERRO																																																																																																																																									
BUENO	ALUMINIO																																																																																																																																									





### SOLDADORA INVERTER ELECTRODO

### SOLDADORA INVERTER TIG ELECTRODO ALTA FRECUENCIA

### SOLDADORA INVERTER ELECTRODO CON BOLSO

### SOLDADORA INVERTER ELECTRODO

CÓDIGO	IE 8200/5/160 BVM	IE 8250/4/220M	IE 8250/5/220 kb	IE 8280/220																																																																																																																													
VOLTAJE FRECUENCIA	110/220V ~ 60Hz	MONOFÁSICO 220V ~ 60Hz	MONOFÁSICO 220V~ 60Hz	MONOFÁSICO 220V~ 60Hz																																																																																																																													
POTENCIA	5340W	8300W	6,19KVA	8,0KVA																																																																																																																													
CAPACIDAD DE ELECTRODO	220V 2,5 ~ 4,0mm 110V 2,0 ~ 3,2mm	2,0 ~ 4,0mm	2,0 ~ 4,0mm	3,2 ~ 5,0mm																																																																																																																													
RANGO DE AMPERAJE	220V 20 ~ 200A 110V 20 ~ 160A	20 ~ 250A	20 ~ 250A	20 ~ 280A																																																																																																																													
VOLTAJE EN VACÍO	65V	56V	56V	56V																																																																																																																													
CONTENIDO	1 soldadora inverter electrodo 1 pinza porta electrodo 1 pinza de masa 1 cepillo	1 soldadora inverter electrodo 1 pinza porta electrodo 1 pinza de masa 1 cepillo / martillo	1 soldadora inverter electrodo 1 pinza porta electrodo 1 pinza de masa 1 cepillo	1 soldadora inverter electrodo 1 pinza porta electrodo 1 pinza de masa 1 cepillo																																																																																																																													
DESCRIPCIÓN	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bajo consumo</li> <li>Bajo peso y pequeño volumen</li> <li>Fácil soldabilidad</li> <li>Fusible térmico de corte y reinicio automático</li> <li>Regulaciones de amperaje infinitas</li> </ul> <table border="1"> <caption>DIÁMETRO DEL ELECTRODO</caption> <tr><td>Ø 2.0</td><td>Ø 2.5</td><td>Ø 3.2</td><td>Ø 4.0</td></tr> <tr><td>5/64"</td><td>3/32"</td><td>1/8"</td><td>5/32"</td></tr> <tr><td colspan="4">220V</td></tr> <tr><td>100%</td><td>100%</td><td>100%</td><td>45%</td></tr> <tr><td colspan="4">110V</td></tr> <tr><td>100%</td><td>100%</td><td>80%</td><td>NO</td></tr> <tr><td colspan="4">CICLO DE TRABAJO</td></tr> </table> <table border="1"> <caption>CALIDAD DE SOLDADURA CON ELECTRODO</caption> <tr><td>IDEAL</td><td>ACERO (HIERRO)</td></tr> <tr><td>BUENO</td><td>ACERO (ALEADOS)</td></tr> <tr><td>BUENO</td><td>ACERO INOX</td></tr> <tr><td>BUENO</td><td>FUNDICIÓN DE HIERRO</td></tr> <tr><td>BUENO</td><td>ALUMINIO</td></tr> </table> <table border="1"> <caption>ELECTRODO</caption> <tr><td>Celulósico</td><td>Rutilico</td><td>Básico</td></tr> <tr><td>E 6010 NO</td><td>SI</td><td>SI</td></tr> <tr><td>E 6011 SI</td><td>E 6013</td><td>E 7018</td></tr> </table>	Ø 2.0	Ø 2.5	Ø 3.2	Ø 4.0	5/64"	3/32"	1/8"	5/32"	220V				100%	100%	100%	45%	110V				100%	100%	80%	NO	CICLO DE TRABAJO				IDEAL	ACERO (HIERRO)	BUENO	ACERO (ALEADOS)	BUENO	ACERO INOX	BUENO	FUNDICIÓN DE HIERRO	BUENO	ALUMINIO	Celulósico	Rutilico	Básico	E 6010 NO	SI	SI	E 6011 SI	E 6013	E 7018	<ul style="list-style-type: none"> <li>Para soldadura con electrodo</li> <li>Alto rendimiento y fácil soldabilidad</li> <li>Pequeño volumen</li> <li>Bajo consumo eléctrico 1/3 del consumo de un transformador</li> <li>Protegido con fusible térmico de corte y reinicio automático</li> <li>Regulación de amperaje de infinitos puntos intermedios</li> <li>Turbo ventilada, alta eficiencia en la refrigeración</li> </ul> <table border="1"> <caption>DIÁMETRO DEL ELECTRODO</caption> <tr><td>Ø 2,0</td><td>Ø 2,5</td><td>Ø 3,2</td><td>Ø 4,0</td></tr> <tr><td>5/64"</td><td>3/32"</td><td>1/8"</td><td>5/32"</td></tr> <tr><td>100%</td><td>100%</td><td>100%</td><td>80%</td></tr> <tr><td colspan="4">CICLO DE TRABAJO</td></tr> </table> <table border="1"> <caption>ELECTRODO</caption> <tr><td>Celulósico</td><td>Rutilico</td><td>Básico</td></tr> <tr><td>E 6010 NO</td><td>SI</td><td>SI</td></tr> <tr><td>E 6011 SI</td><td>E 6013</td><td>E 7018</td></tr> </table>	Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	5/64"	3/32"	1/8"	5/32"	100%	100%	100%	80%	CICLO DE TRABAJO				Celulósico	Rutilico	Básico	E 6010 NO	SI	SI	E 6011 SI	E 6013	E 7018	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bajo consumo</li> <li>Bajo peso y pequeño volumen</li> <li>Fácil soldabilidad</li> <li>Fusible térmico de corte y reinicio automático</li> <li>Regulación de amperaje de infinitas</li> </ul> <table border="1"> <caption>DIÁMETRO DEL ELECTRODO</caption> <tr><td>Ø 2.0</td><td>Ø 2.5</td><td>Ø 3.2</td><td>Ø 4.0</td></tr> <tr><td>5/64"</td><td>3/32"</td><td>1/8"</td><td>5/32"</td></tr> <tr><td>100%</td><td>100%</td><td>100%</td><td>80%</td></tr> <tr><td colspan="4">CICLO DE TRABAJO</td></tr> </table> <table border="1"> <caption>ELECTRODO</caption> <tr><td>Celulósico</td><td>Rutilico</td><td>Básico</td></tr> <tr><td>E 6010 NO</td><td>SI</td><td>SI</td></tr> <tr><td>E 6011 SI</td><td>E 6013</td><td>E 7018</td></tr> </table> <table border="1"> <caption>CALIDAD DE SOLDADURA CON ELECTRODO</caption> <tr><td>IDEAL</td><td>ACERO (HIERRO)</td></tr> <tr><td>BUENO</td><td>ACERO INOX</td></tr> <tr><td>BUENO</td><td>ACEROS (ALEADOS)</td></tr> <tr><td>BUENO</td><td>FUNDICIÓN DE HIERRO</td></tr> </table>	Ø 2.0	Ø 2.5	Ø 3.2	Ø 4.0	5/64"	3/32"	1/8"	5/32"	100%	100%	100%	80%	CICLO DE TRABAJO				Celulósico	Rutilico	Básico	E 6010 NO	SI	SI	E 6011 SI	E 6013	E 7018	IDEAL	ACERO (HIERRO)	BUENO	ACERO INOX	BUENO	ACEROS (ALEADOS)	BUENO	FUNDICIÓN DE HIERRO	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bajo consumo</li> <li>Bajo peso y pequeño volumen</li> <li>Fácil soldabilidad</li> <li>Fusible térmico de corte y reinicio automático</li> <li>Regulación de amperaje de infinitas</li> </ul> <table border="1"> <caption>DIÁMETRO DEL ELECTRODO</caption> <tr><td>Ø 3,2</td><td>Ø 4,0</td><td>Ø 5,0</td></tr> <tr><td>1/8"</td><td>5/32"</td><td>13/64"</td></tr> <tr><td>100%</td><td>100%</td><td>60%</td></tr> <tr><td colspan="3">CICLO DE TRABAJO</td></tr> </table> <table border="1"> <caption>CALIDAD DE SOLDADURA CON ELECTRODO</caption> <tr><td>IDEAL</td><td>ACERO (HIERRO)</td></tr> <tr><td>BUENO</td><td>ACERO INOX</td></tr> <tr><td>BUENO</td><td>ACEROS (ALEADOS)</td></tr> <tr><td>BUENO</td><td>FUNDICIÓN DE HIERRO</td></tr> </table>	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0	1/8"	5/32"	13/64"	100%	100%	60%	CICLO DE TRABAJO			IDEAL	ACERO (HIERRO)	BUENO	ACERO INOX	BUENO	ACEROS (ALEADOS)	BUENO	FUNDICIÓN DE HIERRO
Ø 2.0	Ø 2.5	Ø 3.2	Ø 4.0																																																																																																																														
5/64"	3/32"	1/8"	5/32"																																																																																																																														
220V																																																																																																																																	
100%	100%	100%	45%																																																																																																																														
110V																																																																																																																																	
100%	100%	80%	NO																																																																																																																														
CICLO DE TRABAJO																																																																																																																																	
IDEAL	ACERO (HIERRO)																																																																																																																																
BUENO	ACERO (ALEADOS)																																																																																																																																
BUENO	ACERO INOX																																																																																																																																
BUENO	FUNDICIÓN DE HIERRO																																																																																																																																
BUENO	ALUMINIO																																																																																																																																
Celulósico	Rutilico	Básico																																																																																																																															
E 6010 NO	SI	SI																																																																																																																															
E 6011 SI	E 6013	E 7018																																																																																																																															
Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0																																																																																																																														
5/64"	3/32"	1/8"	5/32"																																																																																																																														
100%	100%	100%	80%																																																																																																																														
CICLO DE TRABAJO																																																																																																																																	
Celulósico	Rutilico	Básico																																																																																																																															
E 6010 NO	SI	SI																																																																																																																															
E 6011 SI	E 6013	E 7018																																																																																																																															
Ø 2.0	Ø 2.5	Ø 3.2	Ø 4.0																																																																																																																														
5/64"	3/32"	1/8"	5/32"																																																																																																																														
100%	100%	100%	80%																																																																																																																														
CICLO DE TRABAJO																																																																																																																																	
Celulósico	Rutilico	Básico																																																																																																																															
E 6010 NO	SI	SI																																																																																																																															
E 6011 SI	E 6013	E 7018																																																																																																																															
IDEAL	ACERO (HIERRO)																																																																																																																																
BUENO	ACERO INOX																																																																																																																																
BUENO	ACEROS (ALEADOS)																																																																																																																																
BUENO	FUNDICIÓN DE HIERRO																																																																																																																																
Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0																																																																																																																															
1/8"	5/32"	13/64"																																																																																																																															
100%	100%	60%																																																																																																																															
CICLO DE TRABAJO																																																																																																																																	
IDEAL	ACERO (HIERRO)																																																																																																																																
BUENO	ACERO INOX																																																																																																																																
BUENO	ACEROS (ALEADOS)																																																																																																																																
BUENO	FUNDICIÓN DE HIERRO																																																																																																																																





ITE 8200 BVM



ITE 8250/220M



IME 8250/220



IMET 8250/190BVM

**SOLDADORA INVERTER TIG ELECTRODO ALTA FRECUENCIA**    **SOLDADORA INVERTER TIG ELECTRODO ALTA FRECUENCIA**    **SOLDADORA INVERTER MIG ELECTRODO**    **SOLDADORA INVERTER MIG ELECTRODO - TIG LIFT**

CÓDIGO	ITE 8200 BVM	ITE 8250/220M	IME 8250/220	IMET 8250/190BVM																																																																																																																																																																																																																	
VOLTAJE FRECUENCIA	BIVOLTAJE 110/220V ~ 60Hz	MONOFASICO 220V ~ 60Hz	220V ~ 60Hz	110/220 - 60Hz																																																																																																																																																																																																																	
POTENCIA	8600W	6500W	6,19kVA	BV 5,34 kVA																																																																																																																																																																																																																	
CAPACIDAD DE ELECTRODO	110V= 2,0 ~ 3,2mm 220V= 2,0 ~ 4,0mm	2,0 ~ 4,0mm	2,5 ~ 5,0mm	220V 2,0 ~ 4,0mm 110V 2,0 ~ 4,0mm																																																																																																																																																																																																																	
DIÁMETRO DE ALAMBRE	----	----	0,6 ~ 1,00mm	220V 0,6 ~ 1,0mm 110V 0,6 ~ 1,0mm																																																																																																																																																																																																																	
RANGO DE AMPERAJE	110V= 20 ~ 160A 220V= 20 ~ 200A	20 ~ 250A	50 ~ 250A	220V 50 ~ 250A 110V 20 ~ 190A																																																																																																																																																																																																																	
VOLTAJE EN VACÍO	62V	56V	43V	56V																																																																																																																																																																																																																	
CONTENIDO	1 soldadora inverter TIG electrodo 1 pinza porta electrodo 1 pinza de masa 1 torcha TIG 1 cepillo / martillo	1 soldadora inverter TIG electrodo 1 pinza porta electrodo 1 pinza de masa 1 torcha TIG 1 cepillo / martillo	1 soldadora MIG electrodo 1 cable pinza de masa 1 pinza portaelectrodo 1 cepillo / martillo 1 torcha MIG	1 soldadora inverter MIG - electrodo - TIG 1 pinza porta electrodo 1 pinza de masa, 1 torcha MIG 1 torcha TIG, 1 cepillo/martillo																																																																																																																																																																																																																	
DESCRIPCIÓN	<ul style="list-style-type: none"> <li>Para soldadura con electrodo y TIG</li> <li>Regulación de amperaje de infinitos puntos intermedios</li> <li>Turbo ventilada, alta eficiencia en la refrigeración</li> <li>Protegido por fusible térmico de corte y reinicio automático</li> </ul> <p>20 ~ 200A / 220V (ITE 8200BVM)</p> <table border="1"> <tr><th colspan="4">DIÁMETRO DEL ELECTRODO</th></tr> <tr><td>Ø 2,0</td><td>Ø 2,5</td><td>Ø 3,2</td><td>Ø 4,0</td></tr> <tr><td>5/64"</td><td>3/32"</td><td>1/8"</td><td>5/32"</td></tr> <tr><td>100%</td><td>100%</td><td>100%</td><td>45%</td></tr> </table> <p>CICLO DE TRABAJO</p> <p>20 ~ 160A / 110V (ITE 8200BVM)</p> <table border="1"> <tr><th colspan="4">DIÁMETRO DEL ELECTRODO</th></tr> <tr><td>Ø 2,0</td><td>Ø 2,5</td><td>Ø 3,2</td><td>Ø 4,0</td></tr> <tr><td>5/64"</td><td>3/32"</td><td>1/8"</td><td>5/32"</td></tr> <tr><td>100%</td><td>100%</td><td>60%</td><td>NO</td></tr> </table> <p>CICLO DE TRABAJO</p> <table border="1"> <tr><th colspan="4">ELECTRODO</th></tr> <tr><th>Celulósico</th><th>Rutilico</th><th>Básico</th><th></th></tr> <tr><td>E 6010</td><td>SI</td><td>SI</td><td>SI</td></tr> <tr><td>E 6011</td><td>SI</td><td>E 6013</td><td>E 7018</td></tr> </table>	DIÁMETRO DEL ELECTRODO				Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	5/64"	3/32"	1/8"	5/32"	100%	100%	100%	45%	DIÁMETRO DEL ELECTRODO				Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	5/64"	3/32"	1/8"	5/32"	100%	100%	60%	NO	ELECTRODO				Celulósico	Rutilico	Básico		E 6010	SI	SI	SI	E 6011	SI	E 6013	E 7018	<ul style="list-style-type: none"> <li>Para soldadura con electrodo y TIG</li> <li>Protegido con fusible térmico de corte y reinicio automático</li> <li>Regulación de amperaje de infinitos puntos intermedios</li> <li>Turbo ventilada, alta eficiencia en la refrigeración</li> </ul> <p>DIÁMETRO DEL ELECTRODO</p> <table border="1"> <tr><td>Ø 2,0</td><td>Ø 2,5</td><td>Ø 3,2</td><td>Ø 4,0</td></tr> <tr><td>5/64"</td><td>3/32"</td><td>1/8"</td><td>5/32"</td></tr> <tr><td>100%</td><td>100%</td><td>80%</td><td>40%</td></tr> </table> <p>CICLO DE TRABAJO</p> <table border="1"> <tr><th colspan="4">ELECTRODO</th></tr> <tr><th>Celulósico</th><th>Rutilico</th><th>Básico</th><th></th></tr> <tr><td>E 6010</td><td>SI</td><td>SI</td><td>SI</td></tr> <tr><td>E 6011</td><td>SI</td><td>E 6013</td><td>E 7018</td></tr> </table>	Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	5/64"	3/32"	1/8"	5/32"	100%	100%	80%	40%	ELECTRODO				Celulósico	Rutilico	Básico		E 6010	SI	SI	SI	E 6011	SI	E 6013	E 7018	<ul style="list-style-type: none"> <li>Calidad de soldadura con MIG y TIG</li> <li>Sueldan con arco manual electrodo revestido (MMA).</li> <li>Torcha con Euroconector IME 8250/220.</li> <li>Suelda MIG con y sin gas.</li> </ul> <p>DIÁMETRO DEL ELECTRODO</p> <table border="1"> <tr><td>Ø 2,5</td><td>Ø 3,2</td><td>Ø 4,0</td><td>Ø 5,0</td></tr> <tr><td>3/32"</td><td>1/8"</td><td>5/32"</td><td>13/64"</td></tr> <tr><td>100%</td><td>100%</td><td>100%</td><td>60%</td></tr> </table> <p>DIÁMETRO DEL ALAMBRE</p> <table border="1"> <tr><td>Ø 0,6</td><td>Ø 0,8</td><td>Ø 0,9</td><td>Ø 1,0</td></tr> <tr><td>0,024"</td><td>0,031"</td><td>0,035"</td><td>0,040"</td></tr> <tr><td>100%</td><td>100%</td><td>100%</td><td>80%</td></tr> </table> <p>CICLO DE TRABAJO</p> <table border="1"> <tr><th colspan="3">ELECTRODO</th></tr> <tr><th>Celulósico</th><th>Rutilico</th><th>Básico</th></tr> <tr><td>E 6010</td><td>SI</td><td>SI</td></tr> <tr><td>E 6011</td><td>SI</td><td>E 6013 E 7018</td></tr> </table> <p>CALIDAD DE SOLDADURA CON ELECTRODO Y MIG</p> <table border="1"> <tr><th>IDEAL</th><th>ACERO (HIERRO)</th></tr> <tr><td>IDEAL</td><td>ACERO (HIERRO)</td></tr> <tr><td>IDEAL</td><td>ACERO INOX</td></tr> <tr><td>IDEAL</td><td>ACEROS (ALEADOS)</td></tr> </table>	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0	3/32"	1/8"	5/32"	13/64"	100%	100%	100%	60%	Ø 0,6	Ø 0,8	Ø 0,9	Ø 1,0	0,024"	0,031"	0,035"	0,040"	100%	100%	100%	80%	ELECTRODO			Celulósico	Rutilico	Básico	E 6010	SI	SI	E 6011	SI	E 6013 E 7018	IDEAL	ACERO (HIERRO)	IDEAL	ACERO (HIERRO)	IDEAL	ACERO INOX	IDEAL	ACEROS (ALEADOS)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Turbo ventilada</li> <li>Fusible térmico de corte y reinicio automático</li> <li>Regulaciones de amperaje infinitas</li> </ul> <p>DIÁMETRO DE ELECTRODO</p> <table border="1"> <tr><td>Ø 2,0</td><td>Ø 2,5</td><td>Ø 3,2</td><td>Ø 4,0</td></tr> <tr><td>5/64"</td><td>3/32"</td><td>1/8"</td><td>5/32"</td></tr> <tr><td>100%</td><td>100%</td><td>100%</td><td>60%</td></tr> </table> <p>220V</p> <table border="1"> <tr><td>100%</td><td>100%</td><td>100%</td><td>60%</td></tr> </table> <p>110V</p> <table border="1"> <tr><td>100%</td><td>100%</td><td>60%</td><td>35%</td></tr> </table> <p>CICLO DE TRABAJO</p> <p>DIÁMETRO DE ALAMBRE</p> <table border="1"> <tr><td>Ø 0,6</td><td>Ø 0,8</td><td>Ø 0,9</td><td>Ø 1,0</td></tr> <tr><td>0,024"</td><td>0,031"</td><td>0,035"</td><td>0,040"</td></tr> <tr><td>100%</td><td>100%</td><td>60%</td><td>20%</td></tr> </table> <p>220V</p> <table border="1"> <tr><td>100%</td><td>100%</td><td>60%</td><td>20%</td></tr> </table> <p>110V</p> <table border="1"> <tr><td>100%</td><td>100%</td><td>60%</td><td>20%</td></tr> </table> <p>CICLO DE TRABAJO - TIG</p> <table border="1"> <tr><td>Ø 1</td><td>Ø 1,6</td><td>Ø 2,4</td><td>Ø 3,2</td></tr> <tr><td>100%</td><td>100%</td><td>100%</td><td>60%</td></tr> </table> <p>110V</p> <table border="1"> <tr><td>100%</td><td>100%</td><td>60%</td><td>20%</td></tr> </table> <p>ELECTRODO</p> <table border="1"> <tr><th>Celulósico</th><th>Rutilico</th><th>Básico</th></tr> <tr><td>E 6010</td><td>NO</td><td>SI</td></tr> <tr><td>E 6011</td><td>SI</td><td>E 6013 E 7018</td></tr> </table> <p>CALIDAD DE SOLDADURA</p> <table border="1"> <tr><th></th><th>ELECTRODO</th><th>TIG</th><th>MIG</th></tr> <tr><td>BRONCE</td><td>---</td><td>ACEPTABLE</td><td>---</td></tr> <tr><td>ACERO (HIERRO)</td><td>IDEAL</td><td>IDEAL</td><td>IDEAL</td></tr> <tr><td>ACERO INOX</td><td>BUENO</td><td>IDEAL</td><td>IDEAL</td></tr> <tr><td>ACERO (ALEADOS)</td><td>BUENO</td><td>IDEAL</td><td>IDEAL</td></tr> <tr><td>FUNDICIÓN DE HIERRO</td><td>BUENO</td><td>IDEAL</td><td>---</td></tr> <tr><td>ALUMINIO</td><td>ACEPTABLE</td><td>---</td><td>---</td></tr> </table>	Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	5/64"	3/32"	1/8"	5/32"	100%	100%	100%	60%	100%	100%	100%	60%	100%	100%	60%	35%	Ø 0,6	Ø 0,8	Ø 0,9	Ø 1,0	0,024"	0,031"	0,035"	0,040"	100%	100%	60%	20%	100%	100%	60%	20%	100%	100%	60%	20%	Ø 1	Ø 1,6	Ø 2,4	Ø 3,2	100%	100%	100%	60%	100%	100%	60%	20%	Celulósico	Rutilico	Básico	E 6010	NO	SI	E 6011	SI	E 6013 E 7018		ELECTRODO	TIG	MIG	BRONCE	---	ACEPTABLE	---	ACERO (HIERRO)	IDEAL	IDEAL	IDEAL	ACERO INOX	BUENO	IDEAL	IDEAL	ACERO (ALEADOS)	BUENO	IDEAL	IDEAL	FUNDICIÓN DE HIERRO	BUENO	IDEAL	---	ALUMINIO	ACEPTABLE	---	---
DIÁMETRO DEL ELECTRODO																																																																																																																																																																																																																					
Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0																																																																																																																																																																																																																		
5/64"	3/32"	1/8"	5/32"																																																																																																																																																																																																																		
100%	100%	100%	45%																																																																																																																																																																																																																		
DIÁMETRO DEL ELECTRODO																																																																																																																																																																																																																					
Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0																																																																																																																																																																																																																		
5/64"	3/32"	1/8"	5/32"																																																																																																																																																																																																																		
100%	100%	60%	NO																																																																																																																																																																																																																		
ELECTRODO																																																																																																																																																																																																																					
Celulósico	Rutilico	Básico																																																																																																																																																																																																																			
E 6010	SI	SI	SI																																																																																																																																																																																																																		
E 6011	SI	E 6013	E 7018																																																																																																																																																																																																																		
Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0																																																																																																																																																																																																																		
5/64"	3/32"	1/8"	5/32"																																																																																																																																																																																																																		
100%	100%	80%	40%																																																																																																																																																																																																																		
ELECTRODO																																																																																																																																																																																																																					
Celulósico	Rutilico	Básico																																																																																																																																																																																																																			
E 6010	SI	SI	SI																																																																																																																																																																																																																		
E 6011	SI	E 6013	E 7018																																																																																																																																																																																																																		
Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0																																																																																																																																																																																																																		
3/32"	1/8"	5/32"	13/64"																																																																																																																																																																																																																		
100%	100%	100%	60%																																																																																																																																																																																																																		
Ø 0,6	Ø 0,8	Ø 0,9	Ø 1,0																																																																																																																																																																																																																		
0,024"	0,031"	0,035"	0,040"																																																																																																																																																																																																																		
100%	100%	100%	80%																																																																																																																																																																																																																		
ELECTRODO																																																																																																																																																																																																																					
Celulósico	Rutilico	Básico																																																																																																																																																																																																																			
E 6010	SI	SI																																																																																																																																																																																																																			
E 6011	SI	E 6013 E 7018																																																																																																																																																																																																																			
IDEAL	ACERO (HIERRO)																																																																																																																																																																																																																				
IDEAL	ACERO (HIERRO)																																																																																																																																																																																																																				
IDEAL	ACERO INOX																																																																																																																																																																																																																				
IDEAL	ACEROS (ALEADOS)																																																																																																																																																																																																																				
Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0																																																																																																																																																																																																																		
5/64"	3/32"	1/8"	5/32"																																																																																																																																																																																																																		
100%	100%	100%	60%																																																																																																																																																																																																																		
100%	100%	100%	60%																																																																																																																																																																																																																		
100%	100%	60%	35%																																																																																																																																																																																																																		
Ø 0,6	Ø 0,8	Ø 0,9	Ø 1,0																																																																																																																																																																																																																		
0,024"	0,031"	0,035"	0,040"																																																																																																																																																																																																																		
100%	100%	60%	20%																																																																																																																																																																																																																		
100%	100%	60%	20%																																																																																																																																																																																																																		
100%	100%	60%	20%																																																																																																																																																																																																																		
Ø 1	Ø 1,6	Ø 2,4	Ø 3,2																																																																																																																																																																																																																		
100%	100%	100%	60%																																																																																																																																																																																																																		
100%	100%	60%	20%																																																																																																																																																																																																																		
Celulósico	Rutilico	Básico																																																																																																																																																																																																																			
E 6010	NO	SI																																																																																																																																																																																																																			
E 6011	SI	E 6013 E 7018																																																																																																																																																																																																																			
	ELECTRODO	TIG	MIG																																																																																																																																																																																																																		
BRONCE	---	ACEPTABLE	---																																																																																																																																																																																																																		
ACERO (HIERRO)	IDEAL	IDEAL	IDEAL																																																																																																																																																																																																																		
ACERO INOX	BUENO	IDEAL	IDEAL																																																																																																																																																																																																																		
ACERO (ALEADOS)	BUENO	IDEAL	IDEAL																																																																																																																																																																																																																		
FUNDICIÓN DE HIERRO	BUENO	IDEAL	---																																																																																																																																																																																																																		
ALUMINIO	ACEPTABLE	---	---																																																																																																																																																																																																																		




**IPET 812/170BV**

**IE 9200/160BVM**

**IME 10250/180BVM**

 Rollo de alambre  
**5kg**

**SOLDADORA INVERTER**  
TIG ELECTRODO Y CORTADORA POR PLASMA

**SOLDADORA INVERTER**  
ELECTRODO

**SOLDADORA INVERTER**  
MIG ELECTRODO

CÓDIGO	IPET 812/170BV		IE 9200/160BVM		IME 10250/180BVM																																																																											
VOLTAJE / FRECUENCIA	110/220 - 60Hz		(BIVOLT MONO) 110/220V ~ 60Hz		(BIVOLTAJE) 110/220V ~ 60Hz																																																																											
POTENCIA	BV	5,14 kVA	5.14KVA		5.34KVA																																																																											
CAPACIDAD DE ELECTRODO	220V 110V	2,5 ~ 4,0mm 2,5 ~ 4,0mm	220V 110V	2,0 ~ 4,0mm 2,0 ~ 3,2mm	220V 110V	2,0 ~ 4,0mm 2,0 ~ 4,0mm																																																																										
DIÁMETRO DE ALAMBRE	----		---		220V 110V	0,6 ~ 1,0mm 0,6 ~ 1,0mm																																																																										
RANGO DE AMPERAJE	220V 110V	20 ~ 170A 20 ~ 150A	220V 110V	20 ~ 200A 20 ~ 160A	220V 110V	50 ~ 250A 20 ~ 180A																																																																										
RANGO DE AMPERAJE PLASMA	220V 110V	0 ~ 43A 0 ~ 33A	---		---																																																																											
CAPACIDAD MAX. DE CORTE PLASMA	220V 110V	18mm 15mm	---		---																																																																											
VOLTAJE EN VACÍO	56V		65V		56V																																																																											
CONTENIDO	1 soldadora TIG electrodo y cortadora por plasma 1 pinza portaelectrodo 1 pinza de masa, 1 torcha TIG 1 torcha para PLASMA, 1 cepillo / martillo		1 soldadora inverter electrodo 1 pinza porta electrodo 1 pinza de masa 1 cepillo		1 soldadora MIG electrodo 1 pinza de masa, 1 pinza portaelectrodo 1 torcha MIG, 1 cepillo / martillo																																																																											
MATERIALES	Corta acero, hierro y otros metales con facilidad, rapidez y alta calidad de terminación		<ul style="list-style-type: none"> <li>Pequeño volumen, bajo peso</li> <li>Fácil soldabilidad</li> <li>Bajo consumo eléctrico</li> <li>Fusible térmico de corte y reinicio automático</li> <li>Regulación de amperaje infinitas</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Sueldan con arco manual electrodo revestido (MMA*).</li> <li>Torcha con Euroconector</li> <li>Suelda MIG con y sin gas.</li> </ul> <p>*MMA: Manual Metal Arc Welding (Soldadora de Arco Manual)</p>																																																																											
<table border="1"> <thead> <tr> <th>ESPESOR DE CORTE EN mm</th> <th>DIÁMETRO DE ELECTRODO</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>  PERFECTO   ACEPTABLE   SEPARA HASTA                 </td> <td>                     0 2,0 0 2,5 0 3,2 0 4,0                      5/64" 3/32" 1/8" 5/32"                 </td> </tr> <tr> <td>220V</td> <td>100% 100% 100% 35%</td> </tr> <tr> <td>12mm 15mm 18mm</td> <td>110V</td> </tr> <tr> <td>110v</td> <td>100% 100% 60% 20%</td> </tr> <tr> <td>9mm 12mm 15mm</td> <td>CICLO DE TRABAJO</td> </tr> </tbody> </table>		ESPESOR DE CORTE EN mm	DIÁMETRO DE ELECTRODO	PERFECTO ACEPTABLE SEPARA HASTA	0 2,0 0 2,5 0 3,2 0 4,0 5/64" 3/32" 1/8" 5/32"	220V	100% 100% 100% 35%	12mm 15mm 18mm	110V	110v	100% 100% 60% 20%	9mm 12mm 15mm	CICLO DE TRABAJO	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">ELECTRODO</th> </tr> <tr> <th>Celulósico</th> <th>Rutilico</th> <th>Básico</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>E 6010 NO</td> <td>SI</td> <td>SI</td> </tr> <tr> <td>E 6011 SI</td> <td>E 6013</td> <td>E 7018</td> </tr> </tbody> </table>		ELECTRODO			Celulósico	Rutilico	Básico	E 6010 NO	SI	SI	E 6011 SI	E 6013	E 7018	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="4">DIÁMETRO DEL ELECTRODO</th> </tr> <tr> <th>0 2,0</th> <th>0 2,5</th> <th>0 3,2</th> <th>0 4,0</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>5/64"</td> <td>3/32"</td> <td>1/8"</td> <td>5/32"</td> </tr> <tr> <td>100%</td> <td>100%</td> <td>100%</td> <td>60%</td> </tr> <tr> <td>100%</td> <td>100%</td> <td>60%</td> <td>35%</td> </tr> <tr> <th colspan="4">DIÁMETRO DE ALAMBRE</th> </tr> <tr> <th>0 0,6</th> <th>0 0,8</th> <th>0 0,9</th> <th>0 1,0</th> </tr> <tr> <td>0,024"</td> <td>0,031"</td> <td>0,035"</td> <td>0,040"</td> </tr> <tr> <td>100%</td> <td>100%</td> <td>80%</td> <td>60%</td> </tr> <tr> <td>100%</td> <td>100%</td> <td>60%</td> <td>20%</td> </tr> <tr> <th colspan="4">CICLO DE TRABAJO</th> </tr> </tbody> </table>		DIÁMETRO DEL ELECTRODO				0 2,0	0 2,5	0 3,2	0 4,0	5/64"	3/32"	1/8"	5/32"	100%	100%	100%	60%	100%	100%	60%	35%	DIÁMETRO DE ALAMBRE				0 0,6	0 0,8	0 0,9	0 1,0	0,024"	0,031"	0,035"	0,040"	100%	100%	80%	60%	100%	100%	60%	20%	CICLO DE TRABAJO										
ESPESOR DE CORTE EN mm	DIÁMETRO DE ELECTRODO																																																																															
PERFECTO ACEPTABLE SEPARA HASTA	0 2,0 0 2,5 0 3,2 0 4,0 5/64" 3/32" 1/8" 5/32"																																																																															
220V	100% 100% 100% 35%																																																																															
12mm 15mm 18mm	110V																																																																															
110v	100% 100% 60% 20%																																																																															
9mm 12mm 15mm	CICLO DE TRABAJO																																																																															
ELECTRODO																																																																																
Celulósico	Rutilico	Básico																																																																														
E 6010 NO	SI	SI																																																																														
E 6011 SI	E 6013	E 7018																																																																														
DIÁMETRO DEL ELECTRODO																																																																																
0 2,0	0 2,5	0 3,2	0 4,0																																																																													
5/64"	3/32"	1/8"	5/32"																																																																													
100%	100%	100%	60%																																																																													
100%	100%	60%	35%																																																																													
DIÁMETRO DE ALAMBRE																																																																																
0 0,6	0 0,8	0 0,9	0 1,0																																																																													
0,024"	0,031"	0,035"	0,040"																																																																													
100%	100%	80%	60%																																																																													
100%	100%	60%	20%																																																																													
CICLO DE TRABAJO																																																																																
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="4">CALIDAD DE SOLDADURA</th> </tr> <tr> <th></th> <th>ELECTRODO</th> <th>TIG</th> <th>PLASMA</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ALUMINIO</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>IDEAL</td> </tr> <tr> <td>BRONCE</td> <td>---</td> <td>ACEPTABLE</td> <td>IDEAL</td> </tr> <tr> <td>ACERO (HIERRO)</td> <td>IDEAL</td> <td>IDEAL</td> <td>IDEAL</td> </tr> <tr> <td>ACERO INOX</td> <td>BUENO</td> <td>IDEAL</td> <td>IDEAL</td> </tr> <tr> <td>ACERO (ALEADOS)</td> <td>BUENO</td> <td>IDEAL</td> <td>IDEAL</td> </tr> <tr> <td>FUNDICIÓN DE HIERRO</td> <td>BUENO</td> <td>IDEAL</td> <td>IDEAL</td> </tr> </tbody> </table>		CALIDAD DE SOLDADURA					ELECTRODO	TIG	PLASMA	ALUMINIO	---	---	IDEAL	BRONCE	---	ACEPTABLE	IDEAL	ACERO (HIERRO)	IDEAL	IDEAL	IDEAL	ACERO INOX	BUENO	IDEAL	IDEAL	ACERO (ALEADOS)	BUENO	IDEAL	IDEAL	FUNDICIÓN DE HIERRO	BUENO	IDEAL	IDEAL	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">CALIDAD DE SOLDADURA CON ELECTRODO</th> </tr> <tr> <th>IDEAL</th> <th>ACERO (HIERRO)</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>BUENO</td> <td>ACERO INOX</td> <td></td> </tr> <tr> <td>BUENO</td> <td>ACEROS (ALEADOS)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>BUENO</td> <td>FUNDICIÓN DE HIERRO</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		CALIDAD DE SOLDADURA CON ELECTRODO			IDEAL	ACERO (HIERRO)		BUENO	ACERO INOX		BUENO	ACEROS (ALEADOS)		BUENO	FUNDICIÓN DE HIERRO		<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="4">CALIDAD DE SOLDADURA</th> </tr> <tr> <th></th> <th>ELECTRODO</th> <th>MIG</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ACERO (HIERRO)</td> <td>IDEAL</td> <td>IDEAL</td> <td></td> </tr> <tr> <td>ACERO INOX</td> <td>BUENO</td> <td>IDEAL</td> <td></td> </tr> <tr> <td>ACERO (ALEADOS)</td> <td>BUENO</td> <td>IDEAL</td> <td></td> </tr> <tr> <td>FUNDICIÓN DE HIERRO</td> <td>BUENO</td> <td>IDEAL</td> <td></td> </tr> <tr> <td>ALUMINIO</td> <td>ACEPTABLE</td> <td>---</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		CALIDAD DE SOLDADURA					ELECTRODO	MIG		ACERO (HIERRO)	IDEAL	IDEAL		ACERO INOX	BUENO	IDEAL		ACERO (ALEADOS)	BUENO	IDEAL		FUNDICIÓN DE HIERRO	BUENO	IDEAL		ALUMINIO	ACEPTABLE	---	
CALIDAD DE SOLDADURA																																																																																
	ELECTRODO	TIG	PLASMA																																																																													
ALUMINIO	---	---	IDEAL																																																																													
BRONCE	---	ACEPTABLE	IDEAL																																																																													
ACERO (HIERRO)	IDEAL	IDEAL	IDEAL																																																																													
ACERO INOX	BUENO	IDEAL	IDEAL																																																																													
ACERO (ALEADOS)	BUENO	IDEAL	IDEAL																																																																													
FUNDICIÓN DE HIERRO	BUENO	IDEAL	IDEAL																																																																													
CALIDAD DE SOLDADURA CON ELECTRODO																																																																																
IDEAL	ACERO (HIERRO)																																																																															
BUENO	ACERO INOX																																																																															
BUENO	ACEROS (ALEADOS)																																																																															
BUENO	FUNDICIÓN DE HIERRO																																																																															
CALIDAD DE SOLDADURA																																																																																
	ELECTRODO	MIG																																																																														
ACERO (HIERRO)	IDEAL	IDEAL																																																																														
ACERO INOX	BUENO	IDEAL																																																																														
ACERO (ALEADOS)	BUENO	IDEAL																																																																														
FUNDICIÓN DE HIERRO	BUENO	IDEAL																																																																														
ALUMINIO	ACEPTABLE	---																																																																														





IP 1020/220M



IPC 1017/220M



## INVERTER CORTADORA POR PLASMA

CÓDIGO	IP 1020/220M
VELOCIDAD/ FRECUENCIA	110V ~ 60Hz
POTENCIA	5400W
RANGO DE ESPESOR DE CORTE	0 ~ 20mm
PRESIÓN DE AIRE	3,5bar
RANGO DE AMPERAJE	20 ~ 40A
CAPACIDAD MÁXIMA	20mm - 3/4"
CONTENIDO	1 inverter cortadora por plasma 1 cable y pinza de masa 1 torcha plasma 1 regulador

### ESPESOR DE CORTE EN mm

PERFECTO	ACEPTABLE	SEPARA HASTA
15mm	17mm	20mm
PRESIÓN DE TRABAJO		
0,35MPA	50,76PSI	3,5BAR

## INVERTER CORTADORA POR PLASMA

CÓDIGO	IPC 1017/220M
VOLTAJE FRECUENCIA	220V~ 60Hz
POTENCIA	6600W
RANGO DE AMPERAJE	20 ~ 40A
CAPACIDAD MÁXIMA	17mm - 5/8"
TIPO DE AISLACIÓN	CLASE I
PESO	20kg - 44lb
CONTENIDO	1 inverter cortadora por plasma con compresor interno 1 torcha 1 cable y pinza de masa 1 regulador de aire

- Incluye compresor interno
- Corta acero, bronce, aluminio y otros metales con facilidad, rapidez y alta calidad de terminación.
- Sólo utiliza aire comprimido como consumible
- Protegida por fusible térmico de corte y reinicio automático

### ESPESOR DE CORTE EN mm

PERFECTO	ACEPTABLE	SEPARA HASTA
12mm	14mm	17mm
PRESIÓN DE TRABAJO		
0,35MPA	50,76PSI	3,5BAR

DA94500/220M



## DESABOLLADOR / SACABOLLOS

CÓDIGO	CE 550/110M	DESCRIPCIÓN	CONTENIDO
VELOCIDAD/ FRECUENCIA	110V ~ 60Hz	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Permite quitar bollos de la chapa modificando la estructura molecular de la chapa y evitando el estiramiento, sin desarmar el interior del vehículo.</li> <li>• Incluye un kit de herramientas y accesorios básicos que permiten un rápido y eficiente desabollado de la superficie averiada.</li> <li>• Fácil empleo. Posee solo dos perillas de regulación, de tiempo y de potencia.</li> <li>• Permite trabajar con espesores de chapa muy variados.</li> <li>• Evita cortar la estructura interna de la chapa, lo cual, de lo contrario modificaría la rigidez estructural.</li> <li>• Incluye protección a la sobrecarga.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>1 pistola de soldar con cable de 2m (55mm<sup>2</sup>)</li> <li>1 pinza de masa con cable de 2m (55mm<sup>2</sup>)</li> <li>1 martillo deslizante</li> <li>1 martillo deslizante para soldadora</li> <li>4 electrodos de carbón</li> <li>20 arandelas para soldar</li> <li>20 estrellas para soldar</li> <li>100 clavos de anclaje</li> <li>1 set de 7 tiradores</li> <li>2 adaptadores para electrodo de carbón</li> <li>2 adaptadores para soldar arandelas</li> <li>1 maletín plástico con accesorios</li> </ul>
POTENCIA MÁXIMA	16000W		
POTENCIA NOMINAL	14000W		
RANGO DE AMPERAJE	600 ~ 4500A		
CICLO DE TRABAJO	5%		
VOLTAJE EN VACÍO	4 ~ 8V (Alterna)		

