

SOLUÇÕES INOVADORAS EM SOLDAGEM E CORTE

A STAR WELD POSSUI A MAIS COMPLETA LINHA DE
INVERSORES DE SOLDAGEM E CORTE, PROPORCIONANDO
MELHOR DESEMPENHO E MÁXIMA QUALIDADE.



TECNOLOGIA E INOVAÇÃO EM SOLDAGEM

NOVOS INVERSORES PORTÁTEIS PARA ELETRODOS REVESTIDOS e TIG (Lift Arc)

Para os soldadores que buscam o equipamento ideal para trabalhos em pequenas reformas e fabricações, a Star Weld apresenta os novos inversores portáteis para soldagem profissional com Eletrodos Revestidos e TIG (Lift Arc).

Toda tecnologia e qualidade Star Weld ao seu alcance! Desenvolvidos com tecnologia inversora IGBT (Insulated Gate Bipolar Tube), os equipamentos são altamente eficientes, seguros, leves, compactos e mais econômicos, além de outras vantagens.



LINHA STARPLUS

STARPLUS 225i

RECONHECIMENTO AUTOMÁTICO DE TENSÃO 110/220 V E SOLDAGEM TAMBÉM EM MODO TIG (ACOMPANHA TOCHA).

STARPLUS 225i

ESPECIFICAÇÕES DO PRODUTO

PROCESSO DE SOLDAGEM	Multiprocessos MMA DC (SMAW DC) / Lift Arc TIG DC (GTAW DC)
ALIMENTAÇÃO	AC 1 Ø, 110 / 220 V +/- 15%
TECNOLOGIA	INVERSOR IGBT
FREQUÊNCIA	50/60 Hz
EFICIÊNCIA ENERGÉTICA	85%
CORRENTE DE ENTRADA	30 A
TENSÃO DE SAÍDA	28 V
POTÊNCIA APARENTE	8,36 kVA
TENSÃO EM VAZIO	78 V
FAIXA DE CORRENTE MMA	10 - 200 A
FAIXA DE CORRENTE TIG	05 - 200 A
FATOR DE POTÊNCIA	0,93

ESPECIFICAÇÃO DO ELETRODO REVESTIDO (MMA)	6010, 6011, 6012, 6013 e 7018 até Ø 4 mm
ESPESSURA MÁXIMA DE SOLDAGEM ¹ (TIG)	8,0 mm
CLASSE DE PROTEÇÃO	IP 21S
CLASSE TÉRMICA	H
CICLO DE TRABALHO	80% a 200 A / 100% a 179 A
MODO DE ABERTURA DO ARCO	Curto-circuito por contato (Lift Arc)
SISTEMA DE ARREFECIMENTO	Ventilação Forçada
DIMENSÕES (C x L x A)	390 x 160 x 260 mm
PESO	7,5Kg
NORMAS	EN 60974-1 / IEC 974-1

ACESSÓRIOS INCLUSOS

Tocha TIG (Lift Arc) refrigerada a gás (200 A - 3,0 m), Porta-Eletrodo e Garra-Terra (300 A - 3,0 m).

RECURSOS ESPECIAIS

Anti-sticking, Arc Force, Lift Arc & Hot Start.

CONEXÃO COM OS ACESSÓRIOS

Engate Rápido de Ø 9 mm para Tocha TIG, Porta-Eletrodo e Garra-Terra.

¹ O limite de espessura para soldagem está condicionado a alguns fatores principais de seleção: Material (metal base), Corrente (AC ou DC), Eletrodo de Tungstênio (tipo e diâmetro), Gás de Proteção (tipo e vazão), Bocal Cerâmico e Junta.

- PRONTOS PARA USO: JÁ VEM COM PORTA-ELETRODO, GARRA-TERRA E TOCHA TIG (APENAS PARA A STARPLUS 225i);
- FÁCIL TRANSPORTE: CONFORTÁVEL ALÇA TIRACOLO;
- FÁCIL DE USAR: PAINEL SIMPLES E DE FÁCIL AJUSTE;
- SOLDAGEM DE ALTA QUALIDADE: ARCO ESTÁVEL E MACIO;
- COMPATÍVEIS COM GERADORES DE ENERGIA;
- GARANTIA DE 1 ANO!

Estes novos equipamentos possuem características específicas para a necessidade de cada profissional, então basta escolher o que mais se adapta à sua demanda!



LINHA WELDPLUS

WELDPLUS 165 MMA

SEU PRIMEIRO INVERSOR DE SOLDAGEM 3,7 KG PARA LEVAR ONDE QUISER!

PARA MAIS INFORMAÇÕES, ACESSE WWW.STARWELD.COM.BR OU ENTRE EM CONTATO COM UM DE NOSSOS CONSULTORES E CONHEÇA MAIS DETALHES.



WELDPLUS 165 MMA

ESPECIFICAÇÕES DO PRODUTO

PROCESSO DE SOLDAGEM	MMA DC (SMAW DC)
ALIMENTAÇÃO	AC 1 Ø, 110 ou 220 V +/- 15%
TECNOLOGIA	INVERSOR IGBT
FREQUÊNCIA	50/60 Hz
EFICIÊNCIA ENERGÉTICA	85%
CORRENTE DE ENTRADA	25 A
TENSÃO DE SAÍDA	27 V
POTÊNCIA APARENTE	5,5 kVA
TENSÃO EM VAZIO	62 V
FAIXA DE CORRENTE MMA	10 - 165 A
FATOR DE POTÊNCIA	0,93

ESPECIFICAÇÃO DO ELETRODO REVESTIDO	6010, 6011, 6012, 6013 e 7018 até Ø 3,25 mm
CLASSE DE PROTEÇÃO	IP 21S
CLASSE TÉRMICA	H
CICLO DE TRABALHO	80% a 165 A / 100% a 148 A
MODO DE ABERTURA DO ARCO	Curto-circuito por contato
SISTEMA DE ARREFECIMENTO	Ventilação Forçada
DIMENSÕES (C x L x A)	270 x 180 x 115 mm
PESO	3,7 Kg
NORMAS	EN 60974-1 / IEC 974-1

ACESSÓRIOS INCLUSOS

Porta Eletrodo e Garra-Terra (300 A - 3,0 m).

CONEXÃO COM OS ACESSÓRIOS

Engate Rápido de Ø 9 mm.

NOSSA MISSÃO

Manter os processos de soldagem e corte dos nossos clientes funcionando com eficiência.

APRESENTAÇÃO

Especializada na comercialização de equipamentos de soldagem e de corte, a STAR WELD® se consolidou como uma das principais empresas deste segmento no Brasil. A sólida relação estabelecida com cada cliente, sempre baseada em respeito e profissionalismo, é marca registrada dessa empresa e um dos seus pilares de sucesso.

Em sua sede a empresa possui todos os recursos necessários para o desenvolvimento de soluções inovadoras em soldagem e corte, além de toda a logística necessária para armazenar, transportar, aplicar manutenção corretiva e preventiva, e realizar constantemente os mais criteriosos testes de qualidade.

Contando com uma completa linha de inversoras de soldagem e corte STAR WELD®, ampla linha de oxí-combustíveis STAR WELD® e equipes técnica e comercial especializadas nos mais variados processos, oferecemos produtos e serviços de alta qualidade, inovação, preços competitivos e o melhor pós-venda aos nossos clientes, proporcionando grande vantagem competitiva frente ao mercado.

A STAR WELD® oferece ainda garantia de 12 meses para seus produtos, manutenção própria em sua sede através do sistema Leva e Traz, e ampla rede nacional de Assistências Técnicas Autorizadas (SAS).

Entre em contato e surpreenda-se com a qualidade que só a STAR WELD® pode oferecer!

POR QUE ESCOLHER UM INVERSOR PARA SOLDAGEM?



Os Transformadores e Retificadores de soldagem tem sido largamente utilizado nos últimos anos, mas a tecnologia digital chegou também às máquinas de soldagem. Por isso, a Star Weld lhe ajuda a fazer a melhor escolha na hora de adquirir um equipamento para soldagem:



TECNOLOGIA

Os Transformadores são basicamente constituídos por um núcleo revestido por enrolamento de bobinas de cobre. Trabalham em corrente alternada (CA) e os valores de corrente e tensão são alterados através da posição do núcleo. São utilizados apenas para soldagem em MMA (SMAW – Eletrodo Revestido) e possuem algumas limitações de acordo com o tipo de eletrodo devido a construção física do equipamento.

Os Retificadores são constituídos basicamente por circuito de transformadores e banco de retificadores. Trabalham em corrente contínua (CC) com ajuste de parâmetros de soldagem através de potenciômetros. Foram desenvolvidos para atender aos trabalhos e processos de soldagem não suportados pelos Transformadores.

Os Inversores são a mais recente e moderna tecnologia em soldagem. Constituídos por circuitos eletrônicos, garantem eficiência, segurança e conforto na mudança de corrente e tensão. São equipamentos compactos, potentes e que atendem aos mais variados processos de soldagem.



CONSUMO DE ENERGIA

O uso de tecnologia eletrônica mais avançada confere aos Inversores mais eficiência, e consomem menos energia que os Transformadores e Retificadores (em alguns casos essa economia chega a 80%).



CICLO DE TRABALHO

Seja para soldagem ou para ponteamto, quando se fala em ciclo de trabalho (período em que a máquina está soldando), os Inversores são muito mais eficazes, conseguindo manter um determinado valor de corrente por mais tempo. Os Inversores Star Weld possuem ciclo de 80%, garantindo ganho nos processos produtivos, economia de consumíveis e maior vida útil dos componentes internos.

Exemplo: em um período de 10 min: Máquina 100 A a 80% = 8 min soldando (100 A) e 2 min em descanso.



PESO E TAMANHO

O Inversor é aproximadamente 3 a 5 vezes mais leve e mais compacto que os Transformadores e Retificadores de soldagem, possibilitando o uso em lugares de difícil acesso. O transporte é ainda mais fácil com o uso da alça de ombro, disponível em alguns inversores portáteis Star Weld.

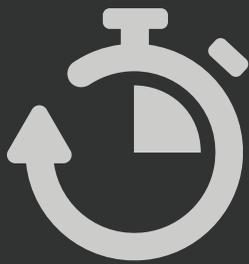


FACILIDADE DE USO

Os Inversores possuem painéis extremamente simples com potenciômetros e na maioria dos casos displays indicativos, facilitando o ajuste e precisão dos parâmetros.

Tantos nos Transformadores quanto nos Retificadores o ajuste dos parâmetros de solda é geralmente simples, selecionando apenas a corrente de soldagem através de uma manivela ou um botão, que em relação aos Inversores não apresentam a mesma agilidade e conforto.

OPTE PELO MELHOR, ESCOLHA SEMPRE OS INVERSORES STAR WELD!



O QUE É O CICLO DE TRABALHO (@)

E QUAL SUA IMPORTÂNCIA NA SELEÇÃO DOS EQUIPAMENTOS DE SOLDAGEM

O Ciclo de Trabalho é a relação entre o período de soldagem (Arco Aberto) em um determinado período de tempo. Este período de tempo é determinado pelo projeto do equipamento de acordo com sua aplicação e processo de soldagem, bem como o isolamento de seus componentes internos.

Conforme norma NEMA (1), o ciclo de trabalho é baseado em um período de 10 minutos, ou seja, uma fonte de soldagem (aplicável também para tochas) com Ciclo de Trabalho de 80% @ 300 A, deve operar com o arco aberto de 300 A de saída em 8 minutos e o restante do tempo [2 minutos] deve apagar o arco e refrigerar os componentes internos.

O Ciclo de Trabalho é informado pelos fabricantes de equipamentos em “percentagem” (%), o símbolo mais utilizado é o @ (“arroba”) e está relacionado com a corrente (A) de saída.

O tipo de trabalho (soldagem) determina a característica do equipamento e seu respectivo Ciclo de Trabalho.

Geralmente para processos semi-automáticos o Ciclo de Trabalho é de 20% a 60%, porém os inversores Star Weld possuem ciclos de 80 a 100%, os maiores mercado, e para processos automáticos o Ciclo de Trabalho é de 100%.

**SEGUE UMA FÓRMULA MATEMÁTICA
PARA DETERMINAR O CICLO DE
TRABALHO DE UMA FONTE DE
SOLDAGEM:**

$$I1^2 \times Ft1 = I2^2 \times Ft2$$

ONDE:

I1 = Corrente (A) de saída (valor conhecido);

Ft1 = Ciclo de Trabalho % (valor conhecido);

I2 = Corrente (A) de saída (valor procurado);

Ft2 = Ciclo de Trabalho % (valor fornecido / referência).

EXEMPLO:

Uma fonte de soldagem tde 400 A tem um Ciclo de trabalho de 60%. O processo foi automatizado e é preciso conhecer qual será a corrente máxima de saída (A) para um Ciclo de Trabalho de 100%.

DADOS:

I1 = 400 A

Ft1 = 60% (0,60)

Ft2 = 100% (1,00)

I2 = X

CÁLCULO:

$$I1^2 \times Ft1 = I2^2 \times Ft2$$

$$[400]^2 \times 0,60 = [X]^2 \times 1,00$$

$$X = 309,83 \text{ A}$$

LINHA PROFISSIONAL ARC

FONTES INVERSORAS PORTÁTEIS DE SOLDAGEM PARA ELETRODO REVESTIDO (MMA) e TIG.

Versatilidade (baixo peso, dimensões reduzidas e bivolt automático), alta performance (Ciclo de Trabalho de 80%), baixo consumo de energia (até 60% de economia em relação a transformadores e retificadores), são os diferenciais que consagram a Linha ARC Star Weld.

Ideais para soldagem profissional com eletrodos de revestimentos ácidos, básicos, rutilicos e celulósicos até 5,00 mm de diâmetro, permitem também operação no processo TIG utilizando tocha valvulada, conectada ao pólo negativo do equipamento, para soldagens de até 10,00 mm de espessura². Já vem prontas para uso (garra-terra e porta-eletrodo inclusos) e são compatíveis com geradores de energia.

Metais base aplicáveis: Ferro fundido, aços ligados (aço inox) e não ligados (aço carbono), ouro, cobre, bronze, zinco, níquel, alumínio e magnésio (apenas na função MMA), entre outros.

ESPECIFICAÇÕES DO PRODUTO	ARC 140D
PROCESSO DE SOLDAGEM¹	Multiprocessos MMA DC (SMAW DC) / TIG DC (GTAW DC)
ALIMENTAÇÃO	AC 1 Ø, 110 / 220 V +/- 15%
TECNOLOGIA	INVERSOR MOSFET
FREQUÊNCIA	50/60 Hz
EFICIÊNCIA ENERGÉTICA	85%
CORRENTE DE ENTRADA	22 A
TENSÃO DE SAÍDA	25,6 V
POTÊNCIA APARENTE	4,9 kVA
TENSÃO EM VAZIO	78 V
FAIXA DE CORRENTE	10 - 140 A
FATOR DE POTÊNCIA	0,93
ESPECIFICAÇÃO DO ELETRODO REVESTIDO	6010, 6011, 6012, 6013 e 7018 até Ø 2,5 mm

ESPESSURA MÁXIMA DE SOLDAGEM²	4,00 mm
CLASSE DE PROTEÇÃO	IP 215
CLASSE TÉRMICA	H
CICLO DE TRABALHO	80% a 140 A / 100% a 125 A
MODO DE ABERTURA DO ARCO	Curto-circuito por contato
SISTEMA DE ARREFECIMENTO	Ventilação Forçada
DIMENSÕES (C x L x A)	290 x 140 x 200 mm
PESO	5,8 kg
NORMAS	EN 60974-1 / IEC 974-1
RECURSOS ESPECIAIS	Reconhecimento automático de tensão
ACESSÓRIOS INCLUSOS	Porta Eletrodo e Garra-Terra 300 A - 3,0 m)
CONEXÃO COM OS ACESSÓRIOS	Engate Rápido de Ø 9 mm



¹ Para soldagem TIG se faz necessário a aquisição de tocha TIG valvulada que deve ser conectada ao equipamento em polaridade direta (CC-).

² O limite de espessura para soldagem TIG está condicionado a alguns fatores principais de seleção: Material (metal base), Corrente (AC ou DC), Eletrodo de Tungstênio (tipo e diâmetro), Gás de Proteção (tipo e vazão), Bocal Cerâmico e Junta.

ESPECIFICAÇÕES DO PRODUTO	ARC 160D
PROCESSO DE SOLDAGEM¹	Multiprocessos MMA DC (SMAW DC) / TIG DC (GTAW DC)
ALIMENTAÇÃO	AC 1 Ø, 110 / 220 V +/- 15%
TECNOLOGIA	INVERSOR MOSFET
FREQUÊNCIA	50/60 Hz
EFICIÊNCIA ENERGÉTICA	85%
CORRENTE DE ENTRADA	24 A
TENSÃO DE SAÍDA	26,4 V
POTÊNCIA APARENTE	5,4 kVA
TENSÃO EM VAZIO	68 V
FAIXA DE CORRENTE	10 - 160 A
FATOR DE POTÊNCIA	0,93
ESPECIFICAÇÃO DO ELETRODO REVESTIDO	6010, 6011, 6012, 6013 e 7018 até Ø 3,25 mm

ESPESSURA MÁXIMA DE SOLDAGEM²	6,00 mm
CLASSE DE PROTEÇÃO	IP 215
CLASSE TÉRMICA	H
CICLO DE TRABALHO	80% a 160 A / 100% a 143 A
MODO DE ABERTURA DO ARCO	Curto-circuito por contato
SISTEMA DE ARREFECIMENTO	Ventilação Forçada
DIMENSÕES (C x L x A)	364 x 152 x 230 mm
PESO	7,0 kg
NORMAS	EN 60974-1 / IEC 974-1
RECURSOS ESPECIAIS	Reconhecimento automático de tensão
ACESSÓRIOS INCLUSOS	Porta-Eletrodo e Garra-Terra (300 A - 3,0 m)
CONEXÃO COM OS ACESSÓRIOS	Engate Rápido de Ø 9 mm



¹ Para soldagem TIG se faz necessário a aquisição de tocha TIG valvulada que deve ser conectada ao equipamento em polaridade direta (CC-).

² O limite de espessura para soldagem TIG está condicionado a alguns fatores principais de seleção: Material (metal base), Corrente (AC ou DC), Eletrodo de Tungstênio (tipo e diâmetro), Gás de Proteção (tipo e vazão), Bocal Cerâmico e Junta.

ESPECIFICAÇÕES DO PRODUTO

ARC 200D

PROCESSO DE SOLDAGEM¹	Multiprocessos MMA DC (SMAW DC) / TIG DC (GTAW DC)
ALIMENTAÇÃO	AC 1 Ø, 110 / 220 V +/- 15%
TECNOLOGIA	INVERSOR MOSFET
FREQÜÊNCIA	50/60 Hz
EFICIÊNCIA ENERGÉTICA	85%
CORRENTE DE ENTRADA	32 A
TENSÃO DE SAÍDA	28 V
POTÊNCIA APARENTE	7 kVA
TENSÃO EM VAZIO	68 V
FAIXA DE CORRENTE	10 - 200 A
FATOR DE POTÊNCIA	0,93
ESPECIFICAÇÃO DO ELETRODO REVESTIDO	6010, 6011, 6012, 6013 e 7018 até Ø 4 mm

ESPESSURA MÁXIMA DE SOLDAGEM²	8,00 mm
CLASSE DE PROTEÇÃO	IP 215
CLASSE TÉRMICA	H
CICLO DE TRABALHO	80% a 200 A / 100% a 179 A
MODO DE ABERTURA DO ARCO	Curto-circuito por contato
SISTEMA DE ARREFECIMENTO	Ventilação Forçada
DIMENSÕES (C x L x A)	364 x 154 x 230 mm
PESO	8,0 kg
NORMAS	EN 60974-1 / IEC 974-1
RECURSOS ESPECIAIS	Reconhecimento automático de tensão
ACESSÓRIOS INCLUSOS	Porta-Eletrodo e Garra-Terra (300 A - 3,0 m)
CONEXÃO COM OS ACESSÓRIOS	Engate Rápido de Ø 9 mm

¹ Para soldagem TIG se faz necessário a aquisição de tocha TIG valvulada que deve ser conectada ao equipamento em polaridade direta (CC-).

² O limite de espessura para soldagem TIG está condicionado a alguns fatores principais de seleção: Material (metal base), Corrente (AC ou DC), Eletrodo de Tungstênio (tipo e diâmetro), Gás de Proteção (tipo e vazão), Bocal Cerâmico e Junta.



ESPECIFICAÇÕES DO PRODUTO

ARC 250D

PROCESSO DE SOLDAGEM¹	Multiprocessos MMA DC (SMAW DC) / TIG DC (GTAW DC)
ALIMENTAÇÃO	AC 1 Ø, 220 V +/- 15% ou AC 3 Ø, 380 V +/- 15%
TECNOLOGIA	INVERSOR IGBT
FREQÜÊNCIA	50/60 Hz
EFICIÊNCIA ENERGÉTICA	85%
CORRENTE DE ENTRADA	42 A em 220 V / 14 A em 380 V
TENSÃO DE SAÍDA	30,0 V
POTÊNCIA APARENTE	9,5 kVA
TENSÃO EM VAZIO	68 V
FAIXA DE CORRENTE	10 - 250 A
FATOR DE POTÊNCIA	0,93
ESPECIFICAÇÃO DO ELETRODO REVESTIDO	6010, 6011, 6012, 6013 e 7018 até Ø 5 mm

ESPESSURA MÁXIMA DE SOLDAGEM²	10,00 mm
CLASSE DE PROTEÇÃO	IP 215
CLASSE TÉRMICA	H
CICLO DE TRABALHO	80% a 250 / 100% a 224 A
MODO DE ABERTURA DO ARCO	Curto-circuito por contato
SISTEMA DE ARREFECIMENTO	Ventilação Forçada
DISPLAY DIGITAL	Sim
DIMENSÕES (C x L x A)	410 x 220 x 288 mm
PESO	14,0 kg
NORMAS	EN 60974-1 / IEC 974-1
RECURSOS ESPECIAIS	Reconhecimento automático de tensão e Arc Force
ACESSÓRIOS INCLUSOS	Porta-Eletrodo e Garra-Terra (300 A - 3,0 m)
CONEXÃO COM OS ACESSÓRIOS	Engate Rápido de Ø 13 mm

¹ Para soldagem TIG se faz necessário a aquisição de tocha TIG valvulada que deve ser conectada ao equipamento em polaridade direta (CC-).

² O limite de espessura para soldagem TIG está condicionado a alguns fatores principais de seleção: Material (metal base), Corrente (AC ou DC), Eletrodo de Tungstênio (tipo e diâmetro), Gás de Proteção (tipo e vazão), Bocal Cerâmico e Junta.



ESPECIFICAÇÕES DO PRODUTO

ARC 250D

PROCESSO DE SOLDAGEM¹	Multiprocessos MMA DC (SMAW DC) / TIG DC (GTAW DC)
ALIMENTAÇÃO	AC 1 Ø, 220 V +/- 15% ou AC 3 Ø, 380 V +/- 15%
TECNOLOGIA	INVERSOR MOSFET
FREQÜÊNCIA	50/60 Hz
EFICIÊNCIA ENERGÉTICA	85%
CORRENTE DE ENTRADA	41 A em 220 V / 14 A em 380 V
TENSÃO DE SAÍDA	30,0 V
POTÊNCIA APARENTE	9,5 kVA
TENSÃO EM VAZIO	68 V
FAIXA DE CORRENTE	10 - 250 A
FATOR DE POTÊNCIA	0,93
ESPECIFICAÇÃO DO ELETRODO REVESTIDO	6010, 6011, 6012, 6013 e 7018 até Ø 5 mm

ESPESSURA MÁXIMA DE SOLDAGEM²	10,00 mm
CLASSE DE PROTEÇÃO	IP 215
CLASSE TÉRMICA	H
CICLO DE TRABALHO	80% a 250 / 100% a 224 A
MODO DE ABERTURA DO ARCO	Curto-circuito por contato
SISTEMA DE ARREFECIMENTO	Ventilação Forçada
DISPLAY DIGITAL	Sim
DIMENSÕES (C x L x A)	568 X 232 X 330 mm
PESO	19,0 kg
NORMAS	EN 60974-1 / IEC 974-1
RECURSOS ESPECIAIS	Reconhecimento automático de tensão e Arc Force
ACESSÓRIOS INCLUSOS	Porta-Eletrodo e Garra-Terra (300 A - 3,0 m)
CONEXÃO COM OS ACESSÓRIOS	Engate Rápido de Ø 13 mm

¹ Para soldagem TIG se faz necessário a aquisição de tocha TIG valvulada que deve ser conectada ao equipamento em polaridade direta (CC-).

² O limite de espessura para soldagem TIG está condicionado a alguns fatores principais de seleção: Material (metal base), Corrente (AC ou DC), Eletrodo de Tungstênio (tipo e diâmetro), Gás de Proteção (tipo e vazão), Bocal Cerâmico e Junta.



LINHA PROFISSIONAL TIG S

FONTES INVERSORAS PORTÁTEIS DE SOLDAGEM TIG DC INOX.

A Star Weld compreende que o processo TIG é sem dúvida aquele que mais exige destreza do soldador e também o mais aplicável onde se faz necessário soldas de alta qualidade.

Para que estas características sejam realçadas e não comprometidas, a Star Weld disponibiliza ao mercado suas Fontes Inversoras para soldagem TIG DC profissional da Linha TIG S, reunindo em um só equipamento versatilidade e recursos especiais que garantem facilidade na operação e ótimo acabamento do cordão de solda, bem como excelentes propriedades mecânicas para a perfeição na soldagem.

As fontes possuem acionamento do arco elétrico por alta frequência (HF), controle do gás de proteção através de válvula solenóide e pós-fluxo de gás ajustável, recursos que permitem respectivamente a abertura do arco sem a necessidade de contato com a peça (reduz o risco de contaminação da solda e desgaste do eletrodo de tungstênio), promovem economia do gás de proteção e permitem fluxo de gás inerte antes e depois da soldagem, quando o metal de solda necessita de proteção anterior à abertura do arco e quando recém-solidificado.

Equipamentos portáteis dotados de display digital, com o maior Ciclo de Trabalho do mercado (80%) e baixo consumo de energia (eficiência energética de 85%), permitindo a soldagem de materiais diversos até 10,00 mm de espessura ¹.

São fornecidas completas para o uso (garra-terra e tocha TIG inclusos).

Metais base aplicáveis: Ferro fundido, aços ligados (aço inox) e não ligados (aço carbono), ouro, cobre, bronze, zinco, níquel, entre outros.

ESPECIFICAÇÕES DO PRODUTO

TIG 160S

PROCESSO DE SOLDAGEM	TIG DC (GTAW DC)
ALIMENTAÇÃO	AC 1 Ø, 220 V +/- 15%
TECNOLOGIA	INVERSOR MOSFET
FREQÜÊNCIA	50/60 Hz
EFICIÊNCIA ENERGÉTICA	85%
CORRENTE DE ENTRADA	15 A
TENSÃO DE SAÍDA	16,4 V
POTÊNCIA APARENTE	4 kVA
TENSÃO EM VAZIO	57 V
FAIXA DE CORRENTE	5 - 160 A
FATOR DE POTÊNCIA	0,93

ESPESSURA MÁXIMA DE SOLDAGEM¹	6,0 mm
CLASSE DE PROTEÇÃO	IP 21S
CLASSE TÉRMICA	H
CICLO DE TRABALHO	80% a 160 A / 100% a 143 A
PÓS-FLUXO	3 s
MODO DE ABERTURA DO ARCO	Alta Frequência
MODO DE SOLDAGEM	2T
SISTEMA DE ARREFECIMENTO	Ventilação Forçada
DISPLAY DIGITAL	Sim
DIMENSÕES (C x L x A)	365 x 153 x 232 mm
PESO	7,5 kg
NORMAS	EN 60974-1 / IEC 974-1



RECURSOS ESPECIAIS

Ignição por Alta Frequência (HF), Controle de Alimentação de Gás por Válvula Solenóide e Pós-Fluxo.

ACESSÓRIOS INCLUSOS

Tocha TIG refrigerada a gás (160 A - 3,0 m) e Garra-Terra (300 A - 3,0 m).

CONEXÃO COM OS ACESSÓRIOS

Mangueira de gás conexão Ar 5/8", Conector HF Mike 2 Pinos e Engate Rápido de Ø 9 mm para Tocha TIG e Garra-Terra.

¹ O limite de espessura para soldagem está condicionado a alguns fatores principais de seleção: Material (metal base), Corrente (AC ou DC), Eletrodo de Tungstênio (tipo e diâmetro), Gás de Proteção (tipo e vazão), Bocal Cerâmico e Junta.

ESPECIFICAÇÕES DO PRODUTO

TIG 200S

PROCESSO DE SOLDAGEM	TIG DC (GTAW DC)
ALIMENTAÇÃO	AC 1 Ø, 220 V +/- 15%
TECNOLOGIA	INVERSOR MOSFET
FREQÜÊNCIA	50/60 Hz
EFICIÊNCIA ENERGÉTICA	85%
CORRENTE DE ENTRADA	20,7 A
TENSÃO DE SAÍDA	18,2 V
POTÊNCIA APARENTE	5,5 kVA
TENSÃO EM VAZIO	68 V
FAIXA DE CORRENTE	5 - 200 A
FATOR DE POTÊNCIA	0,93

ESPESSURA MÁXIMA DE SOLDAGEM¹

8,0 mm

CLASSE DE PROTEÇÃO

IP 21S

CLASSE TÉRMICA

H

CICLO DE TRABALHO

80% a 200 A / 100% a 179 A

PÓS-FLUXO

3 s

MODO DE ABERTURA DO ARCO

Alta Frequência

MODO DE SOLDAGEM

2T

SISTEMA DE ARREFECIMENTO

Ventilação Forçada

DISPLAY DIGITAL

Sim

DIMENSÕES (C x L x A)

365 x 153 x 232 mm

PESO

8,5 kg

NORMAS

EN 60974-1 / IEC 974-1



RECURSOS ESPECIAIS

Ignição por Alta Frequência (HF), Controle de Alimentação de Gás por Válvula Solenóide e Pós-Fluxo.

ACESSÓRIOS INCLUSOS

Tocha TIG refrigerada a gás (200 A - 3,0 m) e Garra-Terra (300 A - 3,0 m).

CONEXÃO COM OS ACESSÓRIOS

Mangueira de gás conexão Ar 5/8", Conector HF Mike 2 Pinos e Engate Rápido de Ø 9 mm para Tocha TIG e Garra-Terra.

¹ O limite de espessura para soldagem está condicionado a alguns fatores principais de seleção: Material (metal base), Corrente (AC ou DC), Eletrodo de Tungstênio (tipo e diâmetro), Gás de Proteção (tipo e vazão), Bocal Cerâmico e Junta.

ESPECIFICAÇÕES DO PRODUTO

TIG 250S

PROCESSO DE SOLDAGEM	TIG DC (GTAW DC)
ALIMENTAÇÃO	AC 1 Ø, 220 V +/- 15%
TECNOLOGIA	INVERSOR MOSFET
FREQÜÊNCIA	50/60 Hz
EFICIÊNCIA ENERGÉTICA	85%
CORRENTE DE ENTRADA	28,7 A
TENSÃO DE SAÍDA	20 V
POTÊNCIA APARENTE	6,3 kVA
TENSÃO EM VAZIO	68 V
FAIXA DE CORRENTE	5 - 250 A
FATOR DE POTÊNCIA	0,93

ESPESSURA MÁXIMA DE SOLDAGEM¹

10,0 mm

CLASSE DE PROTEÇÃO

IP 21S

CLASSE TÉRMICA

H

CICLO DE TRABALHO

80% a 250 / 100% a 224 A

PÓS-FLUXO

3 s

MODO DE ABERTURA DO ARCO

Alta Frequência

MODO DE SOLDAGEM

2T

SISTEMA DE ARREFECIMENTO

Ventilação Forçada

DISPLAY DIGITAL

Sim

DIMENSÕES (C x L x A)

568 x 232 x 330 mm

PESO

18,6 kg

NORMAS

EN 60974-1 / IEC 974-1



RECURSOS ESPECIAIS

Ignição por Alta Frequência (HF), Controle de Alimentação de Gás por Válvula Solenóide e Pós-Fluxo.

ACESSÓRIOS INCLUSOS

Tocha TIG refrigerada a gás (250 A - 3,0 m) e Garra-Terra (300 A - 3,0 m).

CONEXÃO COM OS ACESSÓRIOS

Mangueira de gás conexão Ar 5/8", Conector HF Mike 2 Pinos e Engate Rápido de Ø 13 mm para Tocha TIG e Garra-Terra.

¹ O limite de espessura para soldagem está condicionado a alguns fatores principais de seleção: Material (metal base), Corrente (AC ou DC), Eletrodo de Tungstênio (tipo e diâmetro), Gás de Proteção (tipo e vazão), Bocal Cerâmico e Junta.

LINHA PROFISSIONAL TIG P

FONTES INVERSORAS PORTÁTEIS PARA SOLDAGEM TIG DC PULSADA CHAPAS FINAS INOX.

Visando atender a processos especiais, tais como soldagem de chapas de diferentes espessuras, de juntas com escoamento assimétrico de calor, em soldagens de penetração total em chapas finas e em passes de raiz em chapa grossa, a Star Weld desenvolveu a Linha TIG P para soldagem profissional TIG DC Pulsada.

As fontes inversoras da Linha TIG P possuem, além de todas as características da Linha TIG S (@ 80%, HF e Controle do Gás Inerte), recursos sofisticados como Rampa de Subida e Descida, Controle de Corrente de Base e Pico, Controle de Frequência e Largura da Onda de Pulso, bem como modo de soldagem selecionável (2T/4T), permitindo soldagem até 10,00 mm de espessura¹.

A corrente pulsada permite a formação de um cordão descontínuo composto por uma série de pontos. Uma das vantagens deste procedimento é dar espaço a variações externas tanto do processo quanto do material, tais como posicionamento das peças e geometria da junta, entre outras. A tolerância operatória é devida principalmente ao fato de que a poça de fusão se solidifica parcialmente entre os pulsos, permitindo um rápido escoamento do calor, prevenindo o derretimento excessivo do metal base. Outra vantagem é notada quando se trata de soldagem automatizada, pois a corrente pulsada evita problemas como variações de aporte térmico ou do calor consumido; estas variações provocam faltas de penetração que não podem ser corrigidas pelo operador mas são solucionadas pelo pico e base da corrente. Seguem prontas para o uso (garra-terra e tocha TIG inclusos).

Metais base aplicáveis: Ferro fundido, aços ligados (aço inox) e não ligados (aço carbono), ouro, cobre, bronze, zinco, níquel, entre outros.

ESPECIFICAÇÕES DO PRODUTO TIG 160P

PROCESSO DE SOLDAGEM	TIG Pulsada DC (GTAW Pulse DC)
ALIMENTAÇÃO	AC 1 Ø, 220 V +/- 15%
TECNOLOGIA	INVERSOR MOSFET
FREQUÊNCIA	50/60 Hz
EFICIÊNCIA ENERGÉTICA	85%
CORRENTE DE ENTRADA	15 A
TENSÃO DE SAÍDA	16,4 V
POTÊNCIA APARENTE	4 kVA
TENSÃO EM VAZIO	57 V
FAIXA DE CORRENTE	5 - 160 A
FATOR DE POTÊNCIA	0,93
ESPESSURA MÁXIMA DE SOLDAGEM¹	6,0 mm

CLASSE DE PROTEÇÃO	IP 21S
CLASSE TÉRMICA	H
CICLO DE TRABALHO	80% a 160 A / 100% a 143 A
PRÉ-FLUXO	0 - 1 s
PÓS-FLUXO	1 - 10 s
FREQUÊNCIA DE PULSO	0,5 - 300 Hz
RAMPA DE DESCIDA	0 - 10 s
MODO DE ABERTURA DO ARCO	Alta Frequência
MODO DE SOLDAGEM	2T / 4T
SISTEMA DE ARREFECIMENTO	Ventilação Forçada
DISPLAY DIGITAL	Sim
DIMENSÕES (C x L x A)	436 x 205 x 317 mm
PESO	11 kg
NORMAS	EN 60974-1 / IEC 974-1



CONEXÃO COM OS ACESSÓRIOS

Mangueira de gás conexão Ar 5/8", Conector HF Mike 2 Pinos e Engate Rápido de Ø 9 mm para Tocha TIG e Garra-Terra.

ACESSÓRIOS INCLUSOS

Tocha TIG refrigerada a gás (160 A - 3,0 m) e Garra-Terra (300 A - 3,0 m).

RECURSOS ESPECIAIS

Ignição por Alta Frequência (HF), Controle de Alimentação de Gás por Válvula Solenóide, Rampa de Descida e Subida, Pré-Fluxo e Pós-Fluxo, Controle de Corrente de Base, Controle da Frequência e Largura da Onda de Pulso, Modo de Soldagem 2 Tempos e 4 Tempos.

¹ O limite de espessura para soldagem está condicionado a alguns fatores principais de seleção: Material (metal base), Corrente (AC ou DC), Eletrodo de Tungstênio (tipo e diâmetro), Gás de Proteção (tipo e vazão), Bocal Cerâmico e Junta.

ESPECIFICAÇÕES DO PRODUTO TIG 200P

PROCESSO	TIG Pulsada DC (GTAW Pulse DC)
ALIMENTAÇÃO	AC 1 Ø, 220 V +/- 15%
TECNOLOGIA	INVERSOR MOSFET
FREQUÊNCIA	50/60 Hz
EFICIÊNCIA ENERGÉTICA	85%
CORRENTE DE ENTRADA	20 A
TENSÃO DE SAÍDA	18 V
POTÊNCIA APARENTE	5,5 kVA
TENSÃO EM VAZIO	57
FAIXA DE CORRENTE	5 - 200 A
FATOR DE POTÊNCIA	0,93
ESPESSURA MÁXIMA DE SOLDAGEM ¹	8,0 mm

CLASSE DE PROTEÇÃO	IP 21S
CLASSE TÉRMICA	H
CICLO DE TRABALHO	80% a 200 A / 100% a 179 A
PRÉ-FLUXO	0 - 1 s
PÓS-FLUXO	1 - 10 s
FREQUÊNCIA DE PULSO	0,5 - 300 Hz
RAMPA DE DESCIDA	0 - 10 s
MODO DE ABERTURA DO ARCO	Alta Frequência
MODO DE SOLDAGEM	2T / 4T
SISTEMA DE ARREFECIMENTO	Ventilação Forçada
DISPLAY DIGITAL	Sim
DIMENSÕES (C x L x A)	436 x 205 x 317mm
PESO	11 kg
NORMAS	EN 60974-1 / IEC 974-1



CONEXÃO COM OS ACESSÓRIOS

Mangueira de gás conexão Ar 5/8", Conector HF Mike 2 Pinos e Engate Rápido de Ø 9 mm para Tocha TIG e Garra-Terra.

ACESSÓRIOS INCLUSOS

Tocha TIG refrigerada a gás (200 A - 3,0 m) e Garra-Terra (300 A - 3,0 m).

RECURSOS ESPECIAIS

Ignição por Alta Frequência (HF), Controle de Alimentação de Gás por Válvula Solenóide, Rampa de Descida e Subida, Pré-Fluxo e Pós-Fluxo, Controle de Corrente de Base, Controle da Frequência e Largura da Onda de Pulso, Modo de Soldagem 2 Tempos e 4 Tempos.

¹ O limite de espessura para soldagem está condicionado a alguns fatores principais de seleção: Material (metal base), Corrente (AC ou DC), Eletrodo de Tungstênio (tipo e diâmetro), Gás de Proteção (tipo e vazão), Bocal Cerâmico e Junta.

ESPECIFICAÇÕES DO PRODUTO TIG 250P

PROCESSO	TIG Pulsada DC (GTAW Pulse DC)
ALIMENTAÇÃO	AC 1 Ø, 220 V +/- 15%
TECNOLOGIA	INVERSOR MOSFET
FREQUÊNCIA	50/60 Hz
EFICIÊNCIA ENERGÉTICA	85%
CORRENTE DE ENTRADA	28,6 A
TENSÃO DE SAÍDA	20 V
POTÊNCIA APARENTE	6,3 kVA
TENSÃO EM VAZIO	57
FAIXA DE CORRENTE	5 - 250 A
FATOR DE POTÊNCIA	0,93
ESPESSURA MÁXIMA DE SOLDAGEM ¹	10,0 mm

CLASSE DE PROTEÇÃO	IP 21S
CLASSE TÉRMICA	H
CICLO DE TRABALHO	80% a 250 / 100% a 224 A
PRÉ-FLUXO	0 - 1 s
PÓS-FLUXO	1 - 10 s
FREQUÊNCIA DE PULSO	0,5 - 300 Hz
RAMPA DE DESCIDA	0 - 10 s
MODO DE ABERTURA DO ARCO	Alta Frequência
MODO DE SOLDAGEM	2T / 4T
SISTEMA DE ARREFECIMENTO	Ventilação Forçada
DISPLAY DIGITAL	Sim
DIMENSÕES (C x L x A)	482 x 205 x 315
PESO	16 kg
NORMAS	EN 60974-1 / IEC 974-1



ACESSÓRIOS INCLUSOS

Tocha TIG refrigerada a gás (250 A - 3,0 m) e Garra-Terra (300 A - 3,0 m).

CONEXÃO COM OS ACESSÓRIOS

Mangueira de gás conexão Ar 5/8", Conector HF Mike 2 Pinos e Engate Rápido de Ø 13 mm para Tocha TIG e Garra-Terra.

RECURSOS ESPECIAIS

Ignição por Alta Frequência (HF), Controle de Alimentação de Gás por Válvula Solenóide, Rampa de Descida e Subida, Pré-Fluxo e Pós-Fluxo, Controle de Corrente de Base, Controle da Frequência e Largura da Onda de Pulso, Modo de Soldagem 2 Tempos e 4 Tempos.

¹ O limite de espessura para soldagem está condicionado a alguns fatores principais de seleção: Material (metal base), Corrente (AC ou DC), Eletrodo de Tungstênio (tipo e diâmetro), Gás de Proteção (tipo e vazão), Bocal Cerâmico e Junta.

LINHA PROFISSIONAL E INDUSTRIAL MIG R

FONTES INVERSORAS DE SOLDAGEM MIG/MAG.

A Star Weld inova mais uma vez e apresenta sua nova linha MIG/MAG de Fontes Inversoras semi-automáticas para uso profissional e industrial. Nossos equipamentos reconhecidos pela excelente relação custo x benefício agora estão ainda mais robustos (novo sistema de rodas e rodízios, alimentadores de arame de 2 ou 4 roldanas, carenagem e assoalhos reforçados), com maior rendimento (Ciclo de Trabalho de 80%) e mais eficientes.

Desenvolvidas com avançada tecnologia IGBT (Insulated Gate Bipolar Tube) e diodos de comutação rápida, substituindo as pesadas e pouco eficientes Fontes Retificadoras de Soldagem (inversoras são até 5 vezes mais leves) e oferecendo baixos níveis de respingos e abertura suave do arco, as Fontes Inversoras MIG R permitem a soldagem com arames sólidos ou tubulares de até 2,00 mm de diâmetro, apresentando a melhor performance do mercado em soldagem MAG utilizando CO₂ (maior velocidade de soldagem, grande poder de penetração e arco estável)

Possuem painel digital dotado de amperímetro/voltímetro, seleção 2T/4T e controle de indutância (ajuste dinâmico) por potenciômetro, extremamente importante na soldagem MIG/MAG, influenciando diretamente na formação de salpicos e na estabilidade do arco-voltaico, ou seja, permitindo o ajuste ideal do equipamento, garantindo maior rendimento, maior qualidade na solda e redução dos custos envolvidos. Seguem prontas para o uso (garra-terra e tocha MIG/MAG inclusos). Os modelos MIG 400R, 500R e 630R possuem alimentador de arame interno (04 roldanas) e são dotadas de saída para alimentador externo, que poderá ser fornecido como opcional.

Metais base aplicáveis¹: Ferro fundido, aços ligados (aço inox) e não ligados (aço carbono), magnésio, cobre, bronze, zinco níquel, alumínio, entre outros.

ESPECIFICAÇÕES DO PRODUTO	MIG 210R
PROCESSO DE SOLDAGEM	MIG/MAG DC (GMAW/FCAW DC)
ALIMENTAÇÃO	AC 1 Ø, 220 V +/- 15%
TECNOLOGIA	INVERSOR IGBT
FREQÜÊNCIA	50/60 Hz
EFICIÊNCIA ENERGÉTICA	85%
CORRENTE DE ENTRADA	32 A
TENSÃO DE SAÍDA	15 - 25 V
POTÊNCIA APARENTE	7 kVA
TENSÃO EM VAZIO	58 V
FAIXA DE CORRENTE	40 - 210 A
FATOR DE POTÊNCIA	0.93
VELOCIDADE DO ARAME	2 a 24 m/s

ESPECIFICAÇÃO DO ARAME ²	Sólido ou Tubular de Ø 0,6 a 1,0 mm
CLASSE DE PROTEÇÃO	IP 21S
CLASSE TÉRMICA	H
CICLO DE TRABALHO	80% a 210 A / 100% a 188 A
MODO DE ABERTURA DO ARCO	Curto-circuito por contato
MODO DE SOLDAGEM	2 T
SISTEMA ALIMENTADOR DE ARAME	Conjunto motorreductor de 02 Roldanas
SISTEMA DE ARREFECIMENTO	Ventilação Forçada
AMPERÍMETRO/VOLTÍMETRO DIGITAL	Sim
DIMENSÕES (C x L x A)	890 x 287 x 678 mm
PESO	41 kg
NORMAS	EN 60974-1 / IEC 974-1



CONEXÃO COM OS ACESSÓRIOS

Conector Euro para Tocha e Engate Rápido de Ø 13 mm para Garra-Terra.

RECURSOS ESPECIAIS

Controle de Velocidade do Arame, Indutância e Burn-Back.

ACESSÓRIOS INCLUSOS

Tocha MIG / MAG refrigerada a gás (210 A - 3,0 m) e Garra-Terra (300 A - 3,0 m).

^{1,2} As tochas (guia espiral com isolamento) e roldanas de tração (lisas com canal em "V") fornecidas junto às fontes inversoras, são apropriadas para soldagem com arames sólidos de aços não ligados (aço carbono). Para soldagem com arames sólidos de aços ligados (aço inox) é necessário tocha especial com guia de aço inox sem isolamento, PTFE ou CeraGlide, já as roldana(s) de tração são as mesmas utilizadas para soldagem de aço carbono, ou seja, lisa(s) com canal em "V". Para soldagem com arames sólidos de alumínio, se faz necessário tocha curta de 1,5 ou 2,0 metros, com guia PA, PTFE ou CeraGlide, além de roldana(s) de tração lisa(s) com canal em "U". Em soldagens com arames tubulares utiliza-se a tocha padrão para aços não ligados, sendo necessário adquirir roldana(s) de tração recartilhada(s) com canal em "V".

ESPECIFICAÇÕES DO PRODUTO

MIG 250R

PROCESSO DE SOLDAGEM	MIG/MAG DC (GMAW/FCAW DC)
ALIMENTAÇÃO	AC 1 Ø, 220 V +/- 15%
TECNOLOGIA	INVERSOR IGBT
FREQUÊNCIA	50/60 Hz
EFICIÊNCIA ENERGÉTICA	85%
CORRENTE DE ENTRADA	39 A
TENSÃO DE SAÍDA	15 - 25 V
POTÊNCIA APARENTE	8,5 kVA
TENSÃO EM VAZIO	58 V
FAIXA DE CORRENTE	40 - 250 A
FATOR DE POTÊNCIA	0.93
VELOCIDADE DO ARAME	2 a 24 m/s

CONEXÃO COM OS ACESSÓRIOS

Conector Euro para Tocha e Engate Rápido de Ø 13 mm para Garra-Terra.

ESPECIFICAÇÃO DO ARAME²

Sólido ou Tubular	de Ø 0,6 a 1,0 mm
CLASSE DE PROTEÇÃO	IP 215
CLASSE TÉRMICA	H
CICLO DE TRABALHO	80% a 250 A / 100% a 224 A
MODO DE ABERTURA DO ARCO	Curto-circuito por contato
MODO DE SOLDAGEM	2 T
SISTEMA ALIMENTADOR DE ARAME	Conjunto motorreductor de 02 Roldanas
SISTEMA DE ARREFECIMENTO	Ventilação Forçada
AMPERÍMETRO/ VOLTÍMETRO DIGITAL	Sim
DIMENSÕES (C x L x A)	890 x 287 x 678 mm
PESO	41 kg
NORMAS	EN 60974-1 / IEC 974-1

RECURSOS ESPECIAIS

Controle de Velocidade do Arame, Indutância e Burn-Back.

ACESSÓRIOS INCLUSOS

Tocha MIG / MAG refrigerada a gás (250 A - 3,0 m) e Garra-Terra (300 A - 3,0 m).



^{1 2} As tochas (guia espiral com isolamento) e roldanas de tração (lisas com canal em "V") fornecidas junto às fontes inversoras, são apropriadas para soldagem com arames sólidos de aços não ligados (aço carbono). Para soldagem com arames sólidos de aços ligados (aço inox) é necessário tocha especial com guia de aço inox sem isolamento, PTFE ou CeraGlide, já as roldana(s) de tração são as mesmas utilizadas para soldagem de aço carbono, ou seja, lisa(s) com canal em "V". Para soldagem com arames sólidos de alumínio, se faz necessário tocha curta de 1,5 ou 2,0 metros, com guia PA, PTFE ou CeraGlide, além de roldana(s) de tração lisa(s) com canal em "U". Em soldagens com arames tubulares utiliza-se a tocha padrão para aços não ligados, sendo necessário adquirir roldana(s) de tração recartilhada(s) com canal em "V".

ESPECIFICAÇÕES DO PRODUTO

MIG 300R

PROCESSO DE SOLDAGEM	MIG/MAG DC (GMAW/FCAW DC)
ALIMENTAÇÃO	AC 1 Ø, 220 V +/- 15% ou AC 3 Ø, 380 V +/- 15%
TECNOLOGIA	INVERSOR IGBT
FREQUÊNCIA	50/60 Hz
EFICIÊNCIA ENERGÉTICA	85%
CORRENTE DE ENTRADA	29 A
TENSÃO DE SAÍDA	17 a 32 V
POTÊNCIA APARENTE	11 kVA
TENSÃO EM VAZIO	58 V
FAIXA DE CORRENTE	40 - 300 A
FATOR DE POTÊNCIA	0.93
VELOCIDADE DO ARAME	2 a 24 m/s

CONEXÃO COM OS ACESSÓRIOS

Conector Euro para Tocha e Engate Rápido de Ø 13 mm para Garra-Terra.

ESPECIFICAÇÃO DO ARAME²

Sólido ou Tubular	de Ø 0,6 a 1,2 mm
CLASSE DE PROTEÇÃO	IP 215
CLASSE TÉRMICA	H
CICLO DE TRABALHO	80% a 300 A / 100% a 268 A
MODO DE ABERTURA DO ARCO	Curto-circuito por contato
MODO DE SOLDAGEM	2 T
SISTEMA ALIMENTADOR DE ARAME	Conjunto motorreductor de 02 Roldanas
SISTEMA DE ARREFECIMENTO	Ventilação Forçada
AMPERÍMETRO/ VOLTÍMETRO DIGITAL	Sim
DIMENSÕES (C x L x A)	890 x 287 x 678 mm
PESO	41 kg
NORMAS	EN 60974-1 / IEC 974-1

RECURSOS ESPECIAIS

Controle de Velocidade do Arame, Indutância e Burn-Back.

ACESSÓRIOS INCLUSOS

Tocha MIG / MAG refrigerada a gás (300 A - 3,0 m) e Garra-Terra (300 A - 3,0 m).



^{1 2} As tochas (guia espiral com isolamento) e roldanas de tração (lisas com canal em "V") fornecidas junto às fontes inversoras, são apropriadas para soldagem com arames sólidos de aços não ligados (aço carbono). Para soldagem com arames sólidos de aços ligados (aço inox) é necessário tocha especial com guia de aço inox sem isolamento, PTFE ou CeraGlide, já as roldana(s) de tração são as mesmas utilizadas para soldagem de aço carbono, ou seja, lisa(s) com canal em "V". Para soldagem com arames sólidos de alumínio, se faz necessário tocha curta de 1,5 ou 2,0 metros, com guia PA, PTFE ou CeraGlide, além de roldana(s) de tração lisa(s) com canal em "U". Em soldagens com arames tubulares utiliza-se a tocha padrão para aços não ligados, sendo necessário adquirir roldana(s) de tração recartilhada(s) com canal em "V".

ESPECIFICAÇÕES DO PRODUTO **MIG 350R**

PROCESSO DE SOLDAGEM	MIG/MAG DC (GMAW/FCAW DC)
ALIMENTAÇÃO	AC 3 Ø, 380 V +/- 15%
TECNOLOGIA	INVERSOR IGBT
FREQUÊNCIA	50/60 Hz
EFICIÊNCIA ENERGÉTICA	85%
CORRENTE DE ENTRADA	21 A
TENSÃO DE SAÍDA	17 a 32 V
POTÊNCIA APARENTE	8,5 kVA
TENSÃO EM VAZIO	58 V
FAIXA DE CORRENTE	40 - 350 A
FATOR DE POTÊNCIA	0,93
VELOCIDADE DO ARAME	2 a 24 m/s

CONEXÃO COM OS ACESSÓRIOS

Conector Euro para Tocha e Engate Rápido de Ø 13 mm para Garra-Terra.

ESPECIFICAÇÃO DO ARAME^{1,2}	Sólido ou Tubular de Ø 0,6 a 1,2 mm
CLASSE DE PROTEÇÃO	IP 21S
CLASSE TÉRMICA	H
CICLO DE TRABALHO	80% a 350 A / 100% a 313 A
MODO DE ABERTURA DO ARCO	Curto-circuito por contato
MODO DE SOLDAGEM	2 T
SISTEMA ALIMENTADOR DE ARAME	Conjunto motorreductor de 02 Roldanas
SISTEMA DE ARREFECIMENTO	Ventilação Forçada
AMPERÍMETRO/ VOLTÍMETRO DIGITAL	Sim
DIMENSÕES (C x L x A)	890 x 287 x 678 mm
PESO	43 kg
NORMAS	EN 60974-1 / IEC 974-1

RECURSOS ESPECIAIS

Controle de Velocidade do Arame, Indutância e Burn-Back.

ACESSÓRIOS INCLUSOS

Tocha MIG / MAG refrigerada a gás (350 A - 3,0 m) e Garra-Terra (500 A - 3,0 m).



^{1,2} As tochas [guia espiral com isolamento] e roldanas de tração (lisas com canal em "V") fornecidas junto às fontes inversoras, são apropriadas para soldagem com arames sólidos de aço não ligados (aço carbono). Para soldagem com arames sólidos de aço ligados (aço inox) é necessário tocha especial com guia de aço inox sem isolamento, PTFE ou CeraGlide, já as roldanas de tração são as mesmas utilizadas para soldagem de aço carbono, ou seja, lisas com canal em "V". Para soldagem com arames sólidos de alumínio, se faz necessário tocha curta de 1,5 ou 2,0 metros, com guia PA, PTFE ou CeraGlide, além de roldana(s) de tração lisas com canal em "U". Em soldagens com arames tubulares utiliza-se a tocha padrão para aços não ligados, sendo necessário adquirir roldana(s) de tração recartilhada(s) com canal em "V".

ESPECIFICAÇÕES DO PRODUTO **MIG 400R**

PROCESSO DE SOLDAGEM	MIG/MAG DC (GMAW/FCAW DC)
ALIMENTAÇÃO	AC 3 Ø, 220 V - 380 V +/- 15%
TECNOLOGIA	INVERSOR IGBT
FREQUÊNCIA	50/60 Hz
EFICIÊNCIA ENERGÉTICA	85%
CORRENTE DE ENTRADA	40 A
TENSÃO DE SAÍDA	16 a 34 V
POTÊNCIA APARENTE	14 kVA
TENSÃO EM VAZIO	50 V
FAIXA DE CORRENTE	60 - 400 A
FATOR DE POTÊNCIA	0,93
VELOCIDADE DO ARAME	2,5 a 20 m/s

RECURSOS ESPECIAIS

Controles de Velocidade do Arame e Indutância e Burn-Back, Modo de Soldagem 2 Tempos e 4 Tempos, Controle de Tensão e Velocidade Final Modo 4 Tempos, Seleção Tipo de Alimentador de Arame (Interno ou Externo), Modo Checagem Gás e Arame.

ESPECIFICAÇÃO DO ARAME^{1,2}	Sólido ou Tubular de Ø 0,6 a 1,6 mm
CLASSE DE PROTEÇÃO	IP 21S
CLASSE TÉRMICA	H
CICLO DE TRABALHO	80% a 400 A / 100% a 358 A
MODO DE ABERTURA DO ARCO	Curto-circuito por contato
MODO DE SOLDAGEM	2T / 4T
SISTEMA ALIMENTADOR DE ARAME	Conjunto motorreductor de 04 Roldanas
SISTEMA DE ARREFECIMENTO	Ventilação Forçada
AMPERÍMETRO/ VOLTÍMETRO DIGITAL	Sim
DIMENSÕES (C x L x A)	930 x 340 x 745 mm
PESO	76 kg
NORMAS	EN 60974-1 / IEC 974-1

ACESSÓRIOS INCLUSOS

Tocha MIG / MAG refrigerada a gás (400 A - 3,0 m) e Garra-Terra (500 A - 3,0 m).

ACESSÓRIOS OPCIONAIS

Alimentadores de Arame Externos 02 ou 04 Roldanas.



CONEXÃO COM OS ACESSÓRIOS

Conector Euro para Tocha, Conector de 06 Pinos para Alimentador de Arame Externo, Engate Rápido de Ø 13 mm para Garra-Terra.



ALIMENTADOR EXTERNO DE 04 ROLDANAS

DADOS TÉCNICOS

Cabo de Solda de 70 mm² com 3 metros de comprimento
 Cabo de Controle de 6 x 1,5 mm² com 3 metros de comprimento
 Mangueira de gás 5/16", 300 psi com 3 metros de comprimento

Conexão do cabo de solda com a fonte inversora: engate rápido de 13 mm
 Conexão do cabo de controle com a fonte inversora: conector de 06 pinos
 Conexão da mangueira com a fonte inversora: espigão de 5/16"

Velocidade de avanço do arame: 1,5 a 18 m/min
 Controles disponíveis: Ajuste de tensão e corrente
 Botão para teste e check-up de avanço do arame

^{1,2} As tochas [guia espiral com isolamento] e roldanas de tração (lisas com canal em "V") fornecidas junto às fontes inversoras, são apropriadas para soldagem com arames sólidos de aço não ligados (aço carbono). Para soldagem com arames sólidos de aço ligados (aço inox) é necessário tocha especial com guia de aço inox sem isolamento, PTFE ou CeraGlide, já as roldanas de tração são as mesmas utilizadas para soldagem de aço carbono, ou seja, lisas com canal em "V". Para soldagem com arames sólidos de alumínio, se faz necessário tocha curta de 1,5 ou 2,0 metros, com guia PA, PTFE ou CeraGlide, além de roldana(s) de tração lisas com canal em "U". Em soldagens com arames tubulares utiliza-se a tocha padrão para aços não ligados, sendo necessário adquirir roldana(s) de tração recartilhada(s) com canal em "V".

ESPECIFICAÇÕES DO PRODUTO

MIG 500R

PROCESSO DE SOLDAGEM	MIG/MAG DC (GMAW/FCAW DC)
ALIMENTAÇÃO	AC 3 Ø, 220 V - 380 V +/- 15%
TECNOLOGIA	INVERSOR IGBT
FREQÜÊNCIA	50/60 Hz
EFICIÊNCIA ENERGÉTICA	85%
CORRENTE DE ENTRADA	40 A
TENSÃO DE SAÍDA	16 a 34 V
POTÊNCIA APARENTE	24 kVA
TENSÃO EM VAZIO	50 V
FAIXA DE CORRENTE	60 - 500 A
FATOR DE POTÊNCIA	0.93
VELOCIDADE DO ARAME	2,5 a 20 m/s

ESPECIFICAÇÃO DO ARAME²

	Sólido ou Tubular de Ø 0,6 a 1,6 mm
CLASSE DE PROTEÇÃO	IP 21S
CLASSE TÉRMICA	H
CICLO DE TRABALHO	80% a 500 A / 100% a 447 A
MODO DE ABERTURA DO ARCO	Curto-circuito por contato
MODO DE SOLDAGEM	2T / 4T
SISTEMA ALIMENTADOR DE ARAME	Conjunto motorreductor de 04 Roldanas
SISTEMA DE ARREFECIMENTO	Ventilação Forçada
AMPERÍMETRO/VOLTÍMETRO DIGITAL	Sim
DIMENSÕES (C x L x A)	930 x 340 x 745 mm
PESO	76 kg
NORMAS	EN 60974-1 / IEC 974-1



ACESSÓRIOS INCLUSOS

Garra-Terra (500 A - 3,0 m)

CONEXÃO COM OS ACESSÓRIOS

Conector Euro para Tocha, Conector de 06 Pinos para Alimentador de Arame Externo, Engate Rápido de Ø 13 mm para Garra-Terra.

RECURSOS ESPECIAIS

Controles de Velocidade do Arame e Indutância e Burn-Back, Modo de Soldagem 2 Tempos e 4 Tempos, Controle de Tensão e Velocidade Final Modo 4 Tempos, Seleção Tipo de Alimentador de Arame (Interno ou Externo), Modo Checagem Gás e Arame.

ACESSÓRIOS OPCIONAIS

Alimentadores de Arame Externos 02 ou 04 Roldanas.



ALIMENTADOR EXTERNO DE 04 ROLDANAS

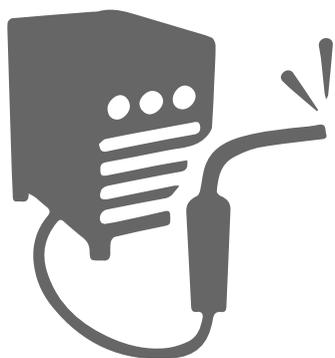
DADOS TÉCNICOS

Cabo de Solda de 70 mm² com 3 metros de comprimento
Cabo de Controle de 6 x 1,5 mm² com 3 metros de comprimento
Mangueira de gás 5/16", 300 psi com 3 metros de comprimento

Conexão do cabo de solda com a fonte inversora: engate rápido de 13 mm
Conexão do cabo de controle com a fonte inversora: conector de 06 pinos
Conexão da mangueira com a fonte inversora: espigão de 5/16"

Velocidade de avanço do arame: 1,5 a 18 m/min
Controles disponíveis: Ajuste de tensão e corrente
Botão para teste e check-up de avanço do arame

¹² As tochas (guia espiral com isolamento) e roldanas de tração (lisas com canal em "V") fornecidas junto às fontes inversoras, são apropriadas para soldagem com arames sólidos de aços não ligados (aço carbono). Para soldagem com arames sólidos de aços ligados (aço inox) é necessário tocha especial com guia de aço inox sem isolamento, PTFE ou CeraGlíde, já as roldanas de tração são as mesmas utilizadas para soldagem de aço carbono, ou seja, lisas com canal em "V". Para soldagem com arames sólidos de alumínio, se faz necessário tocha curta de 1,5 ou 2,0 metros, com guia PA, PTFE ou CeraGlíde, além de roldanas de tração lisas com canal em "U". Em soldagens com arames tubulares utiliza-se a tocha padrão para aços não ligados, sendo necessário adquirir roldanas de tração recartilhadadas com canal em "V".



CORTE PLASMA OU OXICORTE?

O plasma está rapidamente se tornando a tecnologia de corte de escolha em todo o mundo. Um usuário experiente de oxicorte pode ter bons resultados em certas aplicações de corte, como o corte de aço-carbono muito espesso. No entanto, as altas velocidades e qualidade superior de corte do plasma, além da sua habilidade de cortar outros tipos de metal, fazem com que ele seja a escolha ideal para muitas aplicações de corte de metal.

Abaixo algumas das vantagens do processo de Corte a Plasma:



MELHOR QUALIDADE DE CORTE

Escoria, zona afetada pelo calor (HAZ), arredondamento da extremidade superior e angulo de corte são alguns dos principais fatores que contribuem com a qualidade do corte. Em duas áreas específicas, na escória e na zona afetada pelo calor, o plasma tem um desempenho muito superior ao do oxicorte, produzindo extremidades virtualmente isentas de escória e uma zona muito menor afetada pelo calor.



MENOR CUSTO POR PEÇA

Quando se está analisando os custos, é importante entender a diferença entre custo operacional e custo operacional por peça ou por metro.

Como você determina quanto realmente custa cortar uma peça? O custo operacional por metro é o custo de tudo que é necessário para o corte por hora dividido pelo número total de metros que podem ser cortados em uma hora. Os custos relacionados ao corte incluem os consumíveis, eletricidade, gases, trabalho e despesas gerais. O número total de metros que podem ser cortados em uma hora é determinado pela velocidade de corte, como mostrado na seção de maior produtividade.

Então, o custo por peça é o comprimento total dos cortes necessários para fazer a peça multiplicado pelo custo por metro.



O plasma tem um custo bem menor por peça porque as maiores velocidades de corte aumentam o número de peças que podem ser terminadas em um determinado momento.

Para o corte manual, o custo por trabalho ou tarefa pode ser a melhor forma de avaliar a economia. O custo operacional por hora multiplicado pela duração de tempo que leva para completar o trabalho é igual ao custo deste trabalho. Para oxicorte, lembre-se de incluir o tempo de pré-aquecimento e a duração das operações secundárias no tempo necessário.



MAIOR PRODUTIVIDADE

com tempos de corte e perfuração 8,5 vezes mais rápidos do que o oxicorte, o plasma proporciona ganhos de produtividade significativos, mesmo antes de considerarmos o menor tempo gasto no pré-aquecimento e nas operações secundárias.



MAIOR LUCRATIVIDADE

O menor custo por peça com o plasma tem um efeito direto sobre a lucratividade. Você economiza dinheiro em cada corte de peça, aumentando sua margem de lucro todas as vezes. Além disso, corta mais peças por hora, aumentando ainda mais seus lucros.

CORTE PLASMA OU OXICORTE?



MAIS FÁCIL DE USAR

Ajustar e manter o processo químico da chama é uma habilidade que demanda tempo e prática para que os usuários de oxicorte dominem. Com as linhas CUT e LG Star Weld, que funcionam a ar comprimido, não há gases para misturar ou regular.

Ao usar um sistema a plasma mecanizado com um CNC e um console de gás automatizado, todos os parâmetros são definidos para o operador. Não é necessário ajustar os gases manualmente.

A ausência de gases para regular, a capacidade de corte por contato e um conjunto de controles fácil de usar torna o plasma também mais fácil de operar.



MAIOR FLEXIBILIDADE

O plasma pode ser usado para cortar qualquer metal eletricamente condutor, incluindo aço inoxidável, alumínio, cobre e latão. Em contraste, o oxicorte corta criando uma reação química entre o oxigênio e o ferro do aço-carbono, portanto, só pode ser utilizado para cortar aço-carbono.

Além disso, os sistemas a plasma podem ser utilizados para goivagem, marcação, ou corte de metal enferrujado, pintado ou até mesmo empilhado. Além disso, com o plasma você pode fazer um corte chanfrado ou cortar metal expandido, ambos difíceis de serem cortados com o oxicorte.



MAIOR SEGURANÇA

O oxicorte é uma mistura de oxigênio com um gás combustível. Os gases combustíveis mais comuns são acetileno, propano, MAPP, propileno e gás natural. Destes, o acetileno é o mais popular porque cria uma chama mais quente e tempos de perfuração mais rápidos do que os outros gases.

No entanto, o acetileno é um gás instável e altamente inflamável, muito sensível ao excesso de pressão e temperatura e até à eletricidade estática. Uma explosão de acetileno pode custar milhares de dólares em danos materiais e causar ferimentos graves a qualquer um que estiver nos arredores.



Alguns sistemas a plasma, como as linhas CUT e LG, normalmente funcionam com ar comprimido, eliminando a necessidade de gases inflamáveis.

Embora todos os tipos de corte térmico produzam vapores e ruído, uma possível opção para os que usam uma mesa de corte e um sistema a plasma mecanizado é a mesa de corte de água, que reduz substancialmente os vapores e ruídos. A maioria dos tipos de oxicorte não pode ser feita embaixo d'água porque cria uma situação potencialmente explosiva.

LINHA PROFISSIONAL CUT

FONTES INVERSORAS DE CORTE PLASMA (PAC).

A Star Weld oferece ao mercado sua linha profissional de Fontes Inversoras de Corte a Plasma direcionada a profissionais exigentes e atentos aos ganhos em produtividade, qualidade e segurança de corte.

Substitui o processo de oxicorte (OFC) com maior qualidade, produtividade, simplicidade e segurança. Equipamentos portáteis (apenas 7,0 kg) dotados de display digital e com baixo consumo de energia (eficiência energética de 85%), são fornecidas prontas para uso (tocha plasma, garra-terra e filtro de ar c/manômetro inclusos). Com capacidade de corte de espessura até 12,00 mm e separação de até 15,00 mm, estes equipamentos tem se tornado a melhor escolha em corte de metais, pois são de simples operação, necessitando apenas de ar comprimido.

A linha CUT é dotada de dispositivo inteligente de ignição onde a abertura do arco principal (transferido) é feita com auxílio de um arco-piloto de baixa potência e curta duração, aberto entre o eletrodo e o bocal de constricção, que comparado aos equipamentos de ignição direta por alta frequência (HF), apresenta menor desgaste dos consumíveis, maior capacidade de corte e não gera de ruídos eletromagnéticos que possam causar interferência nos controladores eletrônicos (PLCs) empregados em operações automatizadas, tornando estas fontes adequadas para processos de corte plasma CNC.

Metais base aplicáveis: Ferro fundido, aços ligados (aço inox, redução de 50% na capacidade de corte e separação) e não ligados (aço carbono), magnésio, ouro, cobre, bronze, zinco, níquel, alumínio, entre outros.

ESPECIFICAÇÕES DO PRODUTO	CUT 40
PROCESSO DE SOLDAGEM	CORTE PLASMA DC (PAC DC)
ALIMENTAÇÃO	AC 1 Ø, 220 V +/- 15%
TECNOLOGIA	INVERSOR MOSFET
FREQUÊNCIA	50/60 Hz
EFICIÊNCIA ENERGÉTICA	85%
CORRENTE DE ENTRADA	22 A
TENSÃO DE SAÍDA	26,4 V
POTÊNCIA APARENTE	4,8 kVA
TENSÃO EM VAZIO	58 V
FAIXA DE CORRENTE	5 - 40 A
FATOR DE POTÊNCIA	0,93
CAPACIDADE DE CORTE	até 10 mm

ACESSÓRIOS INCLUSOS

Filtro de Ar c/ Manômetro (0 a 150 Psi), Tocha Plasma S45 (50 A - 5,0 m) e Garra-Terra (300 A - 3,0 m).

CAPACIDADE DE SEPARAÇÃO	até 12 mm
VAZÃO DO AR	100 l/min
PRESSÃO DO AR	0,3 MPa
CLASSE DE PROTEÇÃO	IP 21S
CLASSE TÉRMICA	H
CICLO DE TRABALHO	80% a 40 A / 100% a 36 A
MODO DE ABERTURA DO ARCO	Arco-Piloto
SISTEMA DE ARREFECIMENTO	Ventilação Forçada
DISPLAY DIGITAL	Sim
DIMENSÕES (C x L x A)	364 x 152 x 230 mm
PESO	7,0 kg
NORMAS	EN 60974-1 / IEC 974-1
RECURSOS ESPECIAIS	Ignição por Arco-Piloto

CONEXÃO COM OS ACESSÓRIOS

Filtro c/ espigão para mangueira de Ar de 1/2", Tocha conexão Ar 5/8", Conector HF Mike 2 Pinos, Terminal olhal de Ø 5 mm para Arco-Piloto, Engate Rápido de Ø 9 mm para Garra-Terra.



ESPECIFICAÇÕES DO PRODUTO	CUT 50
PROCESSO DE SOLDAGEM	CORTE PLASMA DC (PAC DC)
ALIMENTAÇÃO	AC 1 Ø, 220 V +/- 15%
TECNOLOGIA	INVERSOR MOSFET
FREQUÊNCIA	50/60 Hz
EFICIÊNCIA ENERGÉTICA	85%
CORRENTE DE ENTRADA	28 A
TENSÃO DE SAÍDA	27,0 V
POTÊNCIA APARENTE	6,3 kVA
TENSÃO EM VAZIO	58 V
FAIXA DE CORRENTE	5 - 50 A
FATOR DE POTÊNCIA	0,93
CAPACIDADE DE CORTE	até 12 mm

ACESSÓRIOS INCLUSOS

Filtro de Ar c/ Manômetro (0 a 150 Psi), Tocha Plasma S45 (50 A - 5,0 m) e Garra-Terra (300 A - 3,0 m).

CAPACIDADE DE SEPARAÇÃO	até 15 mm
VAZÃO DO AR	110 l/min
PRESSÃO DO AR	0,4 Mpa
CLASSE DE PROTEÇÃO	IP 21S
CLASSE TÉRMICA	H
CICLO DE TRABALHO	80% a 50 A / 100% a 45 A
MODO DE ABERTURA DO ARCO	Arco-Piloto
SISTEMA DE ARREFECIMENTO	Ventilação Forçada
DISPLAY DIGITAL	Sim
DIMENSÕES (C x L x A)	364 x 152 x 230 mm
PESO	7,0 kg
NORMAS	EN 60974-1 / IEC 974-1
RECURSOS ESPECIAIS	Ignição por Arco-Piloto

CONEXÃO COM OS ACESSÓRIOS

Filtro c/ espigão para mangueira de Ar de 1/2", Tocha conexão Ar 5/8", Conector HF Mike 2 Pinos, Terminal olhal de Ø 5 mm para Arco-Piloto, Engate Rápido de Ø 9 mm para Garra-Terra.



LINHA INDUSTRIAL LG

FONTES INVERSORAS DE CORTE PLASMA (PAC).

Pensando em soluções industriais para cortes, a Star Weld desenvolveu a Fonte Inversora de Corte a Plasma LG 100, dotada de tecnologia IGBT e capaz de realizar cortes de até 30 mm de espessura utilizando apenas ar comprimido.

Substitui o processo de oxicorte (OFC) com maior qualidade, produtividade, simplicidade e segurança.

Robusta e dotada de painel digital de fácil operação e com baixo consumo de energia (eficiência energética de 85%), são fornecidas prontas para uso (tocha plasma, garra-terra e filtro de ar c/manômetro inclusos).

A LG 100 possui dispositivo inteligente de ignição onde a abertura do arco principal (transferido) é feita com auxílio de um arco-piloto de baixa potência e curta duração, aberto entre o eletrodo e o bocal de constricção, que comparado aos equipamentos de ignição direta por alta frequência (HF), apresenta menor desgaste dos consumíveis, maior capacidade de corte e não gera de ruídos eletromagnéticos que possam causar interferência nos controladores eletrônicos (PLCs) empregados em operações automatizadas, tornando estas fontes adequadas para processos de corte plasma CNC.

Metais base aplicáveis: Ferro fundido, aços ligados (aço inox, redução de 50% na capacidade de corte e separação) e não ligados (aço carbono), magnésio, ouro, cobre, bronze, zinco, níquel, alumínio, entre outros.

ESPECIFICAÇÕES DO PRODUTO **LG 100**

PROCESSO DE SOLDAGEM	CORTE PLASMA DC (PAC DC)	CAPACIDADE DE SEPARAÇÃO	até 30 mm
ALIMENTAÇÃO	AC 3 Ø, 380 V +/- 15%	VAZÃO DO AR	140 l/min
TECNOLOGIA	INVERSOR IGBT	PRESSÃO DO AR	0,6 Mpa
FREQUÊNCIA	50/60 Hz	CLASSE DE PROTEÇÃO	IP 21S
EFICIÊNCIA ENERGÉTICA	85%	CLASSE TÉRMICA	H
CORRENTE DE ENTRADA	20 A	CICLO DE TRABALHO	60% a 100 A / 100% a 77 A
TENSÃO DE SAÍDA	30 V	MODO DE ABERTURA DO ARCO	Arco-Piloto
POTÊNCIA APARENTE	12 kVA	SISTEMA DE ARREFECIMENTO	Ventilação Forçada
TENSÃO EM VAZIO	240 V	DISPLAY DIGITAL	Sim
FAIXA DE CORRENTE	30 - 100 A	DIMENSÕES (C x L x A)	577 x 330 x 532 mm
FATOR DE POTÊNCIA	0,93	PESO	38,0 kg
CAPACIDADE DE CORTE	até 25,4 mm	NORMAS	EN 60974-1 / IEC 974-1
		RECURSOS ESPECIAIS	Ignição por Arco-Piloto



ACESSÓRIOS INCLUSOS

Filtro de Ar c/ Manômetro (0 a 150 Psi), Tocha Plasma P80 ou A101 (100 A - 5,0 m) e Garra-Terra (300 A - 3,0 m).

CONEXÃO COM OS ACESSÓRIOS

Filtro c/ espigão para mangueira de Ar de 1/2", Tocha conexão Ar 5/8", Conector HF Mike 2 Pinos, Terminal olhal de Ø 5 mm para Arco-Piloto, Engate Rápido de Ø 13 mm para Garra-Terra.

LINHA PROFISSIONAL WS

FONTES INVERSORAS PORTÁTEIS DE SOLDAGEM PARA ELETRODO REVESTIDO (MMA) e TIG DC.

A Linha Multiprocessos WS é a solução perfeita para profissionais que buscam equipamentos para soldagem com Eletrodo Revestido e TIG.

De fácil e segura operação, bivolt automáticos, de alta qualidade e produtividade (Ciclo de Trabalho de 80%) associados à economia de energia e de consumíveis, as Fontes multiprocessos WS reúnem em um só equipamento todos os benefícios e características das Linhas ARC e TIG S, soldando com eletrodos de revestimentos ácidos, básicos, rutilicos e celulósicos de até 5,00 mm, no processo MMA, e até 10,00 mm de espessura ¹ no processo TIG DC.

Possuem acionamento do arco elétrico por alta frequência (HF), controle do gás de proteção através de válvula solenóide, recursos que permitem respectivamente a abertura do arco sem a necessidade de contato com a peça (reduz o risco de contaminação da solda e desgaste do eletrodo de tungstênio), promovem economia do gás de proteção e permitem fluxo de gás inerte antes e depois da soldagem, quando o metal de solda necessita de proteção anterior à abertura do arco e quando recém-solidificado.

Seguem prontas para o uso (garra-terra, porta-eletrodo e tocha TIG inclusos).

Metais base aplicáveis: Ferro fundido, aços ligados (aço inox) e não ligados (aço carbono), ouro, cobre, bronze, zinco, níquel, alumínio e magnésio (apenas na função MMA), entre outros.

ESPECIFICAÇÕES DO PRODUTO	WS 160
PROCESSO DE SOLDAGEM	Multiprocessos MMA DC (SMAW DC) / TIG DC (GTAW DC)
ALIMENTAÇÃO	AC 1 Ø, 110 / 220 V +/- 15%
TECNOLOGIA	INVERSOR MOSFET
FREQUÊNCIA	50/60 Hz
EFICIÊNCIA ENERGÉTICA	85%
CORRENTE DE ENTRADA	15 A
TENSÃO DE SAÍDA	16,4 V
POTÊNCIA APARENTE	3,3 kVA
TENSÃO EM VAZIO	18 V
FAIXA DE CORRENTE MMA	10 - 160 A
FAIXA DE CORRENTE TIG	5 - 160 A
FATOR DE POTÊNCIA	0,93

ESPECIFICAÇÃO DO ELETRODO REVESTIDO	6010, 6011, 6012, 6013 e 7018 até Ø 3,25 mm
ESPESSURA MÁXIMA DE SOLDAGEM ¹	6,0 mm
CLASSE DE PROTEÇÃO	IP 21S
CLASSE TÉRMICA	H
CICLO DE TRABALHO	80% a 160 A / 100% a 143 A
PÓS-FLUXO	3 s
MODO DE ABERTURA DO ARCO	Curto-circuito por contato (MMA) / Alta Frequência (TIG)
MODO DE SOLDAGEM	2T
SISTEMA DE ARREFECIMENTO	Ventilação Forçada
DISPLAY DIGITAL	Sim
DIMENSÕES (C x L x A)	364 x 152 x 230 mm
PESO	7,5 kg
NORMAS	EN 60974-1 / IEC 974-1



CONEXÃO COM OS ACESSÓRIOS

Mangueira de gás conexão Ar 5/8", Conector HF Mike 2 Pinos e Engate Rápido de Ø 9 mm para Tocha TIG, Porta-Eletrodo e Garra-Terra.

RECURSOS ESPECIAIS

Reconhecimento automático de tensão, Ignição por Alta Frequência (HF) e Controle de Alimentação de Gás por Válvula Solenóide.

ACESSÓRIOS INCLUSOS

Tocha TIG refrigerada a gás (160 A - 3,0 m), Porta-Eletrodo e Garra-Terra (300 A - 3,0 m).

¹ O limite de espessura para soldagem TIG está condicionado a alguns fatores principais de seleção: Material (metal base), Corrente (AC ou DC), Eletrodo de Tungstênio (tipo e diâmetro), Gás de Proteção (tipo e vazão), Bocal Cerâmico e Junta.

ESPECIFICAÇÕES DO PRODUTO**WS 200**

PROCESSO DE SOLDAGEM	Multiprocessos MMA DC (SMAW DC) / TIG DC (GTAW DC)
ALIMENTAÇÃO	AC 1 Ø, 110 / 220 V +/- 15%
TECNOLOGIA	INVERSOR MOSFET
FREQUÊNCIA	50/60 Hz
EFICIÊNCIA ENERGÉTICA	85%
CORRENTE DE ENTRADA	20,7 A
TENSÃO DE SAÍDA	18,2 V
POTÊNCIA APARENTE	4,5 kVA
TENSÃO EM VAZIO	68 V
FAIXA DE CORRENTE MMA	10 - 200 A
FAIXA DE CORRENTE TIG	5 - 200 A
FATOR DE POTÊNCIA	0,93

ESPECIFICAÇÃO DO ELETRODO REVESTIDO

ESPECIFICAÇÃO DO ELETRODO REVESTIDO	6010, 6011, 6012, 6013 e 7018 até Ø 4mm
ESPESSURA MÁXIMA DE SOLDAGEM¹	8,0 mm
CLASSE DE PROTEÇÃO	IP 21S
CLASSE TÉRMICA	H
CICLO DE TRABALHO	80% a 200 A / 100% a 179 A
PÓS-FLUXO	3 s
MODO DE ABERTURA DO ARCO	Curto-circuito por contato (MMA) / Alta Frequência (TIG)
MODO DE SOLDAGEM	2T
SISTEMA DE ARREFECIMENTO	Ventilação Forçada
DISPLAY DIGITAL	Sim
DIMENSÕES (C x L x A)	364 x 152 x 230 mm
PESO	8,5 kg
NORMAS	EN 60974-1 / IEC 974-1

**CONEXÃO COM OS ACESSÓRIOS**

Mangueira de gás conexão Ar 5/8", Conector HF Mike 2 Pinos e Engate Rápido de Ø 9 mm para Tocha TIG, Porta-Eletrodo e Garra-Terra.

ACESSÓRIOS INCLUSOS

Tocha TIG refrigerada a gás (200 A - 3,0 m), Porta-Eletrodo e Garra-Terra (300 A - 3,0 m).

RECURSOS ESPECIAIS

Reconhecimento automático de tensão, Ignição por Alta Frequência (HF) e Controle de Alimentação de Gás por Válvula Solenóide.

¹ O limite de espessura para soldagem TIG está condicionado a alguns fatores principais de seleção: Material (metal base), Corrente (AC ou DC), Eletrodo de Tungstênio (tipo e diâmetro), Gás de Proteção (tipo e vazão), Bocal Cerâmico e Junta.

ESPECIFICAÇÕES DO PRODUTO**WS 250**

PROCESSO DE SOLDAGEM	Multiprocessos MMA DC (SMAW DC) / TIG DC (GTAW DC)
ALIMENTAÇÃO	AC 1 Ø 220 V +/- 15% AC 3 Ø 220 V +/- 15% AC 3 Ø 380 V +/- 15%
TECNOLOGIA	INVERSOR MOSFET
FREQUÊNCIA	50/60 Hz
EFICIÊNCIA ENERGÉTICA	85%
CORRENTE DE ENTRADA	16,4 A
TENSÃO DE SAÍDA	20 V
POTÊNCIA APARENTE	6,3 kVA
TENSÃO EM VAZIO	62 V
FAIXA DE CORRENTE MMA	10 - 250 A
FAIXA DE CORRENTE TIG	5 - 250 A
FATOR DE POTÊNCIA	0,93

ESPECIFICAÇÃO DO ELETRODO REVESTIDO

ESPECIFICAÇÃO DO ELETRODO REVESTIDO	6010, 6011, 6012, 6013 e 7018 até Ø 5 mm
ESPESSURA MÁXIMA DE SOLDAGEM¹	10,0 mm
CLASSE DE PROTEÇÃO	IP 21S
CLASSE TÉRMICA	H
CICLO DE TRABALHO	80% a 250 / 100% a 224 A
PÓS-FLUXO	3 s
MODO DE ABERTURA DO ARCO	Curto-circuito por contato (MMA) / Alta Frequência (TIG)
MODO DE SOLDAGEM	2T
SISTEMA DE ARREFECIMENTO	Ventilação Forçada
DISPLAY DIGITAL	Sim
DIMENSÕES (C x L x A)	568 x 232 x 330 mm
PESO	19 kg
NORMAS	EN 60974-1 / IEC 974-1

**CONEXÃO COM OS ACESSÓRIOS**

Mangueira de gás conexão Ar 5/8", Conector HF Mike 2 Pinos e Engate Rápido de Ø 13 mm para Tocha TIG, Porta-Eletrodo e Garra Terra.

RECURSOS ESPECIAIS

Ignição por Alta Frequência (HF), Controle de Alimentação de Gás por Válvula Solenóide e Arc Force.

ACESSÓRIOS INCLUSOS

Tocha TIG refrigerada a gás (250 A - 3,0 m), Porta-Eletrodo e Garra-Terra (300 A - 3,0 m).

¹ O limite de espessura para soldagem TIG está condicionado a alguns fatores principais de seleção: Material (metal base), Corrente (AC ou DC), Eletrodo de Tungstênio (tipo e diâmetro), Gás de Proteção (tipo e vazão), Bocal Cerâmico e Junta.

LINHA PROFISSIONAL E INDUSTRIAL WSME

FONTES INVERSORAS DE SOLDAGEM PARA ELETRODO REVESTIDO (MMA) e TIG AC/DC PULSADA

Pensando em soldagem TIG de metais base como alumínio, magnésio e suas ligas, a Star Weld desenvolveu a Linha Multiprocessos WSME, uma solução combinada e perfeita para uso profissional e industrial.

Estes metais não ferrosos e suas ligas, quando em contato com a atmosfera reagem formando camadas superficiais de óxidos (alumina e magnésia respectivamente) que possuem pontos de fusão bastante superiores aos dos próprios materiais.

Para que seja realizada a limpeza catódica destes óxidos, as Fontes Inversoras WSME são dotadas de recurso para soldagem em TIG AC (corrente alternada), fazendo com que na fase de polaridade positiva estes óxidos sejam removidos e haja a penetração ideal na fase de polaridade negativa, garantindo o sucesso e a qualidade na soldagem destes materiais.

As Fontes Multiprocessos WSME reúnem em um só equipamento todos os benefícios e características das Linhas ARC e TIG P, soldando com eletrodos de revestimentos ácidos, básicos, rútilicos e celulósicos de até 5,00 mm, no processo MMA, e até 15,00 mm de espessura¹ no processo TIG AC/DC.

Seguem prontas para o uso (garra-terra, porta-eletrodo, pedal de rampa e tocha TIG inclusos). Para soldagem em correntes iguais ou superiores a 250 A se faz necessário a refrigeração a água da tocha de soldagem através das Unidades de Refrigeração Star Weld, modelos LX7 e LX20.

Metais base aplicáveis: Ferro fundido, aços ligados (aço inox) e não ligados (aço carbono), magnésio, ouro, cobre, bronze, zinco, níquel, alumínio, entre outros.

ESPECIFICAÇÕES DO PRODUTO **WSME 160**

PROCESSO DE SOLDAGEM	Multiprocessos MMA DC (SMAW DC) / TIG Pulsada AC / DC (GTAW Pulse AC / DC)
ALIMENTAÇÃO	AC 1 Ø, 220 V +/- 15%
TECNOLOGIA	INVERSOR MOSFET
FREQUÊNCIA	50/60 Hz
EFICIÊNCIA ENERGÉTICA	85%
CORRENTE DE ENTRADA	16,4 A
TENSÃO DE SAÍDA	16 V
POTÊNCIA APARENTE	3,3 kVA
TENSÃO EM VAZIO	56 V
FAIXA DE CORRENTE MMA	10 - 160 A
FAIXA DE CORRENTE TIG	5 - 160 A
FATOR DE POTÊNCIA	0,93
ESPECIFICAÇÃO DO ELETRODO REVESTIDO	6010, 6011, 6012, 6013 e 7018 até Ø 3,25 mm
ESPESSURA MÁXIMA DE SOLDAGEM¹	6,0 mm
CLASSE DE PROTEÇÃO	IP 21S

CLASSE TÉRMICA	H
CICLO DE TRABALHO	60% a 160 A / 100% a 124 A
PRÉ-FLUXO	0 - 1 s
PÓS-FLUXO	1 - 10 s
FORÇA DO ARCO (MMA)	0 - 100 A
FREQUÊNCIA DE PULSO	0,5 - 300 Hz
MODULAÇÃO POR LARGURA DO PULSO (PWM)	10% - 99%
RAMPA DE DESCIDA	0 - 10 s
RAMPA DE SUBIDA	0 - 10 s
MODO DE ABERTURA DO ARCO	Curto-circuito por contato (MMA) / Alta Frequência (TIG)
MODO DE SOLDAGEM	2T / 4T
SISTEMA DE ARREFECIMENTO	Ventilação Forçada
DISPLAY DIGITAL	Sim
AMPERÍMETRO/ VOLTÍMETRO DIGITAL	Não
DIMENSÕES (C x L x A)	510 x 224 x 415 mm
PESO	25 kg
NORMAS	EN 60974-1 / IEC 974-1



CONEXÃO COM OS ACESSÓRIOS

Mangueira de gás conexão Ar 5/8", Conector HF Mike 2 Pinos e Engate Rápido de Ø 13 mm para Tocha TIG e Garra-Terra.

ACESSÓRIOS INCLUSOS

Tocha TIG refrigerada a gás (160 A - 3,0 m), Porta-Eletrodo, Garra-Terra (300 A - 3,0 m) e Pedal de Rampa.

RECURSOS ESPECIAIS

Modo de Soldagem DC e AC, Ignição por Alta Frequência (HF), Controle de Alimentação de Gás por Válvula Solenóide, Rampa de Descida e Subida, Pré-Fluxo e Pós-Fluxo, Controle de Corrente de Base, Controle da Frequência e Largura da Onda de Pulso, Controle da Taxa de Limpeza Catódica, Modo de soldagem 2 Tempos e 4 Tempos (Processo TIG).

ACESSÓRIOS OPCIONAIS

Cooler de Refrigeração a Água LX7.

¹ O limite de espessura para soldagem TIG está condicionado a alguns fatores principais de seleção: Material (metal base), Corrente (AC ou DC), Eletrodo de Tungstênio (tipo e diâmetro), Gás de Proteção (tipo e vazão), Bocal Cerâmico e Junta.

ESPECIFICAÇÕES DO PRODUTO**WSME 200**

PROCESSO DE SOLDAGEM	Multiprocessos MMA DC (SMAW DC) / TIG Pulsada AC / DC (GTAW Pulse AC / DC)
ALIMENTAÇÃO	AC 1 Ø, 220 V +/- 15%
TECNOLOGIA	INVERSOR MOSFET
FREQUÊNCIA	50/60 Hz
EFICIÊNCIA ENERGÉTICA	85%
CORRENTE DE ENTRADA	16,8 A
TENSÃO DE SAÍDA	18 V
POTÊNCIA APARENTE	4,6 kVA
TENSÃO EM VAZIO	56 V
FAIXA DE CORRENTE MMA	10 - 200 A
FAIXA DE CORRENTE TIG	5 - 200 A
FATOR DE POTÊNCIA	0,93
ESPECIFICAÇÃO DO ELETRODO REVESTIDO	6010, 6011, 6012, 6013 e 7018 até Ø 4 mm
ESPESSURA MÁXIMA DE SOLDAGEM¹	8,0 mm
CLASSE DE PROTEÇÃO	IP 21S

CLASSE TÉRMICA	H
CICLO DE TRABALHO	60% a 200 A / 100% a 155 A
PRÉ-FLUXO	0 - 1 s
PÓS-FLUXO	1 - 10 s
FORÇA DO ARCO (MMA)	0 - 100 A
FREQUÊNCIA DE PULSO	0,5 - 300 Hz
MODULAÇÃO POR LARGURA DO PULSO (PWM)	10% - 99%
RAMPA DE DESCIDA	0 - 10 s
RAMPA DE SUBIDA	0 - 10 s
MODO DE ABERTURA DO ARCO	Curto-circuito por contato (MMA) / Alta Frequência (TIG)
MODO DE SOLDAGEM	2T / 4T
SISTEMA DE ARREFECIMENTO	Ventilação Forçada
DISPLAY DIGITAL	Sim
AMPERÍMETRO/VOLTÍMETRO DIGITAL	Não
DIMENSÕES (C x L x A)	510 x 224 x 415 mm
PESO	28 kg
NORMAS	EN 60974-1 / IEC 974-1

**CONEXÃO COM OS ACESSÓRIOS**

Mangueira de gás conexão Ar 5/8", Conector HF Mike 2 Pinos e Engate Rápido de Ø 13 mm para Tocha TIG e Garra Terra, Espigão de 1/2" para Cooler.

¹ O limite de espessura para soldagem TIG está condicionado a alguns fatores principais de seleção: Material (metal base), Corrente (AC ou DC), Eletrodo de Tungstênio (tipo e diâmetro), Gás de Proteção (tipo e vazão), Bocal Cerâmico e Junta.

ACESSÓRIOS INCLUSOS

Tocha TIG refrigerada a gás (200 A - 3,0 m), Porta-Eletrodo, Garra-Terra (300 A - 3,0 m) e Pedal de Rampa.

ACESSÓRIOS OPCIONAIS

Cooler de Refrigeração a Água LX7.

RECURSOS ESPECIAIS

Modo de Soldagem DC e AC, Ignição por Alta Frequência (HF), Controle de Alimentação de Gás por Válvula Solenóide, Rampa de Descida e Subida, Pré-Fluxo e Pós-Fluxo, Controle de Corrente de Base, Controle da Frequência e Largura da Onda de Pulso, Controle da Taxa de Limpeza Catódica, Modo de soldagem 2 Tempos e 4 Tempos (Processo TIG).

ESPECIFICAÇÕES DO PRODUTO**WSME 250**

PROCESSO DE SOLDAGEM	Multiprocessos MMA DC (SMAW DC) / TIG Pulsada AC / DC (GTAW Pulse AC / DC)
ALIMENTAÇÃO	AC 3 Ø, 220 V +/- 15% AC 3 Ø, 380 V +/- 15%
TECNOLOGIA	INVERSOR MOSFET
FREQUÊNCIA	50/60 Hz
EFICIÊNCIA ENERGÉTICA	85%
CORRENTE DE ENTRADA	28,7 A
TENSÃO DE SAÍDA	20 V
POTÊNCIA APARENTE	6,3 kVA
TENSÃO EM VAZIO	56 V
FAIXA DE CORRENTE MMA	10 - 250 A
FAIXA DE CORRENTE TIG	5 - 250 A
FATOR DE POTÊNCIA	0,93
ESPECIFICAÇÃO DO ELETRODO REVESTIDO	6010, 6011, 6012, 6013 e 7018 até Ø 5 mm
ESPESSURA MÁXIMA DE SOLDAGEM¹	10,0 mm
CLASSE DE PROTEÇÃO	IP 21S

CLASSE TÉRMICA	H
CICLO DE TRABALHO	60% a 250 A / 100% a 194 A
PRÉ-FLUXO	0 - 1 s
PÓS-FLUXO	1 - 10 s
FORÇA DO ARCO (MMA)	0 - 100 A
FREQUÊNCIA DE PULSO	0,5 - 300 Hz
MODULAÇÃO POR LARGURA DO PULSO (PWM)	10% - 99%
RAMPA DE DESCIDA	0 - 10 s
RAMPA DE SUBIDA	0 - 10 s
MODO DE ABERTURA DO ARCO	Curto-circuito por contato (MMA) / Alta Frequência (TIG)
MODO DE SOLDAGEM	2T / 4T
SISTEMA DE ARREFECIMENTO	Ventilação Forçada
DISPLAY DIGITAL	Sim
AMPERÍMETRO/VOLTÍMETRO DIGITAL	Não
DIMENSÕES (C x L x A)	560 x 255 x 420 mm
PESO	32 kg
NORMAS	EN 60974-1 / IEC 974-1

**CONEXÃO COM OS ACESSÓRIOS**

Mangueira de gás conexão Ar 5/8", Conector HF Mike 2 Pinos e Engate Rápido de Ø 13 mm para Tocha TIG e Garra Terra, Espigão de 1/2" para Cooler.

¹ O limite de espessura para soldagem TIG está condicionado a alguns fatores principais de seleção: Material (metal base), Corrente (AC ou DC), Eletrodo de Tungstênio (tipo e diâmetro), Gás de Proteção (tipo e vazão), Bocal Cerâmico e Junta.

ACESSÓRIOS INCLUSOS

Tocha TIG refrigerada a gás/água (250 A - 3,0/4,0 m), Porta-Eletrodo, Garra-Terra (300 A - 3,0 m) e Pedal de Rampa.

ACESSÓRIOS OPCIONAIS

Cooler de Refrigeração a Água LX7.

RECURSOS ESPECIAIS

Modo de Soldagem DC e AC, Ignição por Alta Frequência (HF), Controle de Alimentação de Gás por Válvula Solenóide, Rampa de Descida e Subida, Pré-Fluxo e Pós-Fluxo, Controle de Corrente de Base, Controle da Frequência e Largura da Onda de Pulso, Controle da Taxa de Limpeza Catódica, Modo de soldagem 2 Tempos e 4 Tempos (Processo TIG).

ESPECIFICAÇÕES DO PRODUTO **WSME 315**

PROCESSO DE SOLDAGEM	Multiprocessos MMA DC (SMAW DC) / TIG Pulsada AC / DC (GTAW Pulse AC / DC)
ALIMENTAÇÃO	AC 3 Ø 220/380V (Aut) +/- 15%
TECNOLOGIA	INVERSOR IGBT
FREQUÊNCIA	50/60 Hz
EFICIÊNCIA ENERGÉTICA	85%
CORRENTE DE ENTRADA	28,7 A
TENSÃO DE SAÍDA	20 V
POTÊNCIA APARENTE	14,1 kVA
TENSÃO EM VAZIO	55 a 80 V
FAIXA DE CORRENTE MMA	10 - 315 A
FAIXA DE CORRENTE TIG	5 - 315 A
FATOR DE POTÊNCIA	0,93
ESPECIFICAÇÃO DO ELETRODO REVESTIDO	6010, 6011, 6012, 6013 e 7018 até Ø 5 mm
ESPESSURA MÁXIMA DE SOLDAGEM¹	12,0 mm
CLASSE DE PROTEÇÃO	IP 21S

CONEXÃO COM OS ACESSÓRIOS

Mangueira de gás conexão Ar 5/8", Conector HF Mike 2 Pinos e Engate Rápido de Ø 13 mm para Tocha TIG e Garra Terra, Espigão de 1/2" para Cooler.

¹ O limite de espessura para soldagem TIG está condicionado a alguns fatores principais de seleção: Material (metal base), Corrente (AC ou DC), Eletrodo de Tungstênio (tipo e diâmetro), Gás de Proteção (tipo e vazão), Bocal Cerâmico e Junta.

CLASSE TÉRMICA	H
CICLO DE TRABALHO	80% a 315 A / 100% a 252 A
PRÉ-FLUXO	0,1 - 10 s
PÓS-FLUXO	0,1 - 15 s
FORÇA DO ARCO (MMA)	10 - 200 A
FREQUÊNCIA DE PULSO	0,2 - 20 Hz
MODULAÇÃO POR LARGURA DO PULSO (PWM)	0,1 - 1,0
RAMPA DE DESCIDA	0,1 - 15 s
RAMPA DE SUBIDA	0,1 - 10 s
MODO DE ABERTURA DO ARCO	Curto-circuito por contato (MMA) / Alta Frequência (TIG)
MODO DE SOLDAGEM	2T / 4T
SISTEMA DE ARREFECIMENTO	Ventilação Forçada
DISPLAY DIGITAL	Sim
AMPERÍMETRO /DIGITAL	Sim
DIMENSÕES (C x L x A)	637 x 359 x 564 mm
PESO	55 kg
NORMAS	EN 60974-1 / IEC 974-1

ACESSÓRIOS INCLUSOS

Tocha TIG refrigerada a água (315 A - 4,0 m), Porta-Eletrodo, Garra-Terra (300 A - 50 mm² - 3,0 m) e Pedal de Rampa.

ACESSÓRIOS OPCIONAIS

Cooler de Refrigeração a Água LX7.


RECURSOS ESPECIAIS

Modo de Soldagem DC e AC, Ignição por Alta Frequência (HF), Controle de Alimentação de Gás por Válvula Solenóide, Rampa de Descida e Subida, Pré-Fluxo e Pós-Fluxo, Controle de Corrente de Base, Controle da Frequência e Largura da Onda de Pulso, Controle da Taxa de Limpeza Catódica, Modo de soldagem 2 Tempos e 4 Tempos (Processo TIG).

ESPECIFICAÇÕES DO PRODUTO **WSME 500**

PROCESSO DE SOLDAGEM	Multiprocessos MMA DC (SMAW DC) / TIG Pulsada AC / DC (GTAW Pulse AC / DC)
ALIMENTAÇÃO	AC 3 Ø, 380 V +/- 15%
TECNOLOGIA	INVERSOR IGBT
FREQUÊNCIA	50/60 Hz
EFICIÊNCIA ENERGÉTICA	77%
CORRENTE DE ENTRADA	29,7 A
TENSÃO DE SAÍDA	40 V
POTÊNCIA APARENTE	18,2 kVA
TENSÃO EM VAZIO	76 V
FAIXA DE CORRENTE MMA	10 - 500 A
FAIXA DE CORRENTE TIG	20 - 500 A
FATOR DE POTÊNCIA	0,93
ESPECIFICAÇÃO DO ELETRODO REVESTIDO	6010, 6011, 6012, 6013 e 7018 até Ø 5 mm
ESPESSURA MÁXIMA DE SOLDAGEM¹	15,0 mm
CLASSE DE PROTEÇÃO	IP 21S

CONEXÃO COM OS ACESSÓRIOS

Mangueira de gás conexão Ar 5/8", Conector HF Mike 2 Pinos e Engate Rápido de Ø 13 mm para Tocha TIG e Garra Terra, Espigão de 1/2" para Cooler.

¹ O limite de espessura para soldagem TIG está condicionado a alguns fatores principais de seleção: Material (metal base), Corrente (AC ou DC), Eletrodo de Tungstênio (tipo e diâmetro), Gás de Proteção (tipo e vazão), Bocal Cerâmico e Junta.

CLASSE TÉRMICA	H
CICLO DE TRABALHO	60% 500 A / 100% 387 A
PRÉ-FLUXO	0 - 15 s
PÓS-FLUXO	0 - 15 s
FORÇA DO ARCO (MMA)	0 - 100 A
FREQUÊNCIA DE PULSO	0,5 - 300 Hz
MODULAÇÃO POR LARGURA DO PULSO (PWM)	10% - 99%
RAMPA DE DESCIDA	0 - 15 s
RAMPA DE SUBIDA	0 - 15 s
MODO DE ABERTURA DO ARCO	Curto-circuito por contato (MMA) / Alta Frequência (TIG)
MODO DE SOLDAGEM	2T / 4T
SISTEMA DE ARREFECIMENTO	Ventilação Forçada
DISPLAY DIGITAL	Sim
AMPERÍMETRO / VOLTÍMETRO DIGITAL	Não
DIMENSÕES (C x L x A)	670 X 360 X 832 mm
PESO	70 kg
NORMAS	EN 60974-1 / IEC 974-1

ACESSÓRIOS INCLUSOS

Tocha TIG refrigerada a água (500 A - 4,0 m), Porta-Eletrodo, Garra-Terra (300 A - 3,0 m) e Pedal de Rampa.

ACESSÓRIOS OPCIONAIS

Cooler de Refrigeração a Água LX20.


RECURSOS ESPECIAIS

Modo de Soldagem DC e AC, Ignição por Alta Frequência (HF), Controle de Alimentação de Gás por Válvula Solenóide, Rampa de Descida e Subida, Pré-Fluxo e Pós-Fluxo, Controle de Corrente de Base, Controle da Frequência e Largura da Onda de Pulso, Controle da Taxa de Limpeza Catódica, Modo de soldagem 2 Tempos e 4 Tempos (Processo TIG).

LINHA PROFISSIONAL MIG MF

FONTES INVERSORAS DE SOLDAGEM PARA ELETRODO REVESTIDO (MMA), MIG/MAG e TIG.

Para os profissionais que procuram equipamentos multiprocessos, de fácil e segura operação, robustos, de alta qualidade e produtividade (Ciclo de Trabalho de 80%) associados à economia de energia e de consumíveis, as fontes inversoras semi-automáticas Star Weld para soldagem da Linha MIG MF são a escolha ideal.

Desenvolvidas com avançada tecnologia IGBT (Insulated Gate Bipolar Tube) e diodos de comutação rápida, substituindo as pesadas e pouco eficientes Fontes Retificadoras de Soldagem (inversoras são até 5 vezes mais leves) e oferecendo baixos níveis de respingos e abertura suave do arco, as Fontes multiprocessos MIG MF permitem a soldagem com arames sólidos ou tubulares de até 1,00 mm de diâmetro no modo MIG/MAG e com eletrodos revestidos de até 5,00 mm, operando também no processo TIG com a utilização de tocha valvulada conectada ao pólo negativo do equipamento, para soldagens de até 10,00 mm de espessura ².

Possuem painel digital dotado de amperímetro/voltímetro, seleção 2T/4T e controle de indutância (ajuste de dinâmica) por potenciômetro, extremamente importante na soldagem MIG/MAG por curto-circuito, influenciando diretamente na formação de salpicos e na estabilidade do arco-voltaico, ou seja, permitindo o ajuste ideal do equipamento para garantir maior rendimento, maior qualidade na solda e redução dos custos envolvidos.

Seguem prontas para operar nos processos MMA e MIG/MAG (garra-terra, porta-eletrodo e tocha MIG/MAG inclusos).

Metais base aplicáveis: Ferro fundido, aços ligados (aço inox) e não ligados (aço carbono), ouro, cobre, bronze, zinco, níquel, alumínio e magnésio (apenas nas funções MMA e MIG/MAG), entre outros.

ESPECIFICAÇÕES DO PRODUTO	MIG 210MF
PROCESSO DE SOLDAGEM ¹	Multiprocessos MMA DC (SMAW DC) / MIG/MAG DC (GMAW/FCAW DC)
ALIMENTAÇÃO	AC 1 Ø, 220 V +/- 15%
TECNOLOGIA	INVERSOR IGBT
FREQUÊNCIA	50/60 Hz
EFICIÊNCIA ENERGÉTICA	85%
CORRENTE DE ENTRADA	32 A
TENSÃO DE SAÍDA	15 - 25 V
POTÊNCIA APARENTE	7 kVA
TENSÃO EM VAZIO	58 V
FAIXA DE CORRENTE MMA	10 - 210 A
FAIXA DE CORRENTE MIG	40 - 210 A
FATOR DE POTÊNCIA	0,93
VELOCIDADE DO ARAME	2 a 24 m/s

RECURSOS ESPECIAIS

Controle de Velocidade do Arame, Indutância e Burn-Back.

CONEXÃO COM OS ACESSÓRIOS

Conector Euro para Tocha, Engate Rápido de Ø 13 mm para Porta-Eletrodo e Garra-Terra.

ESPECIFICAÇÃO DO ELETRODO REVESTIDO	6010, 6011, 6012, 6013 e 7018 até Ø 4 mm
ESPECIFICAÇÃO DO ARAME	Sólido ou Tubular de Ø 0,6 a 1,0 mm
EXCESSURA MÁXIMA DE SOLDAGEM ²	8,00 mm
CLASSE DE PROTEÇÃO	IP 21S
CLASSE TÉRMICA	H
CICLO DE TRABALHO	80% a 210 A / 100% a 188 A
MODO DE ABERTURA DO ARCO	Curto-circuito por contato
MODO DE SOLDAGEM	2T
SISTEMA DE ARREFECIMENTO	Ventilação Forçada
AMPERÍMETRO/ VOLTÍMETRO DIGITAL	Sim
DIMENSÕES (C x L x A)	890 x 287 x 678 mm
PESO	41 kg
NORMAS	EN 60974-1 / IEC 974-1

ACESSÓRIOS INCLUSOS

Tocha³ MIG / MAG refrigerada a gás (210 A - 3,0 m), Roldana de tração⁴, Porta-Eletrodo (300 A - 3,0 m) e Garra Terra (300 A - 3,0 m).



¹ Para soldagem TIG se faz necessário a aquisição de tocha TIG valvulada que deve ser conectada ao equipamento em polaridade direta (CC-).

² O limite de espessura para soldagem TIG está condicionado a alguns fatores principais de seleção: Material (metal base), Corrente (AC ou DC), Eletrodo de Tungstênio (tipo e diâmetro), Gás de Proteção (tipo e vazão), Bocal Cerâmico e Junta.

³ As tochas (guia espiral com isolamento) e roldanas de tração (lisas com canal em "V") fornecidas junto às fontes inversoras, são apropriadas para soldagem com arames sólidos de aços não ligados (aço carbono). Para soldagem com arames sólidos de aços ligados (aço inox) é necessário tocha especial com guia de aço inox sem isolamento, PTFE ou CeraGlide, já as roldana(s) de tração são as mesmas utilizadas para soldagem de aço carbono, ou seja, lisas com canal em "V". Para soldagem com arames sólidos de alumínio, se faz necessário tocha curta de 1,5 ou 2,0 metros, com guia PA, PTFE ou CeraGlide, além de roldana(s) de tração lisa(s) com canal em "U". Em soldagens com arames tubulares utiliza-se a tocha padrão para aços não ligados, sendo necessário adquirir roldana(s) de tração recartilhada(s) com canal em "V".

**ESPECIFICAÇÕES
DO PRODUTO**
MIG 250MF

PROCESSO DE SOLDAGEM¹	Multiprocessos MMA DC (SMAW DC) / MIG/MAG DC (GMAW/FCAW DC)
ALIMENTAÇÃO	AC 1 Ø, 220 V +/- 15%
TECNOLOGIA	INVERTOR IGBT
FREQÜÊNCIA	50/60 Hz
EFICIÊNCIA ENERGÉTICA	85%
CORRENTE DE ENTRADA	39 A
TENSÃO DE SAÍDA	15 - 25 V
POTÊNCIA APARENTE	8,5 kVA
TENSÃO EM VAZIO	58 V
FAIXA DE CORRENTE MMA	10 - 250 A
FAIXA DE CORRENTE MIG	40 - 250 A
FATOR DE POTÊNCIA	0,93
VELOCIDADE DO ARAME	2 a 24 m/s

ESPECIFICAÇÃO DO ELETRODO REVESTIDO	6010, 6011, 6012, 6013 e 7018 até Ø 5 mm
ESPECIFICAÇÃO DO ARAME	Sólido ou Tubular de Ø 0,6 a 1,0 mm
ESPESSURA MÁXIMA DE SOLDAGEM²	10,00 mm
CLASSE DE PROTEÇÃO	IP 215
CLASSE TÉRMICA	H
CICLO DE TRABALHO	80% a 250 A / 100% a 224 A
MODO DE ABERTURA DO ARCO	Curto-circuito por contato
MODO DE SOLDAGEM	2 T
SISTEMA DE ARREFECIMENTO	Ventilação Forçada
AMPERÍMETRO/VOLTÍMETRO DIGITAL	Sim
DIMENSÕES (C x L x A)	890 x 287 x 678 mm
PESO	41 kg
NORMAS	EN 60974-1 / IEC 974-1


ACESSÓRIOS INCLUSOS

Tocha³ MIG / MAG refrigerada a gás (250 A - 3,0 m), Roldana de tração⁴, Porta-Eletrodo (300 A - 3,0 m) e Garra-Terra (300 A - 3,0 m).

RECURSOS ESPECIAIS

Controle de Velocidade do Arame, Indutância e Burn-Back.

CONEXÃO COM OS ACESSÓRIOS

Conector Euro para Tocha, Engate Rápido de Ø 13 mm para Porta-Eletrodo e Garra-Terra.

¹ Para soldagem TIG se faz necessário a aquisição de tocha TIG valvulada que deve ser conectada ao equipamento em polaridade direta (CC-).

² O limite de espessura para soldagem TIG está condicionado a alguns fatores principais de seleção: Material (metal base), Corrente (AC ou DC), Eletrodo de Tungstênio (tipo e diâmetro), Gás de Proteção (tipo e vazão), Bocal Cerâmico e Junta.

^{3,4} As tochas [guia espiral com isolamento] e roldanas de tração (lisas com canal em "V") fornecidas junto às fontes inversoras, são apropriadas para soldagem com arames sólidos de aços não ligados (aço carbono). Para soldagem com arames sólidos de aços ligados (aço inox) é necessário tocha especial com guia de aço inox sem isolamento, PTFE ou CeraGlide, já as roldana(s) de tração são as mesmas utilizadas para soldagem de aço carbono, ou seja, lisa(s) com canal em "V". Para soldagem com arames sólidos de alumínio, se faz necessário tocha curta de 1,5 ou 2,0 metros, com guia PA, PTFE ou CeraGlide, além de roldana(s) de tração lisa(s) com canal em "U". Em soldagens com arames tubulares utiliza-se a tocha padrão para aços não ligados, sendo necessário adquirir roldana(s) de tração recartilhada(s) com canal em "V".

LINHA INDUSTRIAL MZ

CONJUNTOS INVERSORES AUTOMÁTICOS DE SOLDAGEM POR ARCO SUBMERSO (SAW) E ELETRODO REVESTIDO (MMA)

Atendendo às exigências da Indústria Metal Mecânica, onde os projetos exigem maiores taxas de deposição, velocidades de soldagem consideráveis, maior produtividade, segurança e baixo custo, a Star Weld disponibiliza mais uma solução para soldagem industrial, a Linha Multiprocessos MZ de conjuntos automáticos para soldagem por Arco Submerso (SAW) e Eletrodo Revestido (MMA).

Os conjuntos automáticos MZ são amplamente utilizados na fabricação de vasos de pressão, em plantas químicas, em estruturas pesadas, soldagem de tubos, em reparação e na construção naval, permitindo soldagem com arames sólidos ou tubulares de 1,6 a 4,00 mm de diâmetro (no modo MMA eletrodos de até 10,00 mm de diâmetro), sendo fornecidos completos: fonte inversora, trator automático, trilhos, tocha SAW e garra-terra.

São fabricados com a moderna tecnologia IGBT (mais eficientes, leves, compactos e econômicos que os retificadores e fontes de soldagem dotadas de tecnologia MOSFET) e equipados de painel digital com amperímetro/voltímetro tanto na fonte quanto no trator, além de ajuste da velocidade de deslocamento e alimentação de arame. Dispõem de recursos especiais como Hot Start e Arc Control que promovem maior estabilidade do arco elétrico e conseqüentemente uma melhor qualidade na solda.

Dois razões fazem do arco submerso um processo de alto rendimento e excelente substituto do processo MIG/MAG em determinadas aplicações: Praticamente não ocorrem perdas do arame de soldagem e a automatização do processo possibilita utilizar altas correntes sem grandes riscos para a segurança do operador.

Metais base aplicáveis: Ferro fundido, aços ligados (aço inox) e não ligados (aço carbono), magnésio, cobre, bronze, zinco níquel, alumínio, entre outros.



ESPECIFICAÇÕES DO PRODUTO **MZ 630**

PROCESSO DE SOLDAGEM	Multiprocessos MMA DC (SMAW DC) / Arco Submerso DC (SAW)
ALIMENTAÇÃO	AC 3 Ø, 380 V +/- 15%
TECNOLOGIA	INVERSOR IGBT
FREQUÊNCIA	50/60 Hz
EFICIÊNCIA ENERGÉTICA	85%
CORRENTE DE ENTRADA	52 A
TENSÃO DE SAÍDA (MMA)	75 ± 5 V
TENSÃO DE SAÍDA (ARCO SUBMERSO)	90 ± 10 V
POTÊNCIA APARENTE	30,7 kVA
TENSÃO EM VAZIO	52 V
FAIXA DE CORRENTE	60 - 630 A
FATOR DE POTÊNCIA	0,88

ESPECIFICAÇÃO DO ELETRODO REVESTIDO	6010, 6011, 6012, 6013 e 7018 até Ø 6,0 mm
ESPECIFICAÇÃO DO ARAME	Sólido ou Tubular de Ø 1,6 a 4,0 mm
CLASSE DE PROTEÇÃO	IP 21S
CLASSE TÉRMICA	H
CICLO DE TRABALHO	100% a 630 A
MODO DE ABERTURA DO ARCO	Curto-circuito por contato
SISTEMA DE ARREFECIMENTO	Ventilação Forçada
AMPERÍMETRO/VOLTÍMETRO DIGITAL	Sim
DIMENSÕES (C x L x A)	600 x 320 x 530 mm
PESO	55 kg
NORMAS	EN 60974-1 / IEC 974-1



ACESSÓRIOS INCLUSOS

Trator de Soldagem (Peso: 58,4 kg - Dimensões: C 1000 x L 400 x A 1010 mm - Velocidade de Avanço: 0,2 a 1,5 m/min), Alimentador de Arame (Veloc. 0,3 a 3 m/min, 03 Roldanas de tração recartilhadas de 3 - 4 mm, 4,2 - 5 mm e 6 mm), Alimentador de Fluxo (Capac. 6 kg), Par de Trilhos (Comp. 1,5 metros), Tocha Arco Submerso (800 A), e Garra-Terra (800 A, comp. 5 metros).

CONEXÃO COM OS ACESSÓRIOS

Terminais de saída (+) e (-) de 13 mm para conexão da garra-terra, porta-eletrodo e cabo de solda do trator e Conector de 14 pinos para cabo de comando do trator.

RECURSOS ESPECIAIS

Arc Force e Hot Start (MMA), Controle de Velocidade, Sentido e Modo de Soldagem (Arco Submerso).



ESPECIFICAÇÕES DO PRODUTO
MZ 1000

PROCESSO DE SOLDAGEM	Multiprocessos MMA DC (SMAW DC) / Arco Submerso DC (SAW)
ALIMENTAÇÃO	AC 3 Ø, 380 V +/- 15%
TECNOLOGIA	INVERSOR IGBT
FREQUÊNCIA	50/60 Hz
EFICIÊNCIA ENERGÉTICA	85%
CORRENTE DE ENTRADA	83 A
TENSÃO DE SAÍDA (MMA)	75 ± 5 V
TENSÃO DE SAÍDA (ARCO SUBMERSO)	90 ± 10 V
POTÊNCIA APARENTE	50 kVA
TENSÃO EM VAZIO	52 V
FAIXA DE CORRENTE	60 - 1000 A
FATOR DE POTÊNCIA	0,88

ESPECIFICAÇÃO DO ELETRODO REVESTIDO	6010, 6011, 6012, 6013 e 7018 até Ø 8,0 mm
ESPECIFICAÇÃO DO ARAME	Sólido ou Tubular de Ø 3 a 6,0 mm
CLASSE DE PROTEÇÃO	IP 21S
CLASSE TÉRMICA	H
CICLO DE TRABALHO	100% a 1000 A
MODO DE ABERTURA DO ARCO	Curto-circuito por contato
SISTEMA DE ARREFECIMENTO	Ventilação Forçada
AMPERÍMETRO/ VOLTÍMETRO DIGITAL	Sim
DIMENSÕES (C x L x A)	802 x 352 x 767 mm
PESO	95 kg
NORMAS	EN 60974-1 / IEC 974-1


ACESSÓRIOS INCLUSOS

Trator de Soldagem (Peso: 58,4 kg - Dimensões: C 1000 x L 400 x A 1010 mm - Velocidade de Avanço: 0,2 a 1,5 m/min), Alimentador de Arame (Veloc. 0,3 a 3 m/min, 03 Roldanas de tração recartilhadas de 3 - 4 mm, 4,2 - 5 mm e 6 mm), Alimentador de Fluxo (Capac. 6 kg), Par de Trilhos (Comp. 1,5 metros), Tocha Arco Submerso (1000 A), e Garra-Terra (1000 A, comp. 5 metros).

CONEXÃO COM OS ACESSÓRIOS

Terminais de saída (+) e (-) de 13 mm para conexão da garra-terra, porta-eletrodo e cabo de solda do trator e Conector de 14 pinos para cabo de comando do trator.

RECURSOS ESPECIAIS

Arc Force e Hot Start (MMA), Controle de Velocidade, Sentido e Modo de Soldagem (Arco Submerso).



ESPECIFICAÇÕES DO PRODUTO **MZ 1250**

PROCESSO DE SOLDAGEM	Multiprocessos MMA DC (SMAW DC) / Arco Submerso DC (SAW)
ALIMENTAÇÃO	AC 3 Ø, 380 V +/- 15%
TECNOLOGIA	INVERTOR IGBT
FREQUÊNCIA	50/60 Hz
EFICIÊNCIA ENERGÉTICA	85%
CORRENTE DE ENTRADA	105 A
TENSÃO DE SAÍDA (MMA)	75 ± 5 V
TENSÃO DE SAÍDA (ARCO SUBMERSO)	90 ± 10 V
POTÊNCIA APARENTE	62,5 kVA
TENSÃO EM VAZIO	52 V
FAIXA DE CORRENTE	60 - 1250 A
FATOR DE POTÊNCIA	0,88

ESPECIFICAÇÃO DO ELETRODO REVESTIDO	6010, 6011, 6012, 6013 e 7018 até Ø 10 mm
ESPECIFICAÇÃO DO ARAME	Sólido ou Tubular de Ø 3 a 6,0 mm
CLASSE DE PROTEÇÃO	IP 21S
CLASSE TÉRMICA	H
CICLO DE TRABALHO	100% a 1250 A
MODO DE ABERTURA DO ARCO	Curto-circuito por contato
SISTEMA DE ARREFECIMENTO	Ventilação Forçada
AMPERÍMETRO/VOLTÍMETRO DIGITAL	Sim
DIMENSÕES (C x L x A)	802 x 352 x 767 mm
PESO	100 kg
NORMAS	EN 60974-1 / IEC 974-1



ACESSÓRIOS INCLUSOS

Trator de Soldagem (Peso: 58,4 kg - Dimensões: C 1000 x L 400 x A 1010 mm - Velocidade de Avanço: 0,2 a 1,5 m/min), Alimentador de Arame (Veloc. 0,3 a 3 m/min, 03 Roldanas de tração recartilhadas de 3 - 4 mm, 4,2 - 5 mm e 6 mm), Alimentador de Fluxo (Capac. 6 kg), Par de Trilhos (Comp. 1,5 metros), Tocha Arco Submerso (1200 A), e Garra-Terra (1200 A, comp. 5 metros).

CONEXÃO COM OS ACESSÓRIOS

Terminais de saída (+) e (-) de 13 mm para conexão da garra-terra, porta-eletrodo e cabo de solda do trator e Conector de 14 pinos para cabo de comando do trator.

RECURSOS ESPECIAIS

Arc Force e Hot Start (MMA), Controle de Velocidade, Sentido e Modo de Soldagem (Arco Submerso).





TECNOLOGIA E INOVAÇÃO EM SOLDAGEM

WWW.STARWELD.COM.BR

Avenida Barão Homem de Melo, 1933 | Bairro: Alpes

Cep.: 30.451-669 | Belo Horizonte | MG | BR

Telefone: (31) 3324-9925

E-mail: contato@starweld.com.br