

GPS 2300 PFC Bi-Pulse

INVERTER MULTIPROCESO MIG/MAG SINERGICO PULSADO

Ref. 53200100

FT53200100v0

18-01-2019

Pág. 1/4

Descripción:

Equipo de tecnología inverter con tecnología PFC de máxima eficiencia energética para la soldadura multiproceso (MIG/MAG - MIG/MAG PULSADO, MMA y TIG –TIG Pulsado con cebado LIFT ARC).

Uso:

Uso profesional, ideal para soldadura MIG/MAG con arco pulsado de aceros inoxidables y aluminio.

Alimentación eléctrica:

Monofásica, 1 Ph 230V – 50/60 Hz. ±15 %.

Conexión a la red eléctrica mediante clavija schuko de 16 A

Ventajas principales:

- Máxima eficiencia energética. Mínimo consumo eléctrico.
- Adaptación a alargaderas de alimentación de larga longitud (>50 m).
- Equipo MIG/MAG de regulación sinérgica por espesor de material.
- Sinergia MIG/MAG de arco pulsado para la soldadura del Al y CrNi.
- Modo Syner BI-PULSE (Doble pulsada mejora estética de cordón).
- Sistema modular con posibilidad de refrigeración de Antorcha.
- Control sinérgico de inductancia. Ausencia de proyecciones.
- Gran dinámica con gas CO₂ puro.
- Sistema de arrastre de 4 Ruletas – 50 W de tracción directa.
- Cambio de polaridad (hilos tubulares).
- Carrete de hilo Ø 300 mm (15 Kg.)
- Proceso de soldadura TIG DC / TIG PULSE con control general de parámetros de ciclo. Control ON/OFF y Cebado Lift-arc.



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	GPS 2300 PFC BI-PULSE Ref. 53200100
Tensión de entrada u_1 (1ph. 50-60hz)	230 V
Intensidad máxima de entrada I_{1max}	30 A
Intensidad máxima efectiva I_{1eff}	16 A
Margen de regulación MIG/MAG (230 V) $I_{2min}-I_{2max}$	10 ÷ 200 A /40%
Intensidad máxima de soldadura 100 % I_{2max}	140 A
Regulación de tensión de soldadura $U_{2min}-U_{2max}$	12 ÷ 30 V
Ø de hilo aplicables (mm.)	0.6 ÷ 1.0 (1.2mm Al)
Bobinas rollo de hilo	Ø300 mm - 15 Kg
Velocidad hilo (m/min.)	1 ÷ 15 m/mín
Sistema de arrastre	4R – 50 W
Modo Bi-Pulse (Doble arco pulsado)	SI
Margen de regulación continuo MMA $I_{2min}-I_{2max}$	30 ÷ 200 A (30%)
Margen de regulación continuo TIG $I_{2min}-I_{2max}$	5 ÷ 200 A (40 %)
Margen de regulación frecuencia pulso TIG	0.1 ÷ 500 Hz
Índice de protección mecánica (IP)	IP 23 S
Ventilación	Forzada
Peso	27 Kg



Soluciones en soldadura

INNOVAMOS • FABRICAMOS • FORMAMOS • ASESORAMOS

GPS 2300 PFC Bi-Pulse

INVERTER MULTIPROCESO MIG/MAG SINERGICO PULSADO

Ref. 53200100

FT53200100v0

18-01-2019

Pág. 2/4

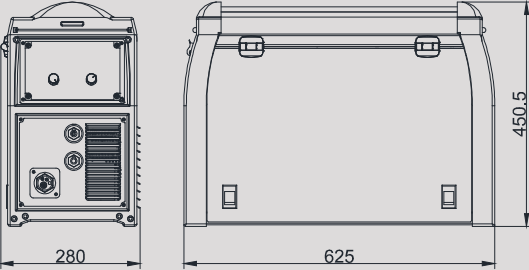
MODOS DE USO

1- Standard.	2- Sobre estacion.	3- Refrigerado sobre estacion
		

MATERIALES INCLUIDOS DE SERIE:

Ref.	DESCRIPCIÓN	Ref.	DESCRIPCIÓN
532.17.147	Manual de Instrucciones GPS 2300 PFC BI-PULSE	517.16.520	Ruleta Ø37, 0.8-1.0 mm "V" (2 uds.)
532.12.129	Cable entrada 3x2.5 mm ² 3 m. (Con clavija shucko)	423.12.030	Conexión máquina-gas (2 m) / racor
531.12.219	Cable de masa 1x35 mm ² - 4 m (acrílico)	532.17.187	Guía rápida panel de control

REFERENCIAS OPCIONALES DE INSTALACION

Ref.	Descripción	MIG/MAG					MMA		TIG	
		Fe (Acero)	Al (Pulse)	SS (Inox. Pulse)	CuSi	FCAW (no gas)	Standard	Celulósicos	Ø 2.0 - 2.4 mm	Ø 2.4 - 3.2 mm
532.00.100										
51712090	Estación de trabajo móvil.	•	•	•	•				•	
63400000	Módulo de refrigeración WCS-510		•	•	•				•	
39200094	líquido refrigerante antorcha 10L		•	•	•				•	
51702089	Soporte WCS con alargadera conexión a antorcha		•	•	•				•	
252501	Montaje completo de equipamiento	•	•	•	•			•	•	
PK555040	Antorcha PK 550 (4 m refrigerada)		•	•	•					
PK4012	Antorcha TR 400 (4 m. autorefrigerada)	•	•	•	•	•				
51716524	Ruleta Ø37, 0.9-1.2 mm "TUBULAR"					•				
51716523	Ruleta Ø37, 1.0-1.2 mm "ALU"		•							
5722	Sirga de grafito-4 m (PK 550)		•		•					
30144000V	Pantalla Servoglas de regulación variable	•	•	•	•	•	•	•	•	
19052634	Antorcha TIG XT-26E EURO (4 m.)								•	
19051834	Antorcha TIG XT-18E EURO (4 m. Refrigerada)								•	
37600000	Manorreductor Argón Mod. EN 2	•	•	•	•				•	
37900000	Manorreductor Argón-CO2 GASFREE	R	R	R	R				R	
259.040	Accesorios electrodo (300A-35/50)						•	•		
1704V10	Estufa TRC V10. Con termómetro y termostato						R	•		
Modo de uso recomendado		2	3	3	3	1	1	1	2	3

• Elemento constituyente de la instalación.

R Elemento recomendado.



Soluciones en soldadura

INNOVAMOS • FABRICAMOS • FORMAMOS • ASESORAMOS

GPS 2300 PFC Bi-Pulse

INVERTER MULTIPROCESO MIG/MAG SINERGICO PULSADO

Ref. 53200100

FT53200100v0

18-01-2019

Pág. 3/4

M	U	L	T	I	P	R	O	C	E	S	O
MIG	MIG SPOT	MIG PULSE	MIG Bi-PULSE	MIG SPOT PULSE	MMA	MMA CEL	TIG	TIG PULSE			

Tabla de programas con Arco Pulsado

Material Base	Material de aporte	Gas de protección	Display Material	Display Gas			Display			Display hilo	
							D1	D2	D3	mm	in
Fe	ER 70 S 6 SG II - SG III	Ar + CO2 (20%)	Fe	Ar	CO2	18%	P12	SG2	SG3	0,8	0,030
							P13	SG2	SG3	---	0,035
							P14	SG2	SG3	1,0	---
SS (309)	Cr Ni AISI 309	Ar + CO2 (2%)	SS	Ar	CO2	2%	P21	309		1,0	---
Ss (308L)	Cr Ni 19-9 AISI 308L	Ar + CO2 (2%)	SS	Ar	CO2	2%	P22	308	LSi	0,8	0,030
							P23	308	LSi	---	0,035
							P24	308	LSi	1,0	---
Ss (316L)	Cr Ni 18-86 AISI 316L	Ar + CO2 (2%)	SS	Ar	CO2	2%	P32	316	LSi	0,8	0,030
							P33	316	LSi	---	0,035
							P34	316	LSi	1,0	---
Al Mg 5	Al Mg 5	Ar (100%)	Al Mg	Ar			P44	AL	MG5 %	1,0	---
							P45	AL	MG5 %	1,2	0,045
Al Si 5	Al Si 5	Ar (100%)	Al Si	Ar			P49	AL	Si5 %	1,0	---
							P50	AL	Si5 %	1,2	0,045
Al Si 12	Al Si 12	Ar (100%)	Al Si	Ar			P54	Si	12%	1,0	---
							P55	Si	12%	1,2	0,045
Fe Galv.	Cu Si 3	Ar (100%)	Cu Si	Ar			P57	Cu	Si3%	0,8	0,030
							P58	Cu	Si3%	---	0,035
							P59	Cu	Si3%	1,0	---
Fe	Recargue dureza	Ar + CO2 (20%)	Fe	Ar	CO2	18%	P82	700	MC	1,0	---
Fe	ER 70 S 6 SG II - SG III	Ar + CO2 (8%%)	Fe	Ar	CO2		P90	Low	CO2	0,8	0,030
							P91	Low	CO2	---	0,035
							P92	Low	CO2	1,0	---
<i>Configuración Programa</i>				<i>Gas de protección</i>			<i>Nº Programa</i>	<i>Tipo de hilo</i>		<i>Ø hilo</i>	



Soluciones en soldadura

INNOVAMOS • FABRICAMOS • FORMAMOS • ASESORAMOS

GPS 2300 PFC Bi-Pulse

INVERTER MULTIPROCESO MIG/MAG SINERGICO PULSADO

Ref. 53200100

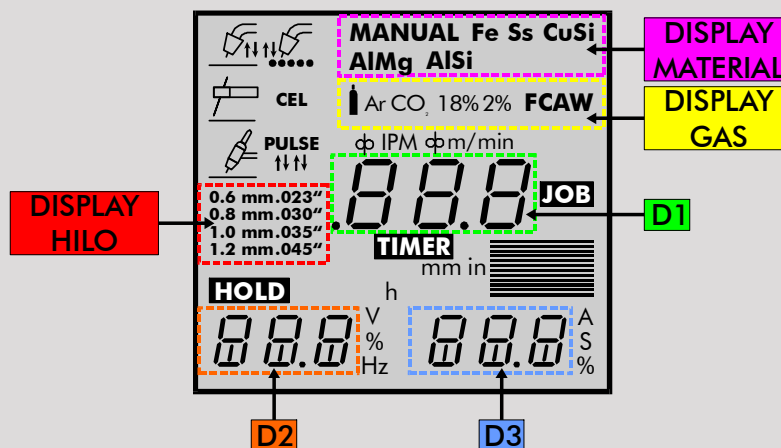
FT53200100v0

18-01-2019

Pág. 4/4

Tabla de programas con Arco Standard

Material Base	Material de aporte	Gas de protección	Display Material	Display Gas			Display			Display hilo	
							D1	D2	D3	mm	in
Fe	ER 70 S 6 SG II - SG III	Ar + CO2 (20%)	Fe	Ar	CO2	18%	P12	SG2	SG3	0,8	0,030
							P13	SG2	SG3	---	0,035
							P14	SG2	SG3	1,0	---
Fe	ER 70 S 6 SG II - SG III	CO2 (100%)	Fe		CO2		P17	SG2	SG3	0,8	0,030
							P18	SG2	SG3	---	0,035
							P19	SG2	SG3	1,0	---
Ss (308L)	Cr Ni 19-9 AISI 308L	Ar + CO2 (2%)	SS	Ar	CO2	2%	P22	308	LSi	0,8	0,030
							P23	308	LSi	---	0,035
							P24	308	LSi	1,0	---
Al Mg 5	Al Mg 5	Ar (100%)	Al Mg	Ar			P44	AL	MG5 %	1,0	---
							P45	AL	MG5 %	1,2	0,045
Fe Galv.	Cu Si 3	Ar (100%)	Cu Si	Ar			P57	Cu	Si3%	0,8	0,030
							P58	Cu	Si3%	---	0,035
							P59	Cu	Si3%	1,0	---
Fe	FCAW E-71T11	Sin gas	Fe				P67	NO	Gas	0,9	0,035
							P68	NO	Gas	1,1	0,040
Fe	ER 70 S 6 SG II - SG III	Ar + CO2 <10%	Fe	Ar	CO2		P90	Low	CO2	0,8	0,030
							P91	Low	CO2	---	0,035
							P92	Low	CO2	1,0	---
Configuración Programa				Gas de protección			Nº Programa	Tipo de hilo		Ø hilo	



Soluciones en soldadura

INNOVAMOS • FABRICAMOS • FORMAMOS • ASESORAMOS