

GPS 4000 C

INVERTER MULTIPROCESO. MIG/MAG PULSADO SINERGICO

Ref. 42384000

Ref. 42354000

FT42384000V1

19/05/2017

Pág. 1/5

CARACTERÍSTICAS GENERALES

Descripción:

Equipo compacto de tecnología inverter para la soldadura eléctrica multiproceso (semiautomática MIG/MAG, electrodo MMA y proceso TIG)

Uso:

Uso industrial, ideal para soldadura MIG/MAG de aceros suaves, inoxidables y aluminio, excelente dinámica de soldadura. Regulación sinérgica, amplio elenco de programas para la soldadura MIG/MAG.

Alimentación eléctrica:

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

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

Ventajas principales:

- Proceso MIG/MAG de regulación sinérgica por espesor de soldadura.
- Lista completa de programas sinérgicos MIG/MAG standard
- Control digital DSP de alta velocidad.
- Sistema de arrastre de 4 Ruedas. Control de velocidad por encoder
- Carrete de hilo 300 mm (15 Kg).
- Sistema modular con grandes posibilidades opcionales.
- Cambio polaridad. (FCAW no gas)

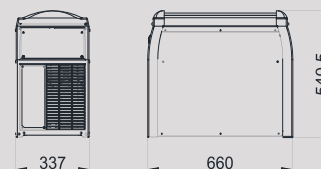
Funciones y elementos opcionales;

- Control de arco pulsado. Amplio mapa de programas sinérgicos.
- Syner BI-PULSE: Control Doble pulsado mejora estética de cordón
- Arco TIG PULSE con control total de ciclo (F= 0.1÷1000Hz)
- Proceso TIG con control de gas con antorcha de conexión Euro.
- Modulo de refrigeración por agua para Antorcha de soldadura.



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	GPS 4000 C	
Referencia	42384000	42354000
Tensión de entrada U_1 (3 Ph ; 50/60hz)	400 V	440 V
Intensidad primaria Máxima $I_{1m\acute{a}x}$	35 A	32 A
Intensidad primaria efectiva I_{1eff}	22 A	20 A
Potencia Máxima/Efectiva	24 /15 KVA	
Margen de regulación MIG/MAG $I_{2min}-I_{2max}$	30 ÷ 400 A / 45%	
Intensidad de soldadura MIG/MAG ED=100%	270 A / 100%	
Regulación de tensión de soldadura $U_{2min}-U_{2max}$	12 ÷ 34 V	
Ø de hilo aplicables (mm.)	0.8 ÷ 1.2 mm	
Bobinas rollo de hilo	Ø300 mm - 15 Kg	
Velocidad hilo (m/min.)	1 ÷ 24 m/min	
Sistema de arrastre	4R – 100 W-Enc	
Margen de regulación continuo MMA $I_{2min}-I_{2max}$	30 ÷ 400 A	
Margen de regulación continuo TIG $I_{2min}-I_{2max}$	5 ÷ 400 A	
Índice de protección mecánica (IP)	IP 23 S	
Ventilación	Forzada	
ANCHO x ALTO x LARGO (mm)	345x541x660	
Peso	42 Kg	
SEGÚN NORMAS UNE-EN 60974. (1)		

CIF A-50 /045319 50.014 ZARAGOZA - SPAIN		GPS		
TYP: GPS 4000 C				
REF: 42384000				
		UNE-EN 60974-1		
	U_1	30A / 14 V - 400 A / 34 V		
	I_2	X 45 % 60% 100%		
	U_2	400A 350 A 270 A		
	U_2	34 V 31.5 V 27.5V		
	U_1	400V	$I_{1max}=32 A$	$I_{1eff}=22 A$
	U_2	30A(5A TIG)/21.2V - 400A/36 V		
	U_2	X 40 % 60% 100%		
	I_2	400A 350 A 270 A		
	U_2	36 V 34 V 30.8 V		
	U_1	400 V	$I_{1max}=35 A$	$I_{1eff}=22 A$
IP 23 S				



Soluciones en soldadura

INNOVAMOS • FABRICAMOS • FORMAMOS • ASESORAMOS

GPS 4000 C

INVERTER MULTIPROCESO. MIG/MAG PULSADO SINERGICO

Ref. 42384000

Ref. 42354000

FT42384000V1

19/05/2017

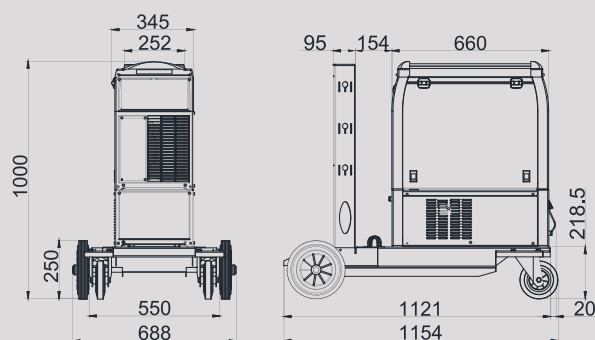
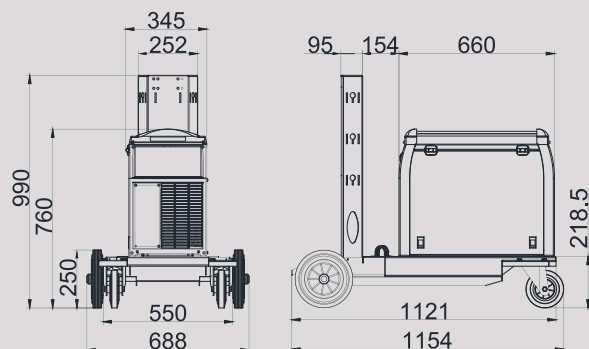
Pág. 2/5

PAQUETE MODULAR. ELEMENTOS OPCIONALES

1 COMPACTA AUTOREFRIGERADA



2 COMPACTA REFRIGERADA



Referencia	Descripción	1	2
42384000	GPS 4000 C (400 V – 50/60Hz)	•	•
42354000	GPS 4000 C (440 V – 50/60Hz)	•	•
64184000	Carro de transporte	•	•
65982000	Módulo de refrigeración WCS 520 (400/440V)		•
42370010	Paquete GPS de soldadura de Arco pulsado	Opcional	
42370011	Paquete By-Pulse. de Doble arco pulsado	Opcional	
42370020	Paquete Gala Tlg Pulse. TIG arco pulsado	Opcional	



Soluciones en soldadura

INNOVAMOS • FABRICAMOS • FORMAMOS • ASESORAMOS

GPS 4000 C

INVERTER MULTIPROCESO. MIG/MAG PULSADO SINERGICO

Ref. 42384000

Ref. 42354000

FT42384000V1

19/05/2017

Pág. 3/5

MATERIALES INCLUIDOS DE SERIE:			
REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	REFERENCIA	DESCRIPCIÓN
423.84.047	Manual de Instrucciones	423.16.122	Ruleta Ø37, 1.0-1.2 mm "V"
439.12.063	Cable de masa	423.12.030	Conexión máquina-gas (2 m) / racor

ACCESORIOS RECOMENDADOS										
Referencia	Descripción	MIG/MAG						MMA	TIG	
		Fe (Acero)	AL (Pulse)	SS (Inox. Pulse)	CuSi (Galvaniz.)	CuAL8 Galvaz.)	FCAW (Con gas)		FCAW (Sin gas)	Ø 2.0 - 2,4 mm
PK4012	Antorcha TR 400 (4 m. autorefrigerada)	•			•					
PK555040	Antorcha PK 550 (4 m refrigerada)	•	•	•	•	•	•			
42316121	Ruleta Ø37, 0.8-1.0 mm "V"	•		•	•	□				
42316122 (*)	Ruleta Ø37, 1.0-1.2 mm "V"	•		•	•	□				
42316124	Ruleta Ø37, 1.2-1.6 mm "V"	•		•	•	□				
42316125	Ruleta Ø37, 0.9-1.2 mm "R" (TUBULAR)						•	•		
42316126	Ruleta Ø37, 1.2-1.6 mm "R" (TUBULAR)						•	•		
42316127	Ruleta Ø37, 1.0-1.2 mm "ALU"		•				•			
42316128	Ruleta Ø37, 1.2-1.6 mm "ALU"		•				•			
42316227	KIT RULETAS ALU, 1.0-1.2 mm "ALU"		•				•			
5722	Sirga de grafito (PK 550)		•	□						
30144000V	Pantalla PROFESIONAL	•	•	•	•	•	•	•	•	•
19052604	Antorcha TIG XT-26V 4 m								□	
19052634	Antorcha TIG XT-26E EURO 4 m								•	
19051834	Antorcha TIG XT-18E EURO 4 m Refrig.									•
37600000	Manorreductor Argón EN 2000	•	•	•	•	•	•		•	•
37900000	Manorreductor Gas Free Argón	•	•	•	•	•	•		•	•
600000	Calentador gas CO2	•								
8044166-NT	Afilador de tungstenos								•	•
259064	Cable acrílico con pinza 50 mm ² ; 4 mt ; 500 A							•		
43912063 (*)	Cable de masa 50 mm ² ; 4 mt ; 400 A							•		
1704V10	Estufa TRC V10. Con termómetro y termostato							•		

(*) Incluido de serie; • Utilización recomendada; □ Utilización posible

PAQUETES DE SOFTWARE PARA APLICACIÓN EN SOLDADURA										
Referencia	Descripción	MIG/MAG						MMA	TIG	
		Fe (Acero)	AL (Pulse)	SS (Inox. Pulse)	CuSi (Galvaniz.)	CuAL8 Galvaz.)	FCAW (Con gas)		FCAW (Sin gas)	Ø 2.0 - 2,4 mm
42370010	Paquete arco pulsado	•	•	•	•	•				
42370011	Paquete By-Pulse de doble arco pulsado		•	•	•	•				
42370020	Paquete Gala Tig Pulse. TIG arco pulsado								•	•

(*) Incluido de serie; • Utilización recomendada; □ Utilización posible



Soluciones en soldadura

INNOVAMOS • FABRICAMOS • FORMAMOS • ASESORAMOS

GPS 4000 C

INVERTER MULTIPROCESO. MIG/MAG PULSADO SINERGICO

Ref. 42384000

Ref. 42354000

FT42384000V1

19/05/2017

Pág. 4/5

LISTA PROGRAMAS ARCO STD

Material Base	Material de aporte	Gas de protección	Display Material	Display Gas				Display			Display hilo		Observaciones		
								D1	D2	D3	mm	in	Espesor (mm)		Polaridad
													Mín	Máx	
Fe	ER 70 S 6	Ar + CO2 (18%)	Fe	Ar	CO2	18%	12	SG2	SG3	0,8	0,030	0,8	10,0	+	
							13	SG2	SG3	---	0,035	0,8	15,0	+	
							14	SG2	SG3	1,0	---	0,8	15,0	+	
							15	SG2	SG3	1,2	0,045	0,8	15,0	+	
							16	SG2	SG3	1,6	---	1,5	15,0	+	
Fe	ER 70 S 6 SG II - SG III	CO2 (100%)	Fe		CO2		17	SG2	SG3	0,8	0,030	0,8	10,0	+	
							18	SG2	SG3	---	0,035	0,8	12,0	+	
							19	SG2	SG3	1,0	---	0,8	12,0	+	
							20	SG2	SG3	1,2	0,045	1,0	12,0	+	
Ss (308L)	Cr Ni 19-9 AISI 308L	Ar + CO2 (2%)	SS	Ar	CO2	2%	22	308	LSi	0,8	0,030	0,6	10,0	+	
							23	308	LSi	---	0,035	0,5	20,0	+	
							24	308	LSi	1,0	---	0,5	20,0	+	
							25	308	LSi	1,2	0,045	1,0	20,0	+	
Al Mg 5	Al Mg 5	Ar (100%)	Al Mg	Ar			44	AL	MG5 %	1,0	---	1,0	20,0	+	
							45	AL	MG5 %	1,2	0,045	1,0	16,0	+	
Fe Galv.	Cu Si 3	Ar (100%)	Cu Si	Ar			59	Cu	Si3%	1,0	---	0,8	13,5	+	
Fe	FCAW E-71T11	Sin gas	Fe				68	NO	Gas	1,2	0,045	1,5	18,0	-	
							69	NO	Gas	1,6	---	1,5	16,0	-	
Fe	FCAW	Ar + CO2 (18%)	Fe	Ar	CO2	18%	70	_CO	rEd	1,2	0,045	1,0	16,0	+	
							71	_CO	rEd	1,6	---	1,5	15,0		
Ss (308L)	FCAW	Ar + CO2 (18%)	SS	Ar	CO2	18%	73	308	LTO	1,2	0,045	2,0	18,0	+	
Fe	Exento de cobre	Ar + CO2 (18%)	Fe	Ar	CO2	18%	85	NO	Cu	0,8	0,030	0,8	10,0	+	
							86	NO	Cu	---	0,035	0,8	15,0	+	
							87	NO	Cu	1,0	---	0,8	15,0	+	
							88	NO	Cu	1,2	0,045	0,8	15,0	+	
Configuración Programa				Gas de protección			Nº Programa	Tipo de hilo		Ø hilo		Rango			



Soluciones en soldadura

INNOVAMOS • FABRICAMOS • FORMAMOS • ASESORAMOS

GPS 4000 C

INVERTER MULTIPROCESO. MIG/MAG PULSADO SINERGICO

Ref. 42384000

Ref. 42354000

FT42384000V1

19/05/2017

Pág. 5/5

LISTA PROGRAMAS ARCO PULSADO

Material Base	Material de aporte	Gas de protección	Display Material	Display Gas				Display			Display hilo		Observaciones	
								D1	D2	D3	mm	in	Espesor (mm)	
													Mín.	Máx.
Fe	ER 70 S 6	Ar + CO2 (18%)	Fe	Ar	CO2	18%		12	SG2	SG3	0,8	0,030	0,6	10,0
								13	SG2	SG3	---	0,035	0,8	14,0
								14	SG2	SG3	1,0	---	0,8	14,0
								15	SG2	SG3	1,2	0,045	0,8	18,0
SS (309)	AISI 309	Ar + CO2 (2%)	SS	Ar	CO2		2%	20	309		1,0	---	0,6	15,0
								22	308	LSi	0,8	0,030	0,6	15,0
Ss (308L)	Cr Ni 19-9 AISI 308L	Ar + CO2 (2%)	SS	Ar	CO2		2%	23	308	LSi	---	0,035	0,6	15,0
								24	308	LSi	1,0	---	0,6	15,0
								25	308	LSi	1,2	0,045	0,8	18,0
								27	308	0 2 %	0,8	0,030	0,6	15,0
		Ar + O2 (2%)	SS	Ar		2%	28	308	0 2 %	---	0,035	0,6	15,0	
							29	308	0 2 %	1,0	---	0,6	15,0	
							30	308	0 2 %	1,2	0,045	0,8	18,0	
							32	316	LSi	0,8	0,030	0,6	15,0	
Ss (316L)	Cr Ni 18-86 AISI 316L	Ar + CO2 (2%)	SS	Ar	CO2		2%	33	316	LSi	---	0,035	0,6	15,0
								34	316	LSi	1,0	---	0,6	15,0
								35	316	LSi	1,2	0,045	0,8	18,0
								37	316	0 2 %	0,8	0,030	0,6	12,0
		Ar + O2 (2%)	SS	Ar		2%	38	316	0 2 %	---	0,035	0,6	15,0	
							39	316	0 2 %	1,0	---	0,6	15,0	
							40	316	0 2 %	1,2	0,045	0,8	18,0	
							42	DUP	LEX	1,0	---	0,6	15,0	
Ss	Duplex	Ar + CO2 (2%)	SS	Ar	CO2		2%	44	AL	MG5 %	1,0	---	0,6	15,0
								45	AL	MG5 %	1,2	0,045	0,6	12,0
								46	AL	MG5 %	1,6	---	1,2	15,0
Al Mg 5	Al Mg 5	Ar (100%)	Al Mg	Ar				49	AL	Si5 %	1,0	---	0,6	20,0
								50	AL	Si5 %	1,2	0,045	0,8	12,0
Al Si 5	Al Si 5	Ar (100%)	Al Si	Ar				54	Si	12%	1,0	---	0,6	18,0
								55	Si	12%	1,2	0,045	0,9	18,0
Al Si 12	Al Si 12	Ar (100%)	Al Si	Ar				57	Cu	Si3%	0,8	0,030	0,7	12,0
								58	Cu	Si3%	---	0,035	0,6	18,0
Fe Galv.	Cu Si 3	Ar (100%)	Cu Si	Ar				59	Cu	Si3%	1,0	---	0,6	4,5
								61	Cu	Al8%	0,8	0,030	0,8	4,0
Fe Galv.	Cu Al 8	Ar (100%)		Ar				62	Cu	Al8%	---	0,035	0,8	4,5
								63	Cu	Al8%	1,0	---	0,8	20,0
Fe	Recargue dureza	Ar + CO2 (18%)	Fe	Ar	CO2	18%		82	700	MC	1,0	---	0,8	12,0
Fe	Exento de cobre	Ar + CO2 (18%)	Fe	Ar	CO2	18%		85	NO	Cu	0,8	0,030	0,6	12,0
								86	NO	Cu	---	0,035	0,8	15,0
								87	NO	Cu	1,0	---	0,8	10,0
								88	NO	Cu	1,2	0,045	0,8	14,0
Fe	ER 70 S 6	Ar + CO2 <10%	Fe	Ar	CO2			90	Low	CO2	0,8	0,030	0,6	14,0
								91	Low	CO2	---	0,035	0,8	18,0
								92	Low	CO2	1,0	---	0,8	10,0
								93	Low	CO2	1,2	0,045	0,8	14,0

Configuración Programa

Gas de protección

Nº Programa

Tipo de hilo

Ø hilo

Rango



Soluciones en soldadura

INNOVAMOS • FABRICAMOS • FORMAMOS • ASESORAMOS