ELECTREX®
welding since 1946

CATÁLOGO DE PRODUCTOS
2024



Más de 70 años de experiencia en el ramo de la soldadura

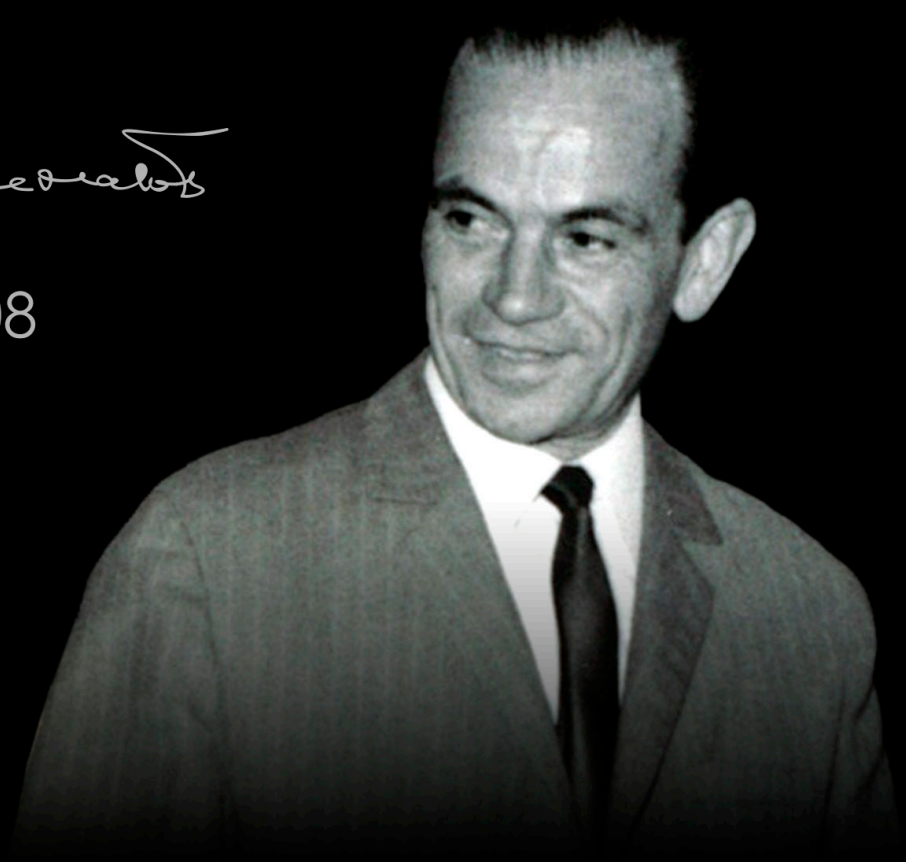
Cuando João Rodrigues de Matos concibió los primeros equipos de soldadura en 1946, estaba lejos de imaginar la importancia y la repercusión que la marca Electrex posee actualmente en todo el globo.
Más de 70 años recorridos, Electrex mantiene una presencia a nivel mundial en los más diversificados mercados con gran influencia en el mundo de la soldadura. El rigor y la confianza que caracterizan las relaciones con nuestros clientes son la clave de siete décadas de éxito.

info@electrexwelding.com

WELDING SINCE
1946



1917 - 2008



MÁS DE 70 AÑOS DE EXPERIENCIA EN EL RAMO DE LA SOLDADURA

UNA MARCA PARA EL CLIENTE



Electrex pone todo su empeño y esfuerzo en la satisfacción de las necesidades de sus clientes, ofreciendo soluciones flexibles y a medida de cada uno. Cada pedido se ejecuta con el máximo cuidado y rigor posible para satisfacer las necesidades de nuestros clientes.

RECURSOS HUMANOS



El recurso más valioso de una empresa está en las personas que todos los días depositan su empeño en la organización. Electrex es consciente de este valor y por ello se esfuerza por satisfacer las necesidades de sus colaboradores proporcionándoles las mejores condiciones de trabajo posibles, como forma de mantener un ambiente de trabajo sano y motivante.

PROVEEDORES



Nuestros proveedores son piezas fundamentales en el gran engranaje que es Electrex y son seleccionados cuidadosamente, desde el momento del pedido de las mercancías hasta la llegada de los productos a las manos de nuestros clientes. Son los proveedores que ayudan a la organización a cumplir plazos y objetivos, para que los productos sean producidos rápidamente y con calidad, atendiendo a la demanda de nuestros clientes.

info@electrexwelding.com

INNOVACIÓN



Electrex busca todos los días ofrecer más y mejor a sus clientes, y por eso se requiere la demanda constante por procesos de producción más innovadores para desarrollar productos de alta exigencia y calidad que satisfagan las necesidades de nuestros clientes.

SOSTENIBILIDAD

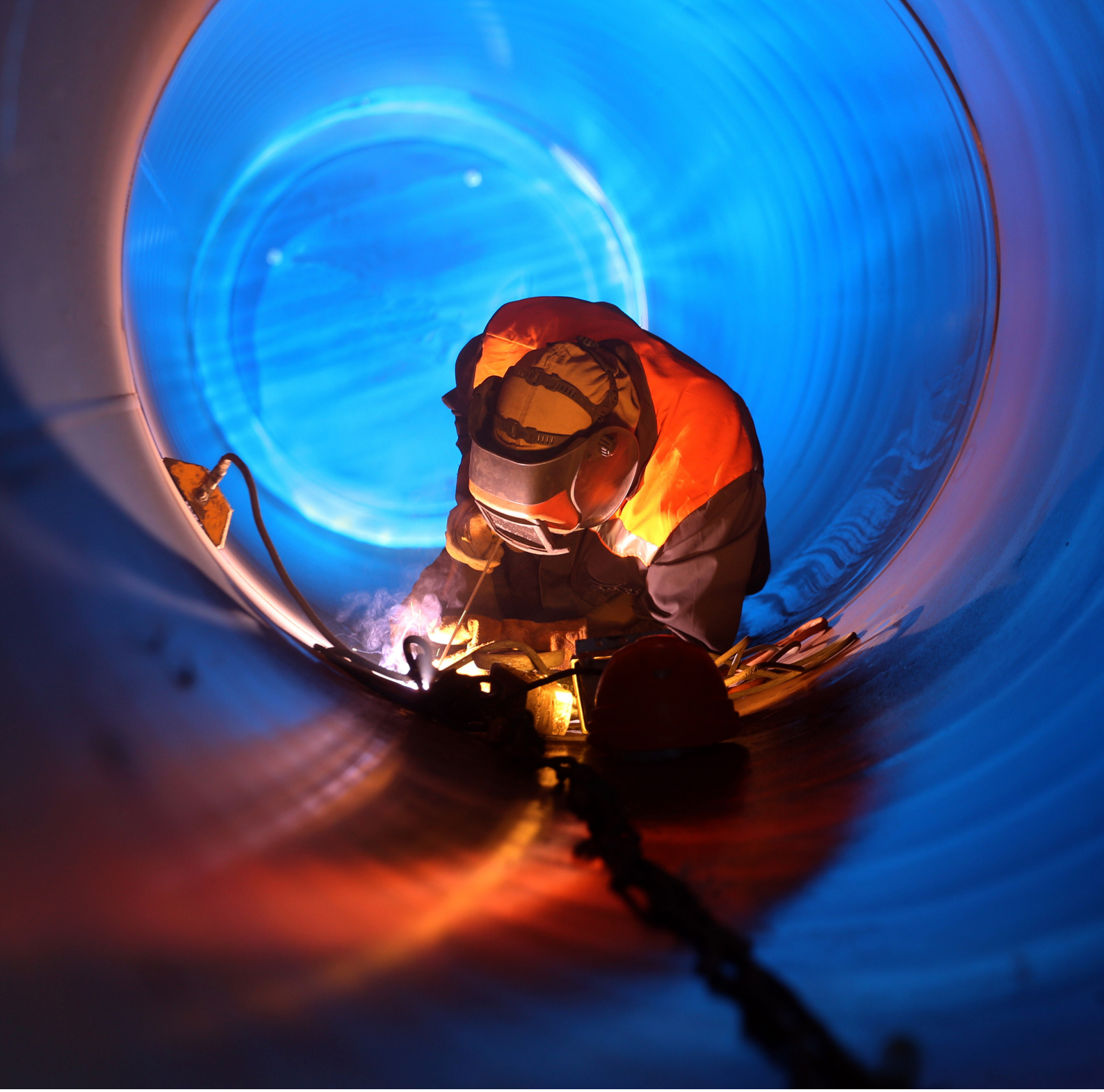


Electrex se ha comprometido a mantener el planeta libre de contaminación para que las futuras generaciones puedan habitárlo de igual forma. Electrex cumple todas las normas medioambientales y de seguridad impuestas por las respectivas autoridades competentes, tanto a nivel europeo como global.

DESAFÍOS FUTUROS



Una inversión en el área de producción y la apuesta en los más recientes procesos de producción, son algunos de los desafíos a los que se propone Electrex, para que pueda ofrecer a sus clientes los mejores equipos de soldadura disponibles en el mercado. Electrex toma muy en serio su trabajo como fabricante de equipos de soldadura y pronto pretende diversificar sus mercados de exportación y consolidar su presencia en los ya existentes.



ELECTREX®
welding since 1946

Se reserva el derecho de cambiar las especificaciones técnicas sin aviso previo, imágenes no contractuales.

CE

TÜVRheinland CERTIFIED
Management System
ISO 9001:2015
www.tuv.com
ID 9108645664

info@electrexwelding.com

ÍNDICE

P. 7 Índice

MIG/MAG

P. 10 Inverter MIG/MAG Pulse/D-Pulse
P. 12 MIG/MAG Multi Syn/Syn
P. 14 Inverter MIG/MAG Basic

TIG

P. 18 Inverter TIG AC/DC
P. 20 Inverter TIG/MMA
P. 24 AF TIG Coldwire

MMA

P. 28 Inverter MMA/LIFTIG
P. 32 Devanador Universal
P. 34 Afflux 500
P. 36 AFC 300
P. 37 EconoTIG
P. 37 InverPROTEK

PLASMA

P. 40 Máquinas corte plasma

SPOT

P. 44 Máquinas de puntos

REFRIEGRADORES

P. 50 Frigomix S4

P. 52 Servicios Electrex





MIG/MAG

MIG/MAG D-PULSE / PULSE

D-PULSE MONOMIG 250 C	D-PULSE MIG 250 C	PULSE MIG 304 C/CW	PULSE MIG 304 M/MW	PULSE MIG 404 C/CW	PULSE MIG 404 M/MW
					
P. 10	P. 10	P. 10	P. 10	P. 10	Pág. 10
1x230V	3x400V	3x400V	3x400V	3x400V	3x400V
250A 40% 204A 60% 158A 100%	250A 40% 204A 60% 158A 100%	300A 50% 290A 60% 240A 100%	300A 50% 290A 60% 240A 100%	400A 35% 300A 60% 240A 100%	400A 35% 300A 60% 240A 100%

MIG/MAG SYN

MONOMIG 200 C	MIG 304 C/CW	MIG 304 M/MW	MIG 404 C/CW	MIG 404 M/MW
				
P. 12	P. 12	P. 12	P. 12	P. 12
1x230V	3x400V	3x400V	3x400V	3x400V
200A 40% 163A 60% 127A 100%	300A 50% 290A 60% 240A 100%	300A 50% 290A 60% 240A 100%	400A 35% 290A 60% 240A 100%	400A 35% 290A 60% 240A 100%

MIG/MAG BASIC

MIG 304 C/CW	MIG 304 M/MW	MIG 404 C/CW	MIG 404 M/MW	MIG 504 C/CW	MIG 504 M/MW	MIG 604 C/CW	MIG 604 M/MW
							
P. 14	P. 14	P. 14	P. 14	P. 14	P. 14	P. 14	P. 14
3x400V	3x400V	3x400V	3x400V	3x400V	3x400V	3x400V	3x400V
300A 50% 290A 60% 240A 100%	300A 50% 290A 60% 240A 100%	400A 35% 300A 60% 250A 100%	400A 35% 300A 60% 250A 100%	500A 40% 455A 60% 360A 100%	500A 40% 455A 60% 360A 100%	600A 40% 530A 60% 430A 100%	600A 40% 530A 60% 430A 100%

MIG INVERTER D-PULSE/PULSE

PULSE | PULSED MIG/MAG | LIFTIG | MMA

MULTI PROCESS



D-PULSE



PULSE COMPACT (W)

PULSE MODULAR (W)

APLICACIONES

- Carpintería metálica media y pesada
- Estructuras metálicas
- Industria solar y eólica
- Construcción naval y offshore
- Industria automóvil
- Industria aeronáutica, ferroviaria, minera y petrolera
- Pipelines
- Servicios, reparación y mantenimientos

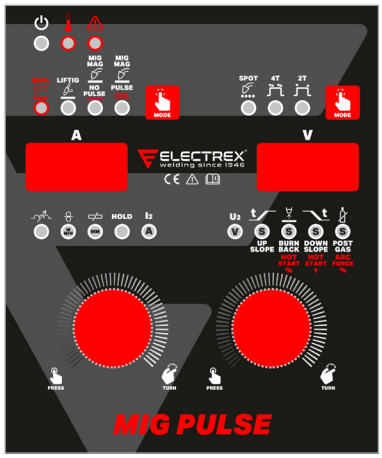
MIG INVERTER PULSE

- Inverter monofásico o trifásico MIG/MAG sinérgico pulsado y multiproceso para soldadura MIG/MAG, LIFTIG y MMA.
- Equipo robusto para utilización industrial.
- Equipo compacto y modular para fácil desplazamiento y opción de unidad de refrigeración.
- Modelos con programas de soldadura sinérgicos para aceros normales, inoxidables y aluminio.
- Ajuste electrónico de la inductancia para soldaduras de llenado o penetración.
- Excelente cebado del arco para trabajos con hilo de 0,6 a 1,2 Ø mm (sólido) y 0,9 a 1,6 (tubular).



info@electrexwelding.com

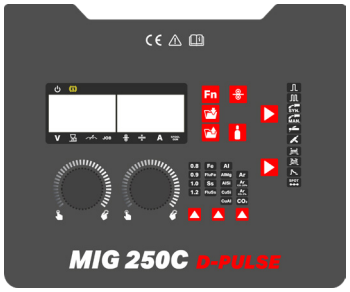
MIG PULSE / D-PULSE



MIG
- 2T/4T/Spot
- Up Slope
- Burn Back
- Post-Gas
- Regulación electrónica de inductancia
- Función HOLD

LIFTIG
- 2T/4T
- Up Slope
- Down Slope
- Post-Gas

MMA
- Hot Start
- Arc Force



MIG
- Programas sinérgicos
- Dual Pulse
- Down slope
- Pre/Post gas
- Burn Back
- 2T/4T/4T especial/Spot Regulación electrónica de inductancia

LIFTIG
- 2T/4T
- Down Slope

MMA
- Hot Start
- Arc Force



Máquinas Multiproceso, soldadura MIG/MAG, TIG y MMA, todo en el mismo equipo.



Gracias a los diferentes métodos de transferencia, Corto circuito, Globular 100% CO2, Spray Arc y Pulsado, este equipo permite resultados de soldadura de calidad superior.



Ajuste electrónico de la inductancia para llenar o penetrar.

DATOS TÉCNICOS

		MONOMIG 250 C	MIG 250 C	MIG 304 C/M	MIG 404 C/M
Tensión de alimentación		1x230V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)
Frecuencia		50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Corriente primária máxima (MIG/MMA/TIG)		51,6A/56,6A/38,4A	17A/19A/13,5A	25,4A/25,6A/19,2A	34,8A/36,6A/28,1A
Potencia máxima (MIG/MMA/TIG)		13,1/14.4/ 9.7 kVA	7.6/8.1/6kVA	16,7/17,8/13,4kVA	24,0/25,5/19,5kVA
Tensión en vacío		88V	80V	90,3V	92,5V
Regulación de corriente (MMA/TIG | MIG)		10-250A | 25-250	10-250A | 25-250	40-300A | 40-300	40-400A | 40-400A
Factor de servicio (t=40ºC 10 min)	-	(40%) 250A	(40%) 250A	(50%) 300A	(35%) 400A
	60%	204A	204A	290A	290A
	100%	158A	158A	240A	240A
Diámetro hilo (sólido/tubular)mm		Ø 0,6-1,2mm	Ø 0,6-1,2mm	Ø 0,6-1,2/0,9-1,6mm	Ø 0,6-1,2/0,9-1,6mm
Nº Rodillos - Potencia Motor		2R - 70W	2R - 70W	4R - 75W	4R - 75W
Velocidad del hilo		1.5m/min - 24.0m/min	1.5m/min - 24.0m/min	1.4m/min - 18.1m/min	1.4m/min - 18.1m/min
Tiempo post-gas		0-10 Seg.	0-10 Seg.	0-10 Seg.	0-10 Seg.
Protección		IP 21S	IP 21S	IP 23S	IP 23S
Clase de aislamento		H	H	H	H
Peso sin refrigeracion		30kg	29,5kg	62,4kg	62,4kg
		-	-	79,1kg	79,1kg
peso con refrigeración		-	-	89,4kg	89,4kg
				95,9kg	95,9kg
Dimensiones sin refrigeración (AxLxC)	Compact	625x300x680	625x300x680	899x470x1030	899x470x1030
	Modular	-	-	1140 x 470 x 1030	1140 x 470 x 1030
Dimensiones con refrigeración (AxLxC)	Compact	-	-	1184x470x1055	1184x470x1055
	Modular	-	-	1140 x 470 x 1030	1140 x 470 x 1030

- MONOMIG/MIG 250 C - Incluyen 2 rodillos de 0,8 - 1,0mm V + 2 Rodillos lisos
- MIG 300A - Incluyen 4 rodillos de 0,8 - 1,0mm VT
- MIG 400A - Incluyen 4 rodillos de 1,0 - 1,2mm VT

MIG INVERTER MULTI SYN/SYN

MIG/MAG LIFTIG MMA

MULTI PROCESS



MONOMIG 200 C SYN



SYN COMPACT (W)

SYN MODULAR (W)

APLICACIONES

- Carpintería metálica media y pesada
- Estructuras metálicas
- Industria solar y eólica
- Construcción naval y offshore
- Industria automóvil
- Industria aeronáutica, ferroviaria, minera y petrolera
- Pipelines
- Servicios, reparación y mantenimientos

MIG INVERTER SYN

- Inverter de alimentación monofásica o trifásica para soldadura estándar o sinérgica MIG/MAG con devanadora de hilo separada o integrada, soldadura de electrodo revestido MMA y LIFTIG en corriente continua.
- Regulación manual o sinérgica para acero normal (SG2/3), inoxidable y aluminio e hilos tubulares de diferentes diámetros (0,8 mm, 1,0 mm, 1,2 mm y 1,6 mm)..
- Equipo compacto y modular para fácil desplazamiento y opción de unidad de refrigeración.
- Excelente cebado del arco y ajuste electrónico de la inductancia para soldaduras de llenado o penetración.

MIG/MAG SYNERGIC — Ajuste de los parámetros de soldadura en función del tipo de material, diámetro del hilo y gas elegido por el soldador.

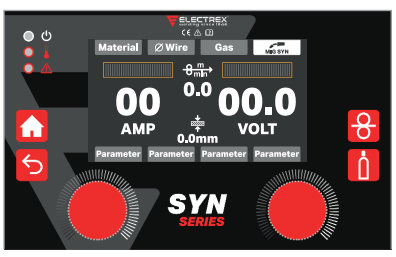
PULSED LIFTIG — Soldadura LIFTIG pulsada para una menor distorsión del material a soldar

PULSED MMA — Soldadura MMA pulsada para una menor distorsión del material a soldar

LCD — Equipo con pantalla LCD con mayor área de visualización, fácil de entender y ajustar parámetros de soldadura

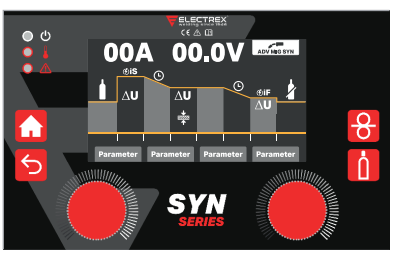
SUPRA SHORT CIRCUIT — Las potencias de soldadura se alternan entre sí duranteel cordón de soldadura para una menor distorsión del material a soldar.

MODO SYNERGIC



El equipo cambia la sinergia dependiendo del tipo de material, diámetro del alambre y gas elegido por el soldador.

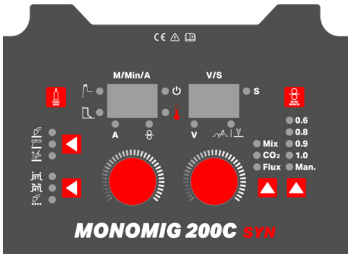
MODO SYNERGIC ADVANCED

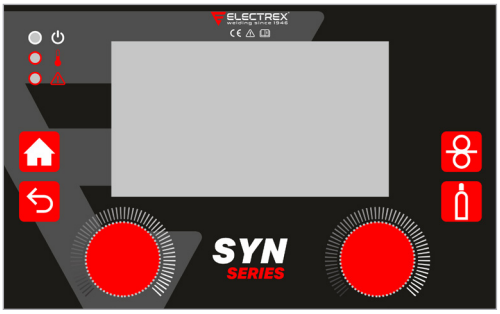


El soldador configura 3 sinergias: la Corriente de arranque, el cordón y el tratamiento del cráter.

info@electrexwelding.com

MIG INVERTER SYN





MIG
- 2T/4T/4T Especial/SPOT
- Regulación de inductancia
- Burn back
- Spot Time (modo Spot)

LIFTIG
- Soldadura LIFTIG

MMA
- Hot Start
- Arc Force

MIG
- Pre-Gas/Post-Gas
- Corriente inicial/final
- Up Slope/Down Slope
- Doble cortocircuito
- Función HOLD

LIFTIG
- Pre-Gas/Post-Gas
- Corriente inicial/final
- Corriente de fin
- Up Slope/Down Slope
- Pulsado
- Función HOLD

MMA
- Hot Start
- Arc Force
- Pulsado
- Función HOLD



Equipos multi-processo, soldadura MIG/MAG, TIG y MMA, tudo en lo mismo equipo.



Ajuste electrónico de la inductancia para llenar o penetrar.

DATOS TÉCNICOS

		MONOMIG 200 C	MIG 304 C/M	MIG 404 C/M
Tensión de alimentación		1x230V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)
Frecuencia		50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Corriente primária máxima (MIG/MMA/TIG)		40A/38,6A/28A	25,4/25,6/19,2A	34,8/36,6/28,1A
Potencia máxima (MIG/MMA/TIG)		8kVA/8,3kVA/6,4kVA	16,7/17,8/13,4kVA	24,0/25,5/19,5kVA
Tensión en vacío		69V	90,3V	92,5V
Regulación de corriente (MMA/TIG)		25-200A	40-300A	40-400A
Factor de servicio (t=40ºC 10 min)	50%	(40%) 200A	(50%) 300A	(35%) 400A
	60%	163A	290A	290A
	100%	127A	240A	240A
Diámetro hilo (sólido/tubular)mm *		Ø 0,6-1,0	Ø 0,6-1,2/0,9-1,6	Ø 0,8-1.6/0.9-1.6mm
Nº Rodillos - Potencia Motor		2R - 40W	4R - 75W	4R - 75W
Velocidad del hilo		1,5-15,0m/min	0,5 - 30 m/min	0,5 - 30 m/min
Tiempo de soldadura por pontos		-	0-10 Seg.	0-10 Seg.
Tiempo post-gas		Sim	0-10 Seg.	0-10 Seg.
Protección		IP 21S	IP 23S	IP 23S
Clase de aislamento		H	H	H
Peso sin refrigeracion	Compact	12,5kg	62,4kg	62,4kg
	Modular	-	79,1kg	79,1kg
Peso con refrigeración	Compact	-	89,4kg	89,4kg
	Modular		95,9kg	95,9kg
Dimensiones sin refrigeración (AxLxC)	Compact	410x210x470	899x470x1030	899x470x1030
	Modular	-	1140x470x1030	1140x470x1030
Dimensiones con refrigeración (AxLxC)	Compact	-	1184x470x1055	1184x470x1055
	Modular	-	1140x470x1030	1140x470x1030

- MONOMIG 200 C Multi Syn - Incluyen 2 rodillos de 0,8 - 1,0mm V + 2 rodillos lisos
- MIG 300A - Incluyen 4 rodillos de 0,8 - 1,0mm VT
- MIG 400A - Incluyen 4 rodillos de 1,0 - 1,2mm VT

MIG INVERTER BASIC

MIG/MAG LIFTIG MMA

MULTI PROCESS



BASIC
COMPACT (W)

BASIC
MODULAR (W)

APLICACIONES

- Carpintería metálica media y pesada
- Estructuras metálicas
- Industria solar y eólica
- Construcción naval y offshore
- Industria automóvil
- Industria aeronáutica, ferroviaria, minera y petrolera
- Pipelines
- Servicios, reparación y mantenimientos

MIG INVERTER BASIC

- Inverter de alimentación trifásica para soldadura MIG/MAG con devanadora de hilo separada o integrada, soldadura de electrodo revestido MMA y LIFTIG en corriente continua.
- Equipo compacto y modular para fácil desplazamiento y opción de unidad de refrigeración.
- Dos pantallas para lectura simultánea de corriente y tensión de soldadura y función HOLD de la última soldadura.
- Ajuste electrónico de la inductancia para soldaduras de llenado o penetración.
- Excelente cebado del arco para trabajos con hilo de Ø 0,6 a 1,6mm (sólido) y Ø 0,9 a 1,6 (tubular).

MECAPULSE

Menos distorsión de piezas y excelente transición de bordes en soldadura contínua de chapas finas. Grande redución de consumo de hilo y energía.

ARC AIR

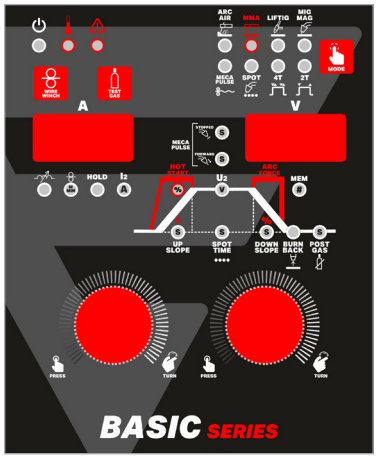
Función ARCO-AIRE para corte y chanflanado (disponible a partir de modelos 500A en adelante).

DIGIMIG

Ajuste de velocidad del hilo, tensión y selección de memoria de trabajo directamente en la antorcha, sin necesidad de que el operador se mover hasta el equipo de soldadura.



MIG INVERTER BASIC



BASIC
- 2T/4T/Spot/MecaPulse
- Regulación electrónica
- inductancia
- Spot Time (modo Spot)
- Post-Gas
- Burn back
- Up Slope
- 30 memórias de trabajo programables
- Función HOLD

LIFTIG
- 2T/4T/Spot
- Up Slope
- Down Slope
- Post-Gas
- Spot Time (modo Spot)

MMA
- Hot Start
- Arc Force



Equipos multi-processo, soldadura MIG/MAG, TIG y MMA, tudo en lo mismo equipo.



Ajuste electrónico de la inductancia para llenar o penetrar.

DATOS TÉCNICOS

		MIG 304 C/M	MIG 404 C/M	MIG 504 C/M	MIG 604 C/M
Tensión de alimentación		3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)
Frecuencia		50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Corriente primária máxima (MIG/MMA/TIG)		25,4/25,6/19,2A	34,8/36,6/28,1A	46,4/47,8/37,2A	60,2/60,2/48,9A
Potencia máxima (MIG/MMA/TIG)		16,7/17,8/13,4kVA	24,0/25,5/19,5kVA	31,9/32,2/25,7KVA	41,3/41,3/33,4KVA
Tensión en vacío		90,3V	92,5V	92V	93V
Regulación de corriente (MMA/TIG)		40-300A	40-400A	40-500A	40-600A
Factor de servicio (MMA / MIG/MAG | TIG) (t=40ºC 10 min)	- 60% 100%	(50%) 300A 290A 240A	(35%) 400A 300A 250A	(40%) 500A 455A 360A	(40%) 600A 530A 430A
Diámetro hilo (sólido/tubular)mm *		Ø 0,6-1,2/0,9-1,6	Ø 0,6-1,2/0,9-1,6mm	Ø 0,8-1,6/0,9-2,4	Ø 0,8-1,6/0,9-2,4
Nº Rodillos - Potencia Motor		4R - 50W	4R - 50W	4R - 75W	4R - 75W
Velocidad del hilo		0,5 - 30 m/min	0,5 - 30 m/min	0,5 - 30 m/min	0,5 - 30 m/min
Tiempo de soldadura por pontos		0-10 Seg.	0-10 Seg.	0-10 Seg.	0-10 Seg.
Tiempo post-gas		0-10 Seg.	0-10 Seg.	0-10 Seg.	0-10 Seg.
Protección		IP 23S	IP 23S	IP 23S	IP 23S
Clase de aislamento		H	H	H	H
Peso sin refrigeracion	Compact Modular	60,4kg 67,9kg	60,4kg 67,9kg	70,9kg 78,6kg	72,4kg 80,1kg
Peso con refrigeración	Compact Modular	87,4kg 95,3kg	87,4kg 95,3kg	97,9kg 106kg	99,4kg 107,5kg
Dimensiones sin refrigeración (AxLxC)	Compact Modular	899x470x1030 1140x470x1030	899x470x1030 1140x470x1030	899x470x1030 1140x470x1030	899x470x1030 1140x470x1030
Dimensiones con refrigeración (AxLxC)	Compact Modular	1184x470x1030 1140x470x1030	1184x470x1030 1140x470x1030	1184x470x1030 1140x470x1030	1184x470x1030 1140x470x1030

• MIG 300-400A - Incluyen 2 rodillos de 0,8 - 1,0mm V + 2 rodillos lisos.
• MIG 500-600A - Incluyen 2 rodillos de 1,0 - 1,2mm V + 2 rodillos lisos.


TIG

Inverter TIG AC/DC

TP 200 AC/DC	TP 204 AC/DC	TP 324 AC/DC	TP 404 AC/DC	TP 504 AC/DC
				
P. 18	P. 18	P. 18	P. 18	P. 18
1x230V	1x230V	3x400V	3x400V	3x400V
200A 35% 155A 60% 120A 100%	200A 45% 160A 60% 140A 100%	320A 60% 250A 100%	400A 60% 310A 100%	500A 60% 390A 100%

Inverter TIG DC

TIG HF 160	TIG HF 200	TP 164	TP 164S	TP 204	TP 204 S	TP 224	TP 254	TP 324	TP 404	TP 504
										
P. 20	P. 20	P. 20	P. 20	P. 20	P. 20	P. 20	P. 22	P. 22	P. 22	P. 22
1x230V	1x230V	1x230V	1x230V	1x230V	1x230V	1x230V	3x400V	3x400V	3x400V	3x400V
- 160A 60% 120A 100%	200A 35% 160A 60% 120A 100%	- 160A 60% 125A 100%	- 160A 60% 125A 100%	200A 35% 160A 60% 125A 100%	200A 35% 160A 60% 125A 100%	220A 40% 195A 60% 180A 100%	250A 30% 200A 60% 170A 100%	320A 45% 280A 60% 230A 100%	400A 35% 310A 60% 260A 100%	500A 45% 450A 60% 350A 100%

Devanadoras de hilo frío TIG

AF TIG COLDWIRE

P. 24
1x230V
-

TIG INVERTER TIG HF AC/DC PULSE

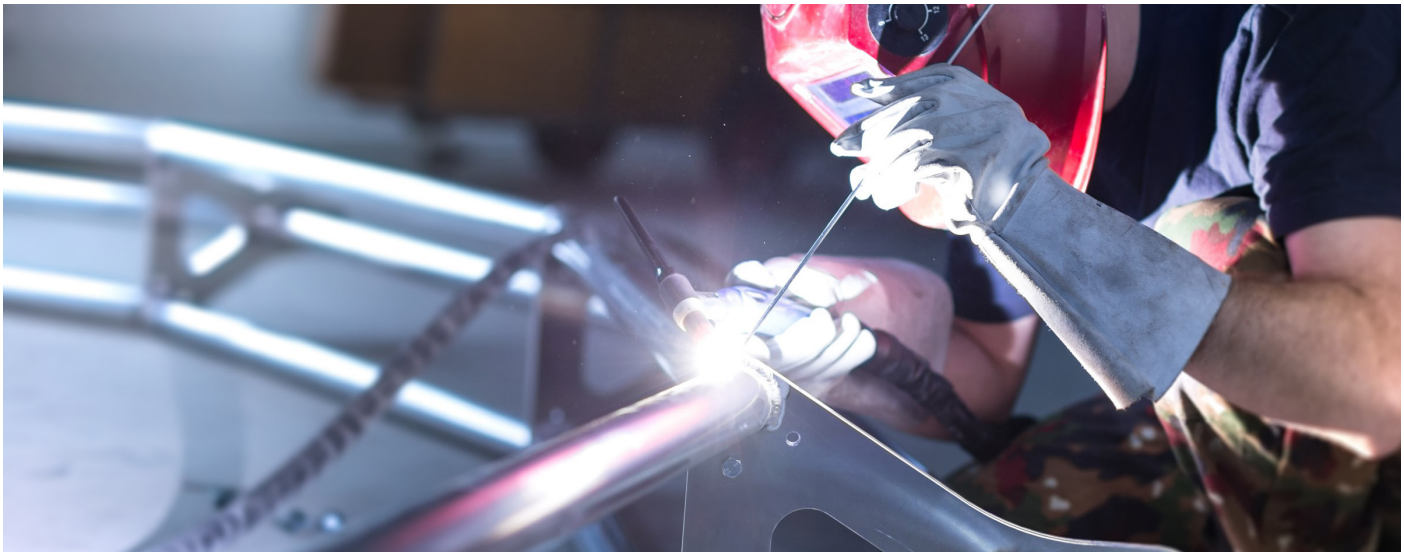


APLICACIONES

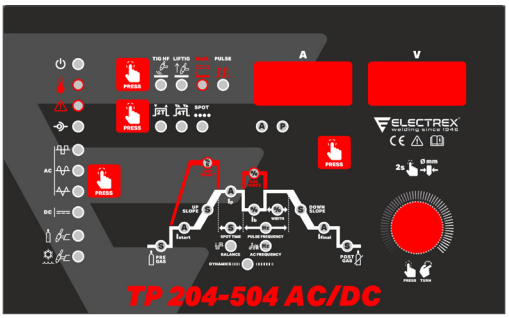
- Talleres de aluminio
- Industria química y papelera
- Construcción de depósitos
- Tubería y canalización
- Mobiliario urbano
- Industria solar y eólica
- Industria alimentaria

INVERTER TIG HF AC/DC PULSE

- Inverters con alimentación monofásica o trifásica para soldadura TIG y MMA en corriente continua (DC) o alterna (AC).
- La máquina completa para todos los materiales, permitiendo excelentes propiedades y resultados de soldadura en modo AC - para soldar aluminio y aleaciones ligeras, o DC - para soldadura de aceros al carbono, inoxidables y otros metales ferrosos.
- Modelos con 20 memorias para memorizar programas de soldadura.
- Máxima movilidad asegurada por asa de transporte o integración en un carro con módulo de refrigeración o cajón.
- Indicada para todos los soldadores TIG más exigentes, profesionales o principiantes que también necesitan de soldar aluminio y aleaciones ligeras.



TP 204 - 504 AC/DC



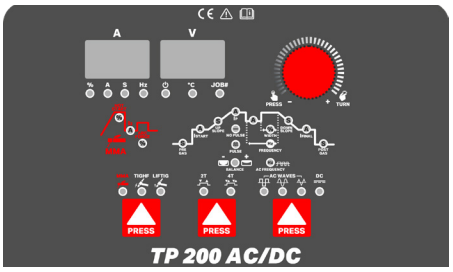
TIG

- 2T/4T/Spot
- Soldadura TIG HF AC/DC
- Soldadura TIG pulsado
- Regulación de balance para penetración o decapado
- Ajuste de frecuencia de corriente alterna
- TIG Dynamics
- 3 formas de onda de AC disponibles
- 20 memorias de trabajo programables
- Detección automática de refrigeración

MMA

- MMA Pulsado
- Hot Start ajustable
- Arc Force ajustable

TP 200 AC/DC



TIG

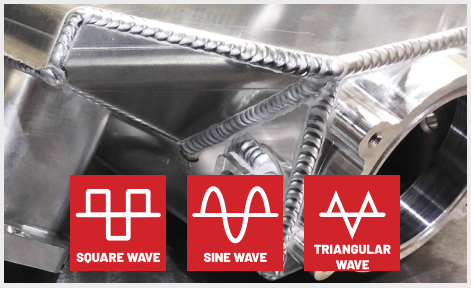
- 2T/4T
- Tres formas de onda de AC disponibles
- Up Slope y Down Slope
- Memorias de trabajo programables
- Pre-Gas y Post-Gas
- Regulación de balance

MMA

- Hot Start ajustable
- Arc Force ajustable



Equipos con 20 memorias de trabajo programables para memorizar los trabajos de soldadura.



Equipo con selección de tipo de onda cuadrada, onda sinusoidal y onda triangular.



Opción de pedal con cable

DATOS TÉCNICOS

	TP 200 AC/DC	TP 204 AC/DC	TP 324 AC/DC	TP 404 AC/DC	TP 504 AC/DC
Tensión de alimentación	1x230V (+/- 10%)	1x230V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)
Frecuencia	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Corriente primária máxima (MMA/TIG)	AC 30/42A DC 28/38A	45,32/31,07A	AC 20/19A DC 27/19A	AC 34/27A DC 33/24,5A	AC 44/37A DC 46/41A
Potencia máxima (MMA/TIG)	AC 4,3/6,2kVA DC 3,7/5,7kVA	10,38/7,16kVA	AC 17,3/13,2kVA DC 18,7/13,2kVA	AC 23,6/18,7kVA DC 22,9/17kVA	AC 30,5/25,6kVA DC 31,9/28,4kVA
Fusible	30A	32A	25A	32A	40A
Tensión en vacío	66V	67,70V	72V	72V	80V
Corriente de soldadura (AC/DC)	5-200A/ 5-170A	10-200A	10-320A	10-400A	10-500A
Factor de servicio (t=40ºC 10 min) -	(35%) 200A	(45%) 200A	-	-	-
60%	155A	160A	320A	400A	500A
100%	120A	140A	250A	310A	390A
Electrodos	Ø 4.0 mm	Ø 4.0 mm	Ø 8.0 mm	Ø 8.0 mm	Ø 10.0 mm
Protección	IP 21S	IP 23S	IP 23S	IP 23S	IP 23S
Clase de aislamiento	H	H	H	H	H
Peso	12kg	14,9kg	39,8kg	40,3kg	44,8kg
Peso c/ carro	-	39,4kg	62kg	62,5kg	67kg
Peso c/ carro + refrigerador	-	55,7kg	78,4kg	78,9kg	83,4kg
Dimensiones s/ carro (AxLxC) Dimensiones c/ carro (AxLxC)	340x200x500 -	356x230x480 740x470x1030	540x263x700 885x470x1030	540x263x700 885x470x1030	540x263x700 885x470x1030

TIG INVERTER TIG HF DC PULSE



APLICACIONES

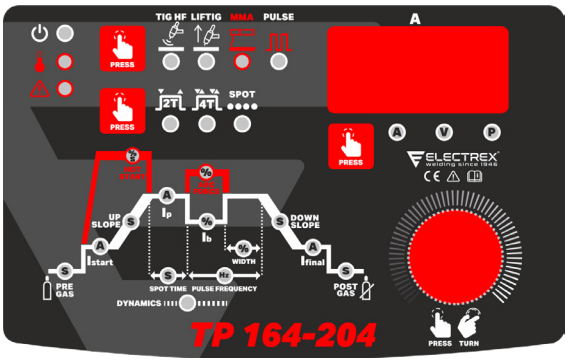
- Industria química y papelera
- Construcción de depósitos
- Tubería y canalización
- Mobiliario urbano
- Industria solar y eólica
- Industria alimentaria

INVERTER TIG HF DC PULSE

- Inverters con alimentación monofásica para soldadura TIG y MMA en corriente continua (DC).
- Función Dynamics para entrega térmica constante y SPOT para soldadura temporizada.
- Una máquina TIG profesional con todos los parámetros de soldadura ajustables. Pre-gas, post-gas, corriente inicial y final, rampas de subida y bajada, regulación del pulsado (balance y frecuencia).
- Modelos con 20 memorias para memorizar programas de soldadura.
- TIG con cebado por contacto o alta frecuencia y con función TIG pulsado.
- Indicada para todos los soldadores TIG más exigentes, profesionales o principiantes
- Excelentes propiedades de soldadura en electrodos rutilos y básicos con Hot Start y Arc Force ajustables y función MMA pulsado.



TP 164 / 204



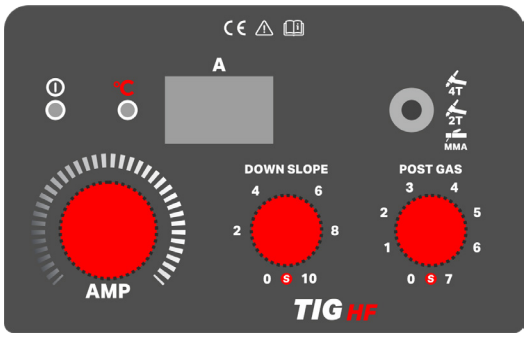
TIG
- 2T/4T/Spot
- Soldadura TIG HF
- Soldadura TIG pulsado
- TIG Dynamics
- 20 memorias de trabajo programables
- Detección automática de refrigeración

MMA
- MMA Pulsado
- Hot Start ajustable
- Arc Force ajustable



Carro de transporte para los modelos TP 164 y TP 204, para facilitar el desplazamiento, con o sin refrigerador y botella de gas.

TIG HF 160 / 200



TIG
- Soldadura TIG HF
- 2T/4T
- Down Slope
- Post-Gas

MMA
- Soldadura MMA



Maletín robusto de transporte para llevar su equipo en las mejores condiciones hasta su lugar de trabajo.

DATOS TÉCNICOS

	TIG HF 160	TIG HF 200	TP 164	TP 164 S	TP 204	TP 204 S	TP 224
Tensión de alimentación	1x230V (+/- 10%)	1x230V (+/- 10%)	1x230V (+/- 10%)	1x230V (+/- 10%)	1x230V (+/- 10%)	1x230V (+/- 10%)	1x230V (+/- 10%)
Frecuencia	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Corriente primária máxima (MMA/TIG)	31/14A	46/33A	33,3/22,3A	33,3/22,3A	41,6/27,9A	41,6/27,9A	47,39/32,24A
Potencia máxima (MMA/TIG)	7,1/3,2 kVA	10,6/7,6 kVA	7,6/5,1 kVA	7,6/5,1 kVA	9,5/6,4 kVA	9,5/6,4 kVA	10,83/7,46 kVA
Fusible	-	-	25A	25A	32A	32A	35A
Tensión en vacío (MMA/TIG)	63V	63V	83,5V	83,5V	83,5V	83,5V	66/15,1V
Corriente de soldadura	10-160A	10-200A	10-160A	10-160A	10-200A	10-200A	10-220A
Factor de servicio (t=40ºC 10 min) -	-	(35%) 200	-	-	(35%) 200A	(35%) 200A	(40%) 220A
60%	160A	160A	160A	160A	160A	160A	195A
100%	120A	120A	125A	125A	125A	125A	180A
Electrodos	Ø 4.0 mm	Ø 4.0 mm	Ø 4.0 mm	Ø 4.0 mm	Ø 5.0 mm	Ø 5.0 mm	Ø 5.0 mm
Protección	IP 21S	IP 21S	IP 21S	IP 23	IP 21S	IP 23	IP 23S
Clase de aislamiento	H	H	H	H	H	H	H
Peso	6,3kg	6,3kg	7,2kg	7,5kg	7,2kg	7,5kg	14,6kg
Dimensiones (AxLxC)	240x135x365 -	240x135x365 -	243x152x370 -	245x160x380 -	243x152x370 -	245x160x380 -	356x230x480 740x470x1030

TIG INVERTER TIG HF DC PULSE



APLICACIONES

- Industria química y papelera
- Construcción de depósitos
- Tubería y canalización
- Mobiliario urbano
- Industria solar y eólica
- Industria alimentaria

INVERTER TIG HF DC PULSE

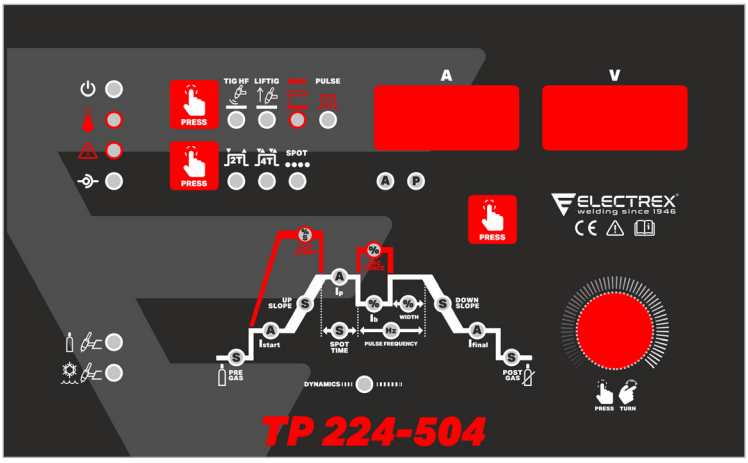
- Inverters con alimentación trifásica para soldadura TIG y MMA en corriente continua (DC).
- Función Dynamics para entrega térmica constante y SPOT para soldadura temporizada.
- Una máquina TIG profesional con todos los parámetros de soldadura ajustables. Pre-gas, post-gas, corriente inicial y final, rampas de subida y bajada, regulación del pulsado (balance y frecuencia).
- Posibilidad de integración en un carro con o sin módulo de refrigeración.
- Modelos con 20 memorias para memorizar programas de soldadura.
- TIG con cebado por contacto o alta frecuencia y con función TIG pulsado.
- Indicada para todos los soldadores TIG más exigentes, profesionales o principiantes
- Excelentes propiedades de soldadura en electrodos rutilos y básicos con Hot Start y Arc Force ajustables y función MMA pulsado.





info@electrexwelding.com

TP 224 - 504



TIG

- 2T/4T/Spot
- Soldadura TIG HF
- Soldadura TIG pulsado
- TIG Dynamics
- 20 memorias de trabajo programables
- Detección automática de refrigeración

MMA

- MMA Pulsado
- Hot Start ajustable
- Arc Force ajustable



Máxima movilidad asegurada por asa de transporte o integración en un carro con módulo de refrigeración o cajón.



Equipos con 20 memorias de trabajo programables para memorizar los trabajos de soldadura.

DATOS TÉCNICOS

	TP 254	TP 324	TP 404	TP 504
Tensión de alimentación	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)
Frecuencia	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Corriente primária máxima (MMA/TIG)	20,7/15,1A	27,5/20,8A	37,4/29,2A	47,1/37,5A
Potencia máxima (MMA/TIG)	14,38/10,45 kVA	18,98/14,34 kVA	25,98/20,33 kVA	32,6/26,09 kVA
Fusible	16A	20A	32A	32A
Tensión en vacío (MMA/TIG)	73 / 16,36A	75,80 / 14,98A	92,5/14,72V	91,29/15,06V
Corriente de soldadura	10-250A	10-320A	10-400A	10-500A
Factor de servicio (t=40ºC 10 min) -	(30%) 250A	(45%) 320A	(35%) 400A	(45%) 500A
60%	200A	280A	310A	450A
100%	170A	230A	260A	350A
Electrodos	Ø 5.0 mm	Ø 6.0 mm	Ø 8.0 mm	Ø 10.0 mm
Protección	IP 23S	IP 23S	IP 23S	IP 23S
Clase de aislamiento	H	H	H	H
Peso	16kg	29,6kg	30,6kg	45,6kg
Peso c/ carro	40,5kg	54,8kg	55,6kg	67,8kg
Peso c/ carro + refrigerador	56,8kg	71,2kg	74kg	84,2kg
Dimensiones s/ carro (AxLxC)	356x230x480	470x263x530	470x263x530	540x263x700
Dimensiones c/ carro (AxLxC)	740x470x1030	820x470x1030	820x470x1030	885x470x1030

TIG COLDWIRE



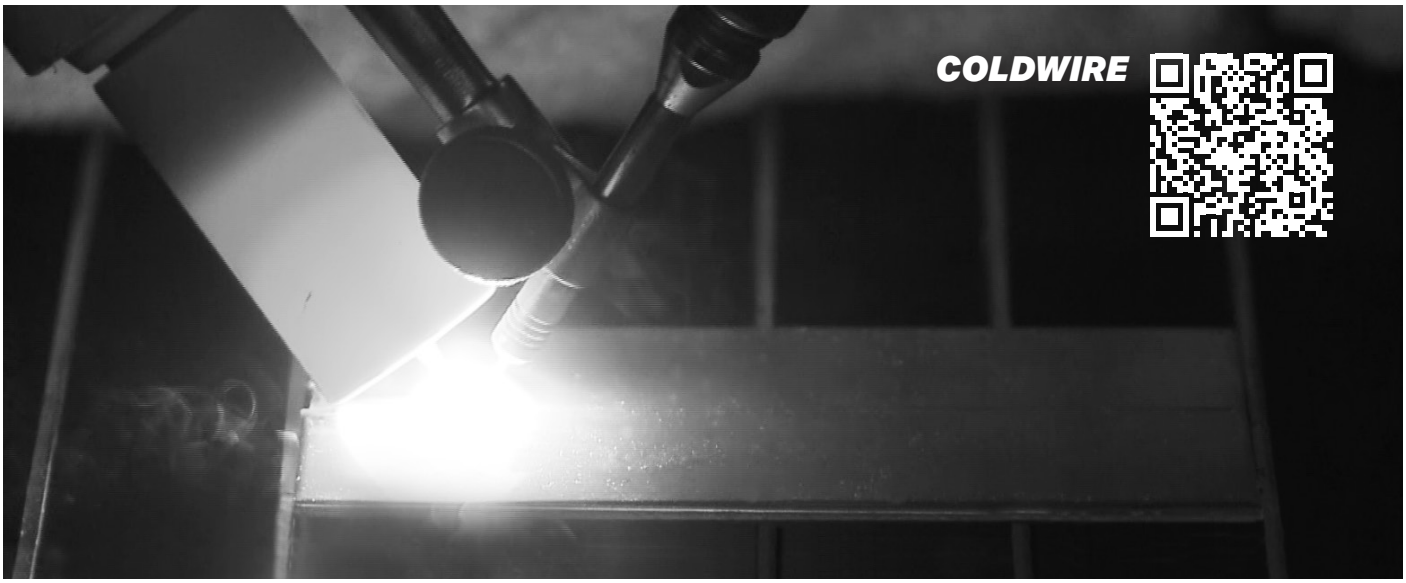


APLICACIONES

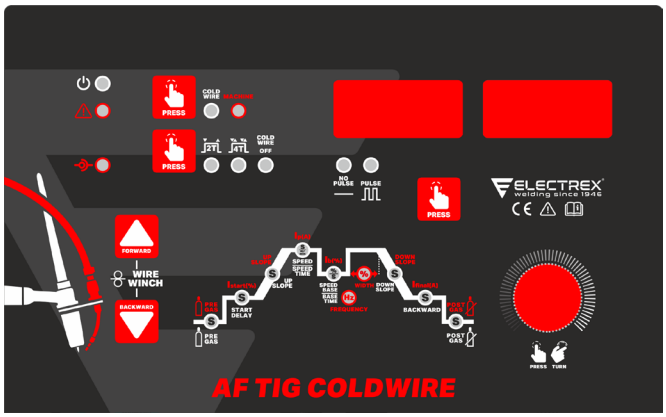
- Hilos de aceros normales, inoxidables, aluminio, titanio, de 0,8 a 1,2mm, en bobinas de 5kg, 15kg o grandes embalajes
- Utilización de bobinas de hilo para aportación de material en la vez de varillas de adición.

AF TIG COLDWIRE

- Devanadora para soldadura TIG que permite la aportación de hilo sobre el cordón de soldadura TIG de forma intermitente o continua.
- Aumento de productividad y calidad de soldadura debido a un constante aporte de hilo.
- Reducción de costes con la no existencia de desperdicio del material de aportación.
- Utilizable en todas las aplicaciones de soldadura TIG manual, automática y orbital sobre chapa fina o gruesa, tubería, recarga.

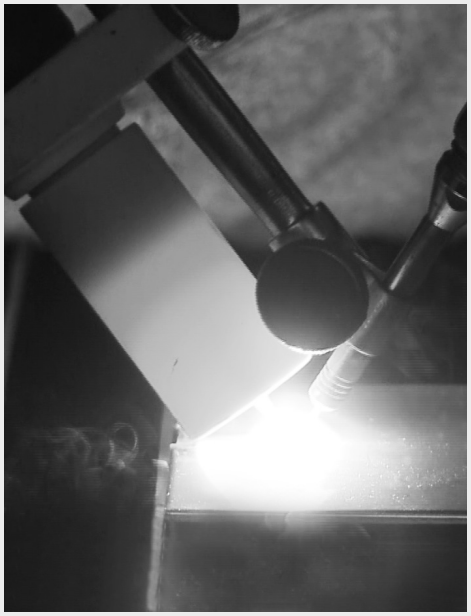


CONTROLADOR AF TIG COLDWIRE



TIG

- Adaptable a todas las máquinas TIG
- Función 2T/4T
- Soldadura TIG pulsada
- Conexión inalámbrica para equipos TIG Electrex
- Aportación de hilo constante o intermitente



Reducción considerable de desperdicio del material y mayor calidad y productividad debido a la aportación rápida y consistente.

DATOS TÉCNICOS

		TIG COLDWIRE
Tensión de alimentación (min-máx da fonte alim.)		1x230V (+/-10%)
Frecuencia		50/60Hz
Corriente primária máxima		1A
Potencia motor		50W
Factor de servicio (t=40ºC 10 min)	60% 100%	250A 200A
Rodillos		2 rodillos + 2 rodilos lisos
Bobina del hilo		5/15/150kg
Velocidad del hilo		0,5-10m/min
Diámetro de hilo	Acero/inoxidables Aleaciones ligeras Hilos tubulares	Ø 0,8-1,2mm Ø 0,8-1,2mm Ø 0,9-1,2mm
Peso		21,1kg
Dimensiones (AxLxC)		510x340x675

Incluye rodillos 1,0-1,2mm V.



MMA

Inverter MMA/LIFTIG

DC 160	DC 200	DC 200 DV	DC 164/ DC 164 VRD	DC 164S	DC 204/ DC 204 VRD	DC 204S	DC 224
							
P. 28	P. 28	P. 28	P. 28	P. 28	P. 28	P. 28	P. 28
1x230V	1x230V	1x110V/1x230V	1x230V	1x230V	1x230V	1x230V	1x230V
160A 25% 105A 60% 80A 100%	200A 25% 130A 60% 100A 100%	- 100/200A 60% 80/155A 100%	- 160A 60% 125A 100%	- 160A 60% 125A 100%	200A 35% 160A 60% 125A 100%	200A 35% 160A 60% 125A 100%	220A 30% 190A 60% 170A 100%

DC 254	DC 324	DC 404	DC 504	DC 604
				
P. 30	P. 30	P. 30	P. 30	P. 30
3x400V	3x400V	3x400V	3x400V	3x400V
250A 40% 210A 60% 180A 100%	320A 40% 290A 60% 240A 100%	400A 30% 300A 60% 250A 100%	500A 50% 455A 60% 360A 100%	600A 35% 500A 60% 430A 100%

Otros Equipos

DEVANADORA DE HILO UNIVERSAL	AFFLUX 500	AFC 300	ECONOTIG	INVERPROTEK
				
P. 32	P. 34	P. 36	P. 37	P. 37
1x230V	1x230V	1x230V	1x230V	1x230V
500A 60% 350A 100%	400A 100%	300A 100%	-	-

MMA INVERTER MMA/LIFTIG



APLICACIONES

- Carpintería metálica
- Estructuras metálicas
- Industria solar y eólica
- Construcción naval
- Industria ferroviaria, minera y petrolera
- Pipelines
- Servicios, reparación y mantenimientos

INVERTER MMA/LIFTIG

- Inverters con alimentación monofásica para soldadura MMA y LIFTIG en corriente continua (DC).
- Excelentes propiedades de soldadura en electrodos rutilos y básicos, con Hot Start y Arc Force ajustables y función MMA pulsado para soldaduras al techo, en piezas con gap, o diferentes espesores de materiales mejorando el final del cordón.
- Función Arc Off que permite extinguir el arco a una distancia ajustable
- Soldadura TIG por contacto con opción de pulsado
- Compacta, ligera y portátil con mango y bandolera de hombro ajustable
- Bajo consumo energético y sistema de protección contra sobretensiones, permitiendo la conexión a generadores.
- Opción VRD con Voltage Reduction Device - para reducción de la Tensión de Vacío en los terminales de la máquina.

PULSED MMA — Soldadura MMA pulsada para una menor distorsión del material a soldar

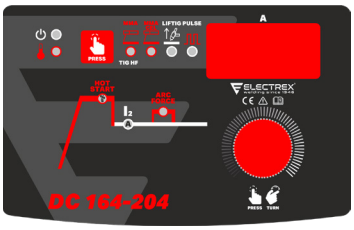
PULSED LIFTIG — Soldadura LIFTIG pulsada para una menor distorsión del material a soldar

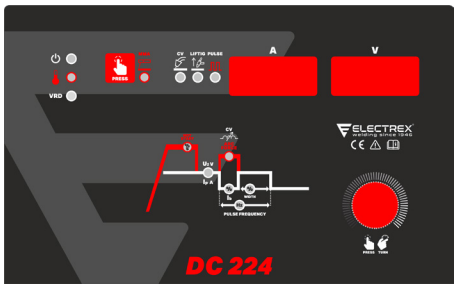
CC/CV — Control Voltage - Soldadura MIG con denavadora universal utilizando equipos DC Electrex como fuente de alimentación (disponible en modelos de 220A hasta 600A)

MMA CEL — Función MMA CEL para soldar electrodos celulósicos (disponible en todos los equipos, excepto DC 224)



DC 164 / 204





MMA
- Soldadura MMA y MMA pulsado
- Hot Start y Arc Force ajustables
- MMA CEL

LIFTIG
- Soldadura LIFTIG pulsado
- Arc OFF - Extinción automática del arco de soldadura

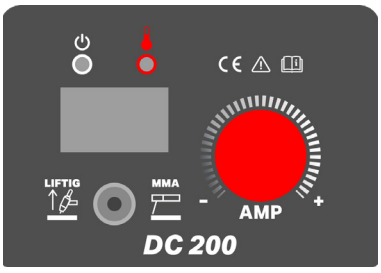


Inverter DC con función Hot Start, Arc Force y MMA pulsado para mejores resultados de soldadura.



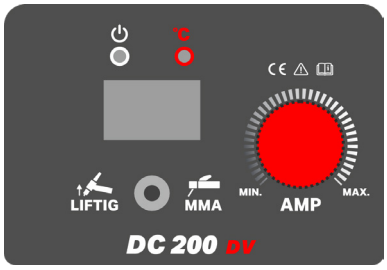
Maletín robusta de transporte para llevar su equipo en las mejores condiciones hasta su lugar de trabajo.

DC 160/200



- Display digital
- Protección contra sobrevoltaje
- Soldadura LIFTIG (Modelo 200A)

DC 200 DV



- Soldadura LIFTIG
- Dual Voltage (110/220V)

DATOS TÉCNICOS

	DC 160	DC 200	DC 200 DV (110V)	DC 200 DV (230V)	DC 164	DC 164S	DC 204	DC 204S	DC 224
Tensión de alimentación	1x230V (+/- 10%)	1x230V (+/- 10%)	1x110V (+/- 10%)	1x230V (+/- 10%)	1x230V (+/- 10%)	1x230V (+/- 10%)	1x230V (+/- 10%)	1x230V (+/- 10%)	1x230V (+/- 10%)
Frecuencia	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Corriente primaria máx. (MMA/TIG/CV)	36/ - / - A	46/ - / - A	44,7/26,5/ - A	45,9/31,6/ - A	33,3/22,3/ - A	33,3/22,3/ - A	41,6/27,9/ - A	41,6/27,9/ - A	49/32,8/42,7A
Potencia máxima (MMA/TIG/CV)	8,2/ - kVA	10,5/ - kVA	4,9/2,9 kVA	10,5/7,3 kVA	7,6/5,1/ - kVA	7,6/5,1/ - kVA	9,5/6,4/ - kVA	9,5/6,4/ - kVA	11,1/7,5/9,7 kVA
Fusible	-	-	-	-	25A	25A	32A	32A	32A
Tensión en vacío	70V	70V	70,2	78,1V	83,5V	83,5V	83,6V	83,6V	68V
Corriente de soldadura	10-160A	10-200A	10-100A	10-200A	10-160A	10-160A	10-200A	10-200A	10-220A
Factor de servicio - (t=40ºC 10 min)	(25%) 160A	(25%) 200A	-	-	-	-	(35%) 200A	(35%) 200A	(30%)220A
60%	105A	130A	100A	200A	160A	160A	160A	160A	190A
100%	80A	100A	80A	155A	125A	125A	125A	125A	170A
Electrodos	Ø 4.0 mm	Ø 4.0 mm	Ø 4.0 mm	Ø 4.0 mm	Ø 4.0 mm	Ø 4.0 mm	Ø 5.0 mm	Ø 5.0 mm	Ø 5.0 mm
Protección	IP 21S	IP 21S	IP 21S	IP 21S	IP 21S	IP 23S	IP 21S	IP 23S	IP 23S
Clase de aislamiento	H	H	H	H	H	H	H	H	H
Peso	3,5kg	3,8kg	4,3kg	4,3kg	5kg	5,8kg	5kg	5,8kg	13,8kg
Dimensiones (AxLxC)	210x115x290	210x115x290	210x120x350	210x120x350	243x152x290	245x160x315	243x152x290	245x160x315	356x230x480

MMA INVERTER MMA/LIFTIG



APLICACIONES

- Carpintería metálica media y pesada
- Estructuras metálicas
- Industria solar y eólica
- Construcción naval
- Industria ferroviaria, minera y petrolera
- Pipelines
- Servicios, reparación y mantenimientos

INVERTER MMA/LIFTIG

- Inverters con alimentación trifásica para soldadura MMA y LIFTIG en corriente continua (DC).
- Excelentes propiedades de soldadura en electrodos rutilos, básicos y celulósicos, con Hot Start y Arc Force ajustables y función MMA pulsado para soldaduras al techo, en piezas con gap, o diferentes espesores de materiales mejorando el final del cordón.
- Función Arc Off que permite extinguir el arco a una distancia ajustable y opción Liftig pulsado.
- Soldadura TIG por contacto con opción de pulsado
- Máxima movilidad con asas de transporte o integración en un carro.
- Equipados con VRD - Voltage Reduction Device - para reducción de la Tensión de Vacío en los terminales de la máquina.
- Corte y chaflanado Arco-Aire hasta electrodos de 8 Ø mm (DC 504 y DC 604)

PULSED MMA — Soldadura MMA pulsada para una menor distorsión del material a soldar

PULSED LIFTIG — Soldadura LIFTIG pulsada para una menor distorsión del material a soldar

CC/CV — Control Voltage - Soldadura MIG con denavadora universal utilizando equipos DC Electrex como fuente de alimentación (disponible en modelos de 220A hasta 600A)

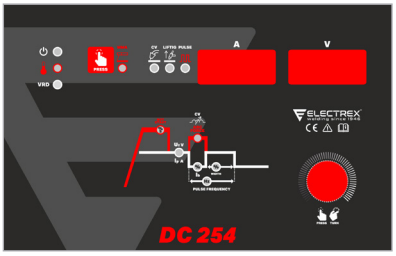
MMA VRD — Reducción de tensión en vacío para evitar accidentes en entornos laborales de alto riesgo (opcional en modelos de 160A a 200A).

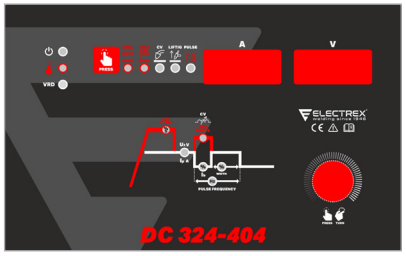
MMA CEL — Función MMA CEL para soldar electrodos celulósicos (disponible en todos los equipos, excepto DC 254)

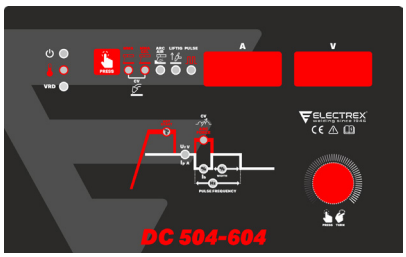
ARC AIR — Función ARCO-AIRE para corte y chanflanado (disponible en los modelos DC 504 y DC 604).

info@electrexwelding.com

DC 254-604







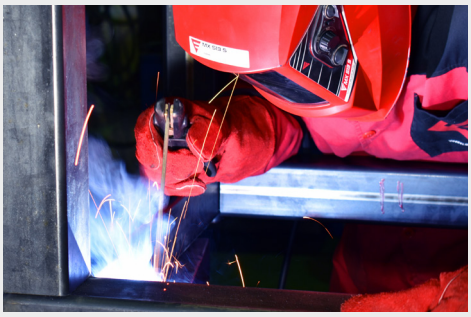
- Dos mostradores digitales para lectura de corriente y tension de soldadura
- Soldadura MMA, LIFTIG, MMA pulsado y LIFTIG pulsado
- Función VRD (Voltage Reduction Device)
- CV - Control Voltage (soldadura MIG con alimentador universal) disponible en los modelos 220-600A
- Corte y chaflanado Arco-Aire (DC 504 y 604)

MMA

- Soldadura MMA y MMA pulsado
- Hot Start y Arc Force ajustables
- MMA CEL

LIFTIG

- Soldadura LIFTIG pulsado
- Arc OFF - Extinción automática del arco de soldadura



Inverter DC con función Hot Start y Arc Force para mejores resultados de soldadura.



Función MMA pulsado y Liftig pulsado para menor entrega térmica en chapas más finas y mayor control del arco en las posiciones más exigentes (vertical ascendente).



Carro de transporte para los modelos DC 254, DC 324, DC 404 CEL y DC 504 CEL.

DATOS TÉCNICOS

	DC 254	DC 324	DC 404	DC 504	DC 604
Tensión de alimentación	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)
Frecuencia	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Corriente primaria máxima (MMA / TIG / CV)	20,5/14,9/18,5A	27,1/20,3/26,9A	36,4/27,9/34,6A	47,9/37/46,7A	60,1/48,9/60,1A
Potencia máxima (MMA / TIG / CV)	14,2/10,3/12,7 kVA	18,8/14,1/17,6 kVA	25,4/19,4/23,9 kVA	33/25,7/32,5 kVA	41,4/33,5/41,4 kVA
Fusible	16A	20A	32A	32A	40A
Tensión en vacío	69,3V	72V	92,5V	90V	91,3V
Corriente de soldadura	10-250A	10-320A	15-400A	15-500A	15-600A
Factor de servicio (t=40ºC 10 min) -	(40%) 250A	(40%) 320A	(30%) 400A	(50%) 500A	(35%) 600A
60%	210A	290A	300A	455A	500A
100%	180A	240A	250A	360A	430A
Electrodos	Ø 5.0 mm	Ø 5.0 mm	Ø 8.0 mm	Ø 10.0 mm	Ø 10.0 mm
Protección	IP 23S	IP 23S	IP 23S	IP 23S	IP 23S
Clase de aislamiento	H	H	H	H	H
Peso (s/ carro | c/ carro)	16kg / 40,5kg	27,8kg / 52,3kg	27,8kg / 52,3kg	42,3kg / 64,5kg	43,8kg / 66kg
Dimensiones s/ carro (AxLxC)	356x230x480	470x263x530	470x263x530	540x263x700	540x263x700
Dimensiones c/ carro (AxLxC)	740x470x1030	820x470x1030	820x470x1030	885x470x1030	885x470x1030

DEVANADORA DE HILO UNIVERSAL

CV



APLICACIONES

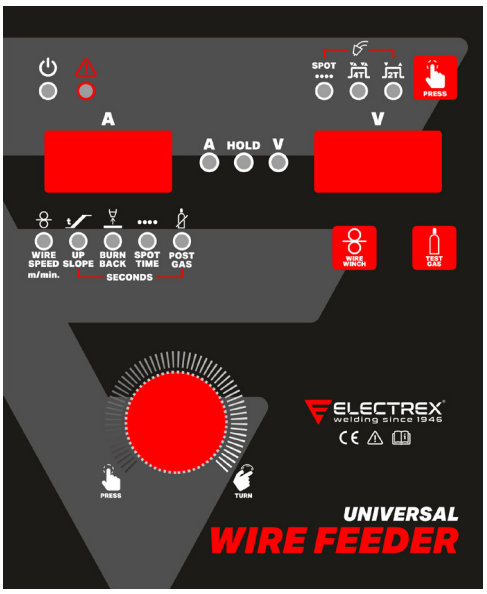
- Sustitución de devanadoras de hilo en máquinas de soldadura MIG/MAG.
- Integración en máquinas de soldadura MMA y TIG con control de tensión.
- Especialmente indicado para nuestra gama de inverters de soldadura MMA DC.

DEVANADORA DE HILO UNIVERSAL

- Devanadora de hilo universal para soldadura MIG/MAG. Se conecta a cualquier máquina de soldadura de control de tensión (cv).
- Motor de hilo de 4 rodillos.
- Parámetros esenciales MIG/MAG (up-slope, velocidad del hilo, burn back y post gas).
- Alimentación monofásica.
- Adecuado para antorchas refrigeradas por aire o por agua como opción.



DEVANADORA DE HILO UNIVERSAL



MIG

- 2T/4T/Spot
- Up Slope
- Burn Back
- Post-Gas
- Función HOLD

DATOS TÉCNICOS

		DEVANADORA UNIVERSAL
Tensión de alimentación		1x230V (+-10%)
Frecuencia		50Hz
Corriente primaria máxima		0,27A
Potêencia máxima		63,40VA
Fusible		1A
Factor de servicio	60% 100%	500A 350A
Diámetro de hilo		Ø 0,8 - 1,6
Nº rodillos/Potencia motor (W)		2R + 2R lisos / 50W
Velocidad de hilo (m/min)		0,5 - 30,0m/min
Protección		IP23S
Clase de aislamiento		H
Peso		20,6kg
Dimensiones (AxLxC)		510x310x675

AFFLUX 500





APLICACIONES

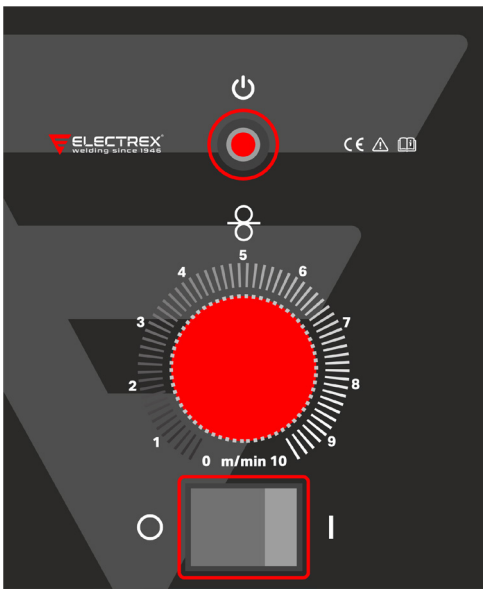
- Carpintería metálica
- Exterior de complejos mineros
- Astilleros de construcción, reparación y mantenimiento
- Indicado para la reconstitución de piezas con gran desgaste debido a su alta tasa de recubrimiento.

AFFLUX 500

- Devanadora para soldadura de hilos sólidos o tubulares con o sin gas de protección (OPEN ARC), con alimentación autónoma a partir de la tensión en vacío de rectificadores para soldadura.
- Convierta fácilmente su rectificador de soldadura MMA en una instalación OPEN ARC de alto rendimiento sin alimentación externa con una tasa de depósito de metal superior al proceso MMA.



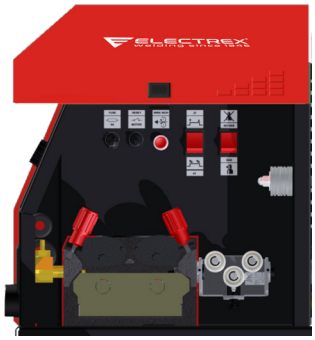
AFFLUX 500



- Sencillez de manejo;
- Panel de control muy intuitivo con apenas un botón de regulación de velocidad del hilo;
- No requiere ninguna formación especial del soldador.



La posibilidad de trabajar sin gas de protección permite que sea usado en ambientes exteriores.



Equipado con electroválvula de gas, permitiendo la conexión de antorchas MIG convencionales para soldadura con hilos sólidos bajo protección gaseosa.



Permite la sustitución rápida y fácil de bobinas de hilo sin necesidad de herramientas especiales. Equipado con soporte de bobina de 25 Kg.

DATOS TÉCNICOS

	AFFLUX 500
Tensión de alimentación (min-máx da fonte alim.)	5-80V (DC)
Potencia del motor	100W
Factor de servicio	400A 100%
Velocidad de hilo	0-18m/min
Diámetro de hilo (sólido)	Ø 1,0-2,0mm
Diámetro de hilo (tubular)	Ø 1,6-2,8mm
Corriente de soldadura (min-máx da fonte alim.)	100-500A
Peso	27kg
Dimensiones (AxLxC)	670x440x750

Incluye rodillos 1,6 - 2,0mm Flux.

AFC 300





APLICACIONES

- Indicado para conexión a rectificadores, para cebado del arco de soldadura en TIG por alta frecuencia.
- Para DC (aceros normales e inoxidables).

AFC 300

- Generador de alta frecuencia para la conexión a rectificadores de soldadura, permitiendo la soldadura TIG con cebado por alta frecuencia.
- Equipado con electroválvula para gas de protección con regulación de post-gas y conexiones para antorcha TIG con microswitch refrigerada por gas o agua.
- Función de 2T o 4T para la antorcha.

DATOS TÉCNICOS

DATOS TÉCNICOS	AFC 300
Tensión de alimentación	1x110/220V
Frecuencia	50/60Hz
Corriente primaria máxima (110/220)	0,5/0,3A
Potencia máxima absorvida	0,055/0,06kVA
Corriente de soldadura máxima	300A
Factor de servicio	300A 100%
Protección	IP 21S
Clase de aislamiento	H
Peso	13,6kg
Dimensiones (AxLxC)	250x325x380

info@electrexwelding.com

ECONOTIG



APLICACIONES

- Indicado para todos los equipos MMA con opción LIFTIG.

ECONOTIG

- Economizador de gas para soldadura TIG equipado con electroválvula para gas de protección y conexiones para antorcha TIG con microswitch.

DATOS TÉCNICOS

	ECONOTIG
Tensión de alimentación	1x230V
Frecuencia	50/60Hz
Potencia	12VA
Peso	1,4kg
Dimensiones (AxLxC)	80x80x180

INVERPROTEK



APLICACIONES

- Aplicable a todos los equipos monofásicos sin protección contra sobretensiones y otras herramientas eléctricas monofásicas.

INVERPROTEK

- Protector de sobretensiones para conexión de inverters monofásicos a generadores o redes inestables.

DATOS TÉCNICOS

	INVERPROTEK
Tensión de alimentación	1x230V
Peso	1kg
Dimensiones (AxLxC)	100x80x160


PLASMA

Plasma PCUT

PCUT 43	PCUT 63	PCUT 103
		
P. 40	P. 40	P. 40
1x230V	3x400V	3x400V
Espesor máx. corte ≤ 16 mm	Espesor máx. corte ≤ 20 mm	Espesor máx. corte ≤ 35 mm

PLASMA PCUT



APLICACIONES

- Talleres de construcción
- Demolición
- Reparación y mantenimiento industrial

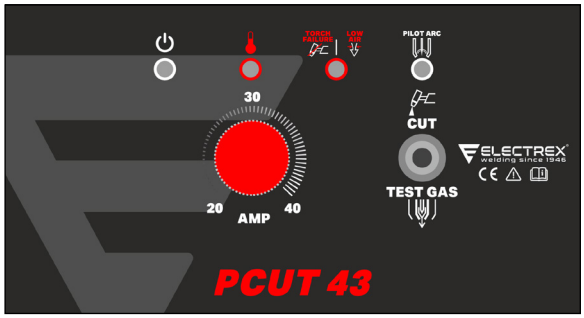
PLASMA PCUT

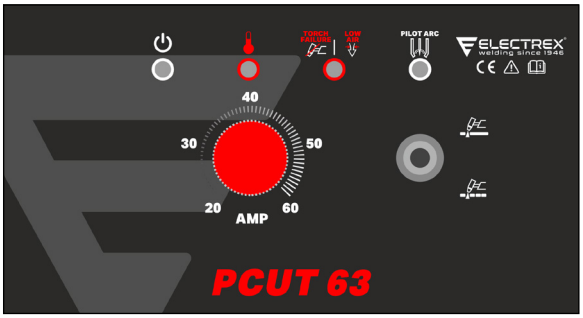
- Máquinas inverter para corte plasma de todos metales conductores de electricidad como acero dulce e inoxidable, latón, cobre y aluminio.
- Permiten una regulación continua de la corriente, proporcionando cortes muy finos, rápidos y de alta calidad.
- Cebado de arco muy fiable sin alta frecuencia.
- Apropriado para corte manual o mecanizado de chapas y tubos.
- Portátiles, ideales para talleres de construcción, demolición, reparación y mantenimiento industrial.
- Toma de conexión para CNC (PCUT 63, PCUT 103).

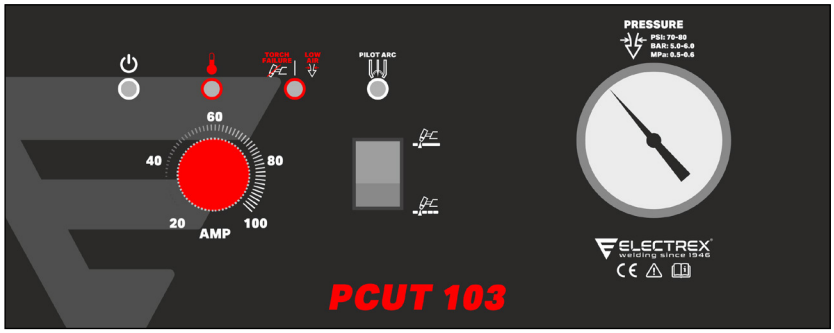


info@electrexwelding.com

PCUT 43 | 63 | 103







- Advertencia de baja presión de aire
- Advertencia de falla de antorcha

DATOS TÉCNICOS

		PCUT 43	PCUT 63	PCUT 103
Tensión de alimentación		1x230V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)
Frecuencia		50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Corriente primaria máxima		23,4A	12A	21,6A
Potencia máxima absorvida		5,1kW	6,8kW	17,8kW
Tensión en vacío		460V	300V	300V
Regulación de corriente		20-40A	20-60A	20-100A
Espesor máx. corte (acero al carbono)		≤ 16 mm	≤ 20 mm	≤ 35 mm
Espesor corte recom. (acero al carbono)		≤ 10 mm	≤ 16 mm	≤ 30 mm
Espesor corte separación (acero al carbono)		≤ 20 mm	≤ 25 mm	≤ 40 mm
Factor de servicio (t=40ºC 10 min)	40% 100%	40A 21A	60A 38A	(80%) 100A 80A
Protección		IP 21S	IP 21S	IP 21S
Clase de aislamiento		H	H	H
Calidad del gas	AIRE	Clean, dry, oil-free per ISO 8573-1 Class 1.2.2	Clean, dry, oil-free per ISO 8573-1 Class 1.2.2	Clean, dry, oil-free per ISO 8573-1 Class 1.2.2
	NITRÓGENO	99.95% pure Clean, dry, Oil-free	99.95% pure Clean, dry, Oil-free	99.95% pure Clean, dry, Oil-free
	F5 (ACERO INOX)	99.98% pure (F5=95% nitrogen [N2], 5% hydrogen [H]	-	-
Flujo / presión gas recomendado				
	CORTE	188.8 L/min a 5.9 bar	190L/min a 5.9bar	220L/min a 5.9bar
	CONTROLO MÁX. CHANFLÁN	165.2 L/min a 4.1 bar	210L/min a 4.8bar	230L/min a 4.8bar
	CHANFLÁN MÁX. REMOCIÓN	-	210L/min a 4.8bar	230L/min a 4.8bar
	CHANFLÁN DE PRECISIÓN	165.2 L/min a 3.8 bar	-	-
Peso		14kg	14kg	32,5kg
Dimensiones (AxLxC)		315x180x485	315x180x485	420x265x590


SPOT

SPOT THI 30

THI 30 DIGIT	THI 30 DIGIT PN	THI 30 DIGIMATIC PN
		
Pág. 52	Pág. 52	Pág. 52
400/230V	400/230V	400/230V
30kVA Max. 14kVA 50%	30kVA Max. 14kVA 50%	30kVA Max. 14kVA 50%

SPOT THI 50

THI 50 DIGIT	THI 50 DIGIT PN	THI 50 DIGIMATIC PN
		
Pág. 52	Pág. 52	Pág. 52
400/230V	400/230V	400/230V
50kVA Max. 25kVA 50%	50kVA Max. 25kVA 50%	50kVA Max. 25kVA 50%

SPOT THV 50

THV 50

Pág. 54
400/230V
-

SPOT THI



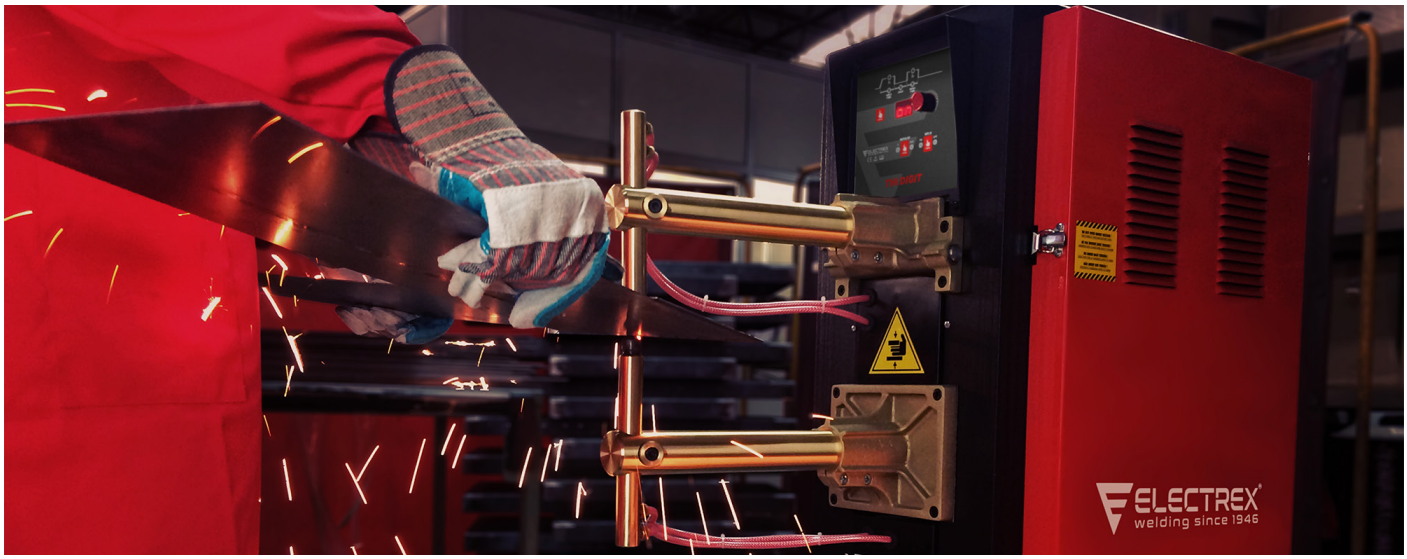


APLICACIONES

- Industria automóvil
- Industria aeronáutica, ferroviaria, minera y petrolera
- Carpintería metálica
- Fabricación de carrocerías
- Industria solar y eólica

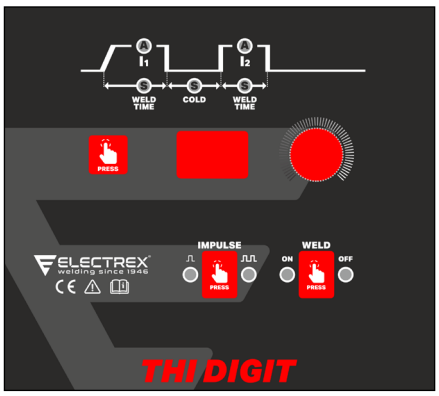
THI DIGIT/DIGIMATIC

- Máquina de soldadura por puntos de 30 y 50 KVA con accionamiento mecánico o neumático (PN).
- Alimentación bifásica de 400V o 230V (opcional) con detección automática de la frecuencia de la red eléctrica de alimentación.
- Posición de brazos y electrodos ajustable y compatible con una amplia gama de electrodos, permitiendo la soldadura de piezas con diferentes dimensiones y formas.
- Impulso de corriente simple o doble (chapas oxidadas o galvanizadas)



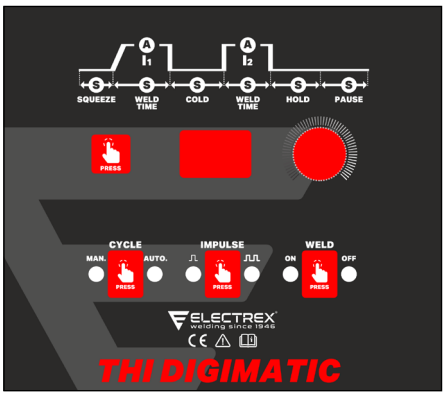
info@electrexwelding.com

THI DIGIT / DIGIMATIC



Controlador Digit permite ajustar los siguientes parámetros de soldadura:

- I1 - corriente de soldadura en impulso simple
- Weld time t1 - tiempo de soldadura en impulso simple
- Cold - tiempo de pausa entre impulsos
- I2 - Corriente de soldadura del segundo impulso
- Weld time t2 - tiempo de soldadura del segundo impulso
- Impulso simples o duplo - para chapas oxidadas o galvanizadas
- Selector solda on/off - ejecución de la operación de soldadura / simulación de la operación de soldadura



Controlador Digimatic permite la soldadura secuencial automática con las funciones adicionales:

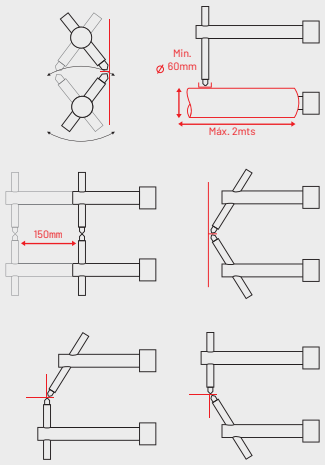
- Squeeze - tiempo de apriete para asegurar un contacto perfecto entre las piezas antes de la soldadura
- I1 - corriente de soldadura en impulso simple
- Weld time t1 - tiempo de soldadura en impulso simple
- Cold - tiempo de pausa entre impulsos
- I2 - Corriente de soldadura del segundo impulso
- Weld time t2 - tiempo de soldadura del segundo impulso
- Hold - tiempo de enfriamiento gradual de las piezas para eliminar tensiones y distorsiones
- Pause - Indicador de tiempo entre ciclos
- Ciclo manual o automático
- Impulso simples o duplo - para chapas oxidadas o galvanizadas
- Selector solda on/off - ejecución de la operación de soldadura / simulación de la operación de soldadura
- Los parámetros de cada uno de los impulsos (corriente y tiempo) bien como el intervalo entre impulsos (cold) pueden ser ajustados separadamente.

DATOS TÉCNICOS

		THI 30	THI 50
Tensión de alimentación	Estándar Opcional	400(+/-10%) 230(+/-10%)	400(+/-10%) 230(+/-10%)
Frecuencia		50/60 Hz	50/60 Hz
Fusibles		40A	50A
Potencia	Máx. 50%	30kVA 14kVA	50kVA 25kVA
Capacidad soldadura (mm/ Ø mm)	Acero Inox	4+4 - 15+15 2,5+2,5 - 8+8	5+5 - 20+20 3+3 - 12+12
Tensión en vacío		1-3,4V	1-4V
Corriente de corto circuito		11KA	13,8KA
Presión máx. electrodo (daN - 7bar)	(340mm) (450mm)	200 140	200 140
Apertura electrodos		30mm	30mm
Distancia entre brazos	Estándar Opcional	200mm 320mm	200mm 320mm
Extensión de brazos	Estándar Opcional	340-480mm 200-1000mm	340-480mm 200-1000mm
Diámetro de brazos		Ø 45mm	Ø 45mm
Diámetro de porta-electrodos		Ø 25mm	Ø 25mm
Diámetro electrodos		Ø 20mm	Ø 20mm
Nivel de ruido		<70dB	<70dB
Presión de aire		4-8bar	4-8bar
Flujo de agua		4lt/min	4lt/min
Cadencia máxima (golpes)		172/min	172/min
Peso		164/162	178/176
Dimensiones (AxLxC)		1280x450x1050	1280x450x1050

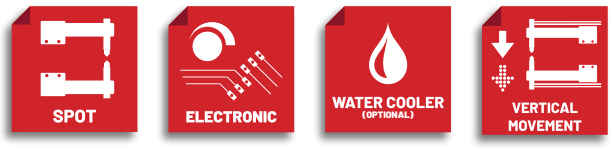


Nuevos refrigeradores con soporte para aplicación en máquinas THI



Brazos y eléctrodos con posiciones de acuerdo con el formato y las dimensiones de las piezas a soldar.

SPOT THV



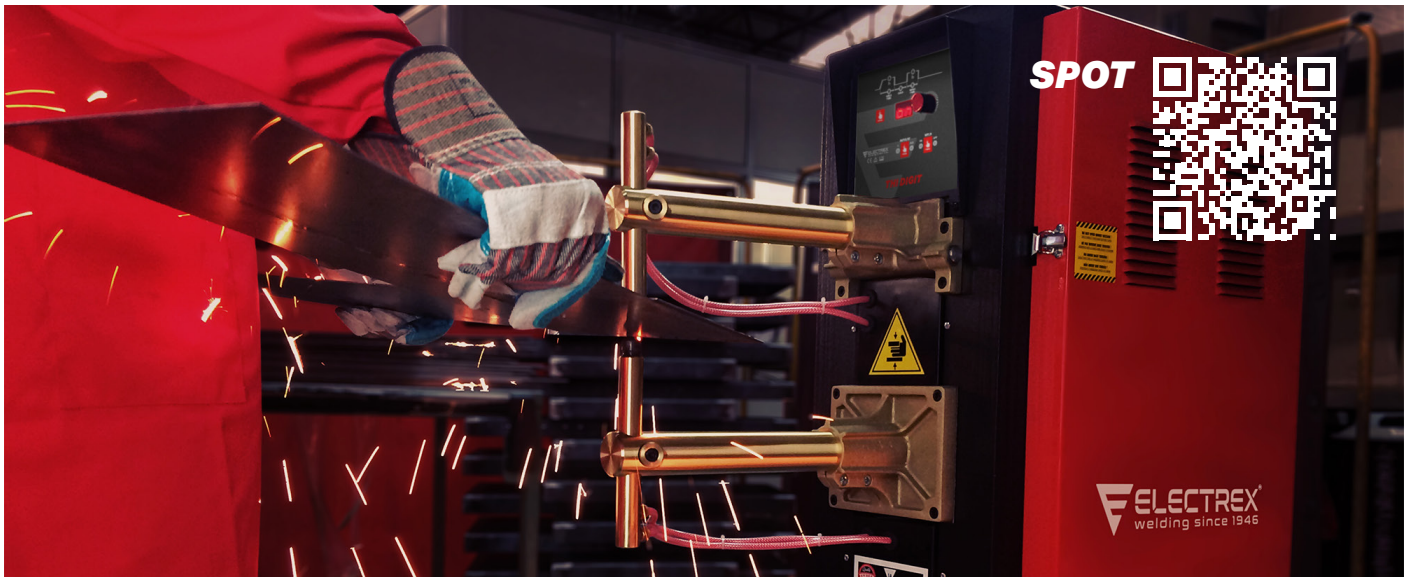


THV

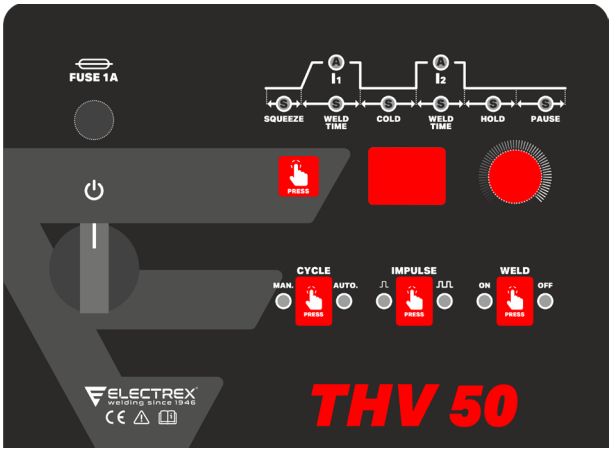
- Máquina de soldadura por puntos de 50 KVA y accionamiento neumático.
- El controlador THV permite soldar en repetición automática de ciclos hasta una cadencia máxima de 172 golpes / minuto.
- Descida vertical de los brazos, permitiendo puntos exactos.
- Alimentación bifásica de 400V o 230V (opcional) con detección automática de la frecuencia de la red eléctrica de alimentación.
- Posición de brazos y electrodos ajustable y compatible con una amplia gama de electrodos, permitiendo la soldadura de piezas con diferentes dimensiones y formas.
- Impulso de corriente simple o doble (chapas oxidadas o galvanizadas)
- Excelente precisión en la repetibilidad de los parámetros (corriente/ tiempo).

APLICACIONES

- Industria automóvil
- Industria aeronáutica, ferroviaria, minera y petrolera
- Carpintería metálica
- Fabricación de carrocerías
- Industria solar y eólica



THV



Controlador Digimatic permite la soldadura secuencial automática con las siguientes funciones:

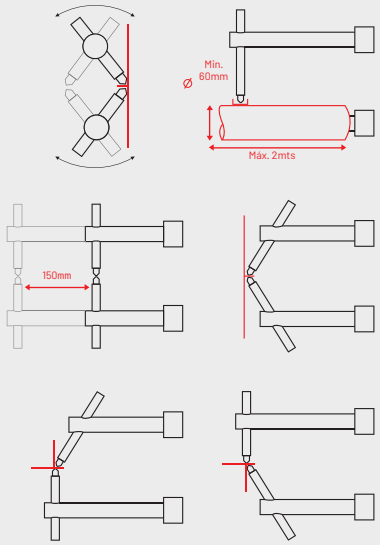
- Squeeze - tiempo de apriete para asegurar un contacto perfecto entre las piezas antes de la soldadura
- I1 - corriente de soldadura en impulso simple - la corriente de soldadura del primer impulso se establece segundo una rampa fija (up-slope) evitando picos de corriente en la red de alimentación
- Weld time t1 - tiempo de soldadura en impulso simple
- Cold - tiempo de pausa entre impulsos
- I2 - Corriente de soldadura del segundo impulso
- Weld time t2 - tiempo de soldadura del segundo impulso
- Hold - tiempo de enfriamiento gradual de las piezas para eliminar tensiones y distorsiones
- Pause - Indicador de tiempo entre ciclos
- Ciclo manual o automático
- Impulso simples o duplo - para chapas oxidadas o galvanizadas
- Selector solda on/off - ejecución de la operación de soldadura / simulación de la operación de soldadura
- Los parámetros de cada uno de los impulsos (corriente y tiempo) bien como el intervalo entre impulsos (cold) pueden ser ajustados separadamente.

DATOS TÉCNICOS

		THV 50
Tensión de alimentación	Estándar Opcional	400(+/-10%) 230(+/-10%)
Frecuencia		50/60 Hz
Fusibles		50A
Potencia	Máx. 50%	50kVA 25kVA
Capacidad soldadura (mm/ Ø mm)	Acero Inox	4+4 - 13+13 2+2 - 12+12
Tensión en vacío		1,5-5V
Corriente de corto circuito		13,8KA
Presión máx. electrodo (daN - 7bar)		200bar
Apertura electrodos		80mm
Distancia entre brazos	Estándar	300mm
Extensión de brazos		350mm
Diámetro de brazos		Ø 45mm
Diámetro de porta-electrodos		Ø 25mm
Diámetro electrodos		Ø 20mm
Nivel de ruido		<70dB
Presión de aire		4-8bar
Flujo de agua		4lt/min
Cadencia máxima (golpes)		172/min
Peso		237
Dimensiones (AxLxC)		1630x400x1000



Modelo de 50kVA para soldadura secuencial en ciclo automático de chapas, alambres y tubos de acero, acero inoxidable, zinc, etc, permitiendo una secuencia máxima de 172 golpes por minuto. La bajada vertical del electrodo superior permite ajustar correctamente la posición del punto de soldadura.



Brazos y eléctrodos con posiciones de acuerdo con el formato y las dimensiones de las piezas a soldar.



REFRIGERADORES

FRIGOMIX S4

FRIGOMIX S4 C 230V	FRIGOMIX S4 V	FRIGOMIX S4 THI FH 400V
		
P. 50	P. 50	P. 50
230V	230V	400V
8lts/min	8lts/min	8lts/min

FRIGOMIX S4

FRIGOMIX S4 C 230V FH	FRIGOMIX S4 C 400V FH	FRIGOMIX S4 M 400V FH
		
P. 51	P. 51	P. 51
230V	400V	400V
8lts/min	8lts/min	8lts/min

REFRIGERADORES



Frigomix S4 C 230V

- Refrigerador a agua para antorcha TIG o MIG/MAG con alimentación monofásica con enchufe shucko.
- Adecuado para cualquier máquina TIG o MIG/MAG y cualquier antorcha de soldadura refrigerada a agua.



Frigomix S4 V

- Refrigerador a agua para antorcha TIG o MIG/MAG con alimentación monofásica con enchufe shucko.
- Adecuado para cualquier máquina TIG o MIG/MAG y cualquier antorcha de soldadura refrigerada por agua.
- Modelo portable y compacto.



Frigomix S4 THI FH 400V

- Refrigerador a agua para electrodos de máquinas de soldadura por resistencia a puntos con alimentación a partir de una máquina de soldadura con toma de 400V Harting.



Frigomix S4 C 230V FH

- Refrigerador a agua para antorcha TIG con alimentación con enchufe Harting de 230V.
- Adecuado para integración en las máquinas Electrex TP AC/DC monofásicas y cualquier antorcha TIG refrigerada por agua.
- Diseño modular.

info@electrexwelding.com

REFRIGERADORES



Frigomix S4 C FH 400V

- Refrigerador a agua con enchufe harting de 400V para equipos TIG y MIG compactos con alimentación trifásica.
- Adecuado para integración en las máquinas Electrex trifásicas TIG (TP), MIG (BASIC, SYN e PULSE) y cualquier antorcha TIG ou MIG refrigerada por agua.
- Diseño modular



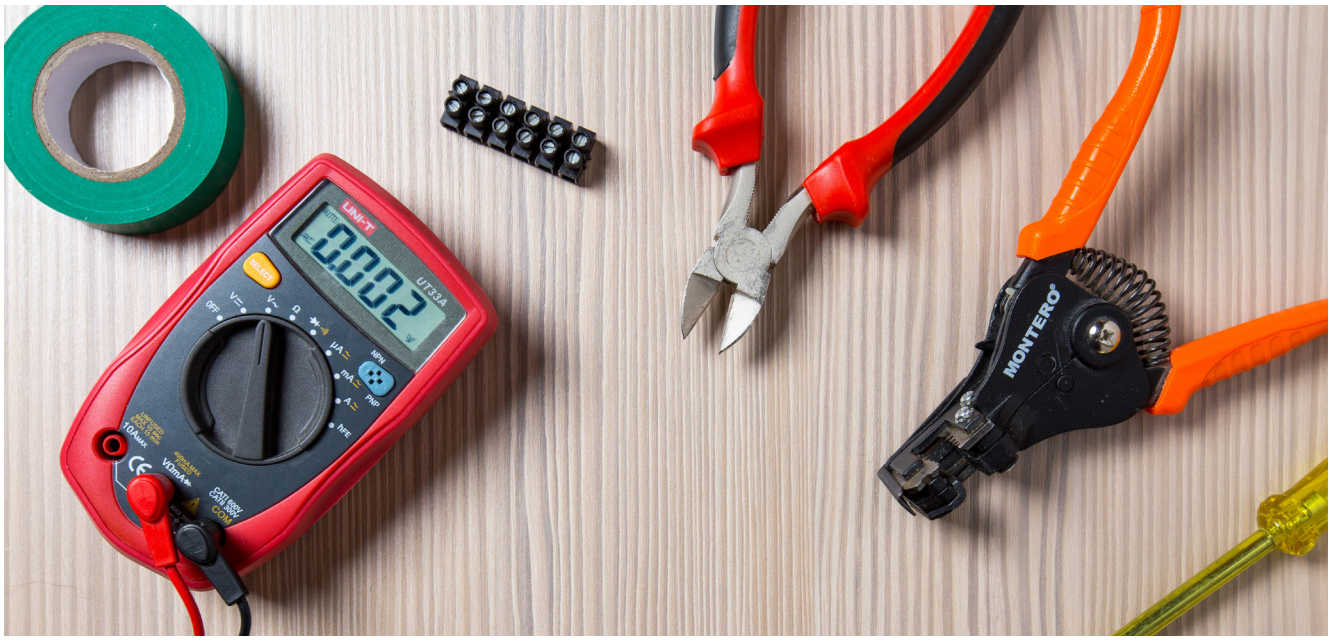
Frigomix S4 M FH 400V

- Refrigerador a agua para antorchas MIG/MAGon enchufe Harting de 400V.
- Adecuado para integración en las máquinas Electrex MIG/MAG BASIC, SYN y PULSE con antorcha de soldadura refrigerada por agua.
- Diseño modular

DATOS TÉCNICOS

	S4 C 230V	S4 V	S4 THI FH 400V	S4 C FH 230V	S4 C FH 400V	S4 M FH 400V
Tensión de alimentación	230V	230V	400V	230V	400V	400V
Potencia	0,22kW	0,22kW	0,22kW	0,22kW	0,22kW	0,22kW
Aplicación	TIG | MIG	TIG | MIG	SPOT	TIG	TIG | MIG	MIG
Flujo de agua	8lts/min	8lts/min	8lts/min	8lts/min	8lts/min	8lts/min
Capacidad del tanque	5lt	5lt	5lt	5lt	5lt	5lt
Peso	26,3kg	23kg	27kg	26,3kg	26,3kg	26,3kg
Dimensiones (AxLxC)	260x268x725	630x210x545	335x268x725	260x268x725	260x268x725	260x268x725

SERVICIO ELECTREX



ASISTENCIA TÉCNICA

Tenemos un equipo técnico especializado a su disposición, con procedimientos de reparación homolgados y con repuestos originales Electrex.

GARANTÍA

Nuestros productos son fabricados con rigurosos procesos de producción y probados para funcionar en las condiciones más exigentes, garantizando su fiabilidad y durabilidad.

TIENE DUDAS TÉCNICAS?

En Electrex estamos siempre listos para escuchar y responder a las necesidades de nuestros clientes con la máxima rapidez. Utilice nuestros canales de comunicación rápida de Skype y WhatsApp para aclarar sus dudas o dificultades técnicas.

Luciano Santos:

(+351) 961 939 968

NOTAS

NOTAS



- **Puntos de distribución**
- **Electrex Portugal**

ELECTREX - João R. Matos S.A.

Rua do Viso - Santa Joana
3810-375 Aveiro | PORTUGAL

Telf: (+351) 234 313 433
Fax: (+351) 234 313 024

info@electrexwelding.com
www.electrexwelding.com

WELDING SINCE 1946

ELECTREX - João R. Matos S.A.
Rua do Viso - Santa Joana
3810-375 Aveiro | PORTUGAL

Telf: (+351) 234 313 433
Fax: (+351) 234 313 024

info@electrexwelding.com
www.electrexwelding.com

ELECTREX®
welding since 1946

Ed.06 - 11/2024