

# La serie P

También con **SpeedArc**.  
MIG-MAG jamás ha sido tan **fuerte**.

Seguramente existen muchas continuas, pero una **tecnología de inverter** así, la poseen sólo muy pocos equipos MIG-MAG, dado el caso que realmente existan. Pero justamente ella marca la diferencia. Es como si hubiésemos inventado **MIG-MAG de nuevo**. A través de todo el rango de corriente se genera un arco impresionantemente estable y fácil de controlar. La P está disponible en dos ejecuciones: **P basic** y **P synergic**. Comunes a ambas son el concepto de manejo “3 pasos y soldar”, la robusta carcasa industrial y el **arrastre de precisión de 4 rodillos**.

La P basic ya tiene todas las funciones que son necesarias para una soldadura MIG-MAG realmente buena. La P synergic, por el contrario, es la variante de manejo que el soldador MIG-MAG desea para tareas exigentes de soldadura. Por el **control de sinergia** es extremadamente sencilla de manejar, pero en caso de necesidad pueden ser ajustados individualmente todos los parámetros de soldadura.

La serie P posee el **SpeedArc**. Éste es ideal para juntas angostas, ahorra material, alcanza **mayor resistencia** por la penetración mejorada y es hasta **30 % más rápido** - para muchos metros más de cordón de soldadura. Todos los días de nuevo.



## La serie P de un vistazo

- ✓ Inverter de soldadura MIG-MAG continuo
- ✓ Excelentes propiedades de soldadura MIG-MAG con gas mezcla y CO<sub>2</sub>
- ✓ Con **SpeedArc**®
- ✓ P synergic también disponible opcionalmente con SpeedUp®
- ✓ En robusta carcasa industrial totalmente transportable
- ✓ Disponible como equipo compacto o con maleta de arrastre separada
- ✓ Son posibles variantes de doble arrastre con una o dos maletas de arrastre separadas
- ✓ Maletas disponibles en diferentes ejecuciones: como maleta de taller, de montaje, de astillero o de robot
- ✓ A elección disponible con refrigeración por gas o por agua
- ✓ Concepto de manejo “3 pasos y soldar”
- ✓ Avance industrial de precisión de 4 rodillos
- ✓ Display digital de intensidad y de tensión
- ✓ 2 variantes de manejo a elección:
  - P basic (regulación de hilo y de tensión)
  - P synergic (control completamente sinérgico y display de texto claro)
- ✓ Posibilidad de mando a distancia en la antorcha Powermaster
- ✓ Equipable opcionalmente para antorcha Push-Pull y accionamiento intermedio (para hasta 43 m de alcance)
- ✓ Posible de ser completamente automatizada (conexión LorchNet, interfaz de dispositivo o acoplamiento de bus)
- ✓ Fabricada y verificada según DIN EN 60974-1, con signo CE y S así como IP 23

## La P = MIG-MAG-Máx.

Existen cosas que da gusto repetir. Porque es como si hubiésemos inventado MIG-MAG de nuevo. A esto lo llamamos MIG-MAG-Max. Para usted ello significa:

- **técnica digital de regulación** para un inicio seguro, más rápido y libre de salpicaduras
- **regulación automática de longitud de arco** para compensación de irregularidades, p. ej. lugares punteados
- **adaptación continua y automática de la inductancia de soldadura** para comportamiento dinámico de soldadura y aplicación de diferentes gases de soldadura (también óptima para CO<sub>2</sub>)
- **limpio final de cordón por rellenado de cráter final**
- **reinicio perfecto y siempre extremo puntiagudo de hilo por sistema automático de pulso final**
- **y soldadura MIG a la perfección**

## Las ventajas del SpeedArc



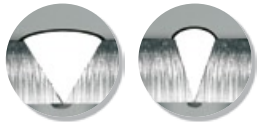
- **SpeedArc es más rápido:**

**NUEVO:** El SpeedArc está más focalizado, posee una mayor densidad de energía y por ello un mayor punto de contacto de arco hacia el baño de fusión. Esto hace la soldadura MIG-MAG hasta 30 % más rápida. Y hasta chapas de acero de hasta 15 mm de espesor pueden ser soldadas en una posición.



- **SpeedArc para juntas angostas:**

El arco concentrado y estable del SpeedArc también puede ser controlado idealmente en caso de extremos largos y libres de hilo en juntas angostas.

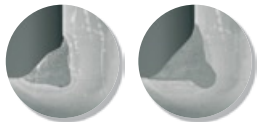


Estándar

SpeedArc

- **SpeedArc ahorra material:**

También ya ha pasado la época de los grandes ángulos de abertura de cordón. No son necesarios 60°, para la serie P son suficientes 40°. Menos material - menos tiempo - menos costos.



Estándar

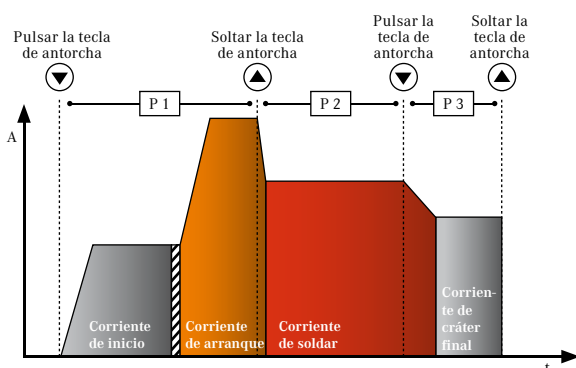
SpeedArc

- **SpeedArc es claramente más estable:**

Con el SpeedArc de la serie P la penetración en el material base es notoriamente mejor que en equipos MIG-MAG normales.

## Quatromatic

La Quatromatic evita zonas frías al comienzo del cordón y se encarga de un óptimo rellenado de cráter final. Porque con ella podrá guardar en memoria tres ajustes individuales de parámetros (P1 - P3) y llamarlos a través de la tecla de antorcha en la operación de 4 tiempos.



Calidad  
hecha en Alemania

SpeedArc  
INNOVACIÓN



## Para muchos metros más de cordón de soldadura

Ya la serie P convence con excelentes propiedades de soldadura MIG-MAG que sencillamente permiten a todo soldador trabajar de manera más productiva. Con el SpeedArc de la serie P usted conecta adicionalmente el turbo de MIG-MAG y suelda hasta 30% más rápido.





# 3 pasos y usted suelda perfección – conceptos de manejo de la P

## P basic

1. Seleccionar el modo de operación
2. Ajustar la tensión
3. Definir la velocidad de avance de hilo



- ✓ Quatromatic
- ✓ Mando a distancia de antorcha Powermaster (corriente +/-)
- ✓ SpeedArc

## P synergic

1. Seleccionar el modo de operación
2. Combinación hilo/gas/material
3. Ajustar la corriente de soldar (por función sinergia a través del espesor del material siempre el ajuste previo perfecto)



- ✓ Control sinergico
- ✓ Quatromatic
- ✓ Mando a distancia de antorcha Powermaster (corriente +/- y Tiptronic)
- ✓ Lugar de memoria Tiptronic para 100 trabajos de soldadura
- ✓ SpeedArc

## Las variantes de potencia

Accesorios opcionales para su P 3000 mobil:  
Aparato de refrigeración de agua WUK 5  
y Mobil-Car



**P 3000 mobil**  
300 A

**P 3500**  
350 A



**P 4500**  
450 A



**P 5500**  
550 A



Rango de soldadura	P 3000 mobil	P 3500	P 4500	P 5500
MIG-MAG	25 - 300 A	25 - 350 A	25 - 450 A	25 - 550 A
Ajuste de tensión	continuo	continuo	continuo	continuo
Gases utilizables	gas mezcla + CO <sub>2</sub>	gas mezcla + CO <sub>2</sub>	gas mezcla + CO <sub>2</sub>	gas mezcla + CO <sub>2</sub>
<b>Hilos utilizables</b>				
Acero Ø en mm	0,6 - 1,2	0,6 - 1,2	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6
Aluminio Ø en mm	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	1,0 - 1,6	1,0 - 2,4
CuSi Ø en mm	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2
<b>Ciclo de rendimiento en la práctica (CR) a 25 °C de temperatura ambiente</b>				
Corriente a 100% CR (25 °C)	270 A	285 A	380 A	500 A
Corriente a 60% CR (25 °C)	300 A	325 A	420 A	530 A
CR para corriente máx. (25 °C)	65%	50%	50%	50%
<b>Ciclo de rendimiento de norma (CR) medido según la norma alemana de calidad DIN EN 60974-1</b>				
Corriente a 100% CR (40 °C)	250 A	260 A	360 A	400 A
Corriente a 60% CR (40 °C)	280 A	300 A	400 A	500 A
CR para corriente máx. (40 °C)	50%	30%	30%	30%
<b>Equipo</b>				
Tensión de red	3 - 400 V	3 - 400 V	3 - 400 V	3 - 400 V
Tolerancia admisible de red	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%
Fusible principal, lento	16 A	16 A	32 A	35 A
Medidas en mm (L x A x H)	812 x 340 x 518	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812
Peso	34 kg	92,8 kg	97,3 kg	107,3 kg
<b>Conceptos de manejo</b>				
P basic	•	•	•	•
P synergic	•	•	•	•