



WELDING



CATÁLOGO SOLDADURA

2025

Soldadura MMA



| Modelo | Código | Entrada 50 / 60 Hz Fases | Tensión (V) | Factor de Marcha STAYER 30°C (%) | Corriente máxima (A) | Generador Recomendado (KVA) AVR* | Consumo máximo entrada (A) I1max | Rutilo | Básico | Celulósico |
|--------------------------------|--------|--------------------------------|----------------|---|----------------------------|---|---|--------|--------|------------|
| MINIPRO 100 B | 1.3527 | 1 | 230 | 25 | 100 | 4 | 20.4 | ✓ | X | X |
| CITYWORK 1250 B GE | 1.3949 | 1 | 230 | 100 | 120 | 5 | 23.6 | ✓ | ✓ | X |
| CITYWORK 1600 B GEK | 1.3630 | 1 | 230 | 100 | 160 | 7 | 29 | ✓ | ✓ | X |
| SUPERPLUS 120 B GEK | 1.3522 | 1 | 230 | 100 | 120 | 5 | 23.4 | ✓ | ✓ | X |
| SUPERPLUS 140 GEK | 1.2470 | 1 | 230 | 100 | 140 | 7 | 25.1 | ✓ | ✓ | X |
| SUPERPLUS 160 B GEK | 1.3739 | 1 | 230 | 100 | 160 | 7 | 29 | ✓ | ✓ | X |
| SUPERPLUS 200 B GEK | 1.2382 | 1 | 230 | 60 | 200 | 9 | 39.2 | ✓ | ✓ | X |
| POTENZA 200 GE | 2.287 | 1 | 230 | 60 | 200 | 9 | 33 | ✓ | ✓ | X |
| POTENZA 200 CEL GEK | 2.316 | 1 | 230 | 60 | 200 | 9 | 33 | ✓ | ✓ | X |
| POTENZA MAX DIGITAL GEK | 1.3434 | 1 | 230 | 45 | 200 | 9 | 33 | ✓ | ✓ | ✓ |
| PROGRESS 160 ADVANCED | 1.3704 | 1 | 230 | 100 | 160 | 7 | 29 | ✓ | ✓ | ✓ |
| PROGRESS 200 ADVANCED | 1.3706 | 1 | 230 | 60 | 200 | 9 | 39.2 | ✓ | ✓ | ✓ |
| PROGRESS 2021 GEK | 1.2668 | 1 | 230 | 100 | 200 | 8 | 39.2 | ✓ | ✓ | ✓ |
| PROGRESS 200 PULSED GE | 1.2403 | 1 | 230 | 100 | 200 | 8 | 37 | ✓ | ✓ | ✓ |
| PROGRESS 1700 PFC | 1.1542 | 1 | 110 / 230 | 100 | 170 | 5.8 | 35 / 22 | ✓ | ✓ | ✓ |
| PROGRESS 2100 PFC | 1.1363 | 1 | 110 / 230 | 100 | 210 | 7.2 | 28.2 / 44 | ✓ | ✓ | ✓ |
| PRO MAX ADVANCED 185 HF | 1.3740 | 1 | 230 | 100 | 185 | 8 | 31 | ✓ | ✓ | ✓ |
| PRO MAX ADVANCED 230 HF | 1.3742 | 1 | 230 | 100 | 230 | 9 | 48.5 | ✓ | ✓ | ✓ |
| S 250 DV | 1.1749 | 1 | 230 / 400 | 60 | 200 / 250 | 10 | 47 / 33 | ✓ | ✓ | ✓ |
| S 400 BT | 1.3602 | 3 | 400 | 60 | 400 | 20 | 29 | ✓ | ✓ | ✓ |





| Aluminio | TIG Lift Arc | Máx ø Electrodo | PFC | Sinérgico | VRD | Micro Procesador STAYER |
|----------|--------------|-----------------|-----|-----------|-----|-------------------------|
| X | X | 2.5 | X | X | X | X |
| X | X | 3.2 | X | X | X | ✓ |
| X | X | 4.0 | X | X | X | ✓ |
| X | X | 3.2 | X | X | X | ✓ |
| X | X | 4.0 | X | X | X | ✓ |
| X | X | 4.0 | X | X | X | ✓ |
| X | X | 5.0 | X | X | X | ✓ |
| X | ✓ | 5.0 | X | X | X | ✓ |
| X | ✓ | 5.0 | X | X | X | ✓ |
| X | ✓ | 5.0 | X | ✓ | ✓ | ✓ |
| X | ✓ | 4.0 | X | X | X | ✓ |
| X | ✓ | 5.0 | X | X | X | ✓ |
| ✓ | ✓ | 5.0 | X | ✓ | ✓ | ✓ |
| ✓ | ✓ | 5.0 | X | ✓ | ✓ | ✓ |
| ✓ | ✓ | 5.0 | ✓ | X | ✓ | ✓ |
| ✓ | ✓ | 6.0 | ✓ | X | ✓ | ✓ |
| X | ✓ | 5.0 | X | ✓ | ✓ | ✓ |
| X | ✓ | 6.0 | X | ✓ | ✓ | ✓ |
| ✓ | ✓ | 6.0 | X | X | X | X |
| ✓ | ✓ | 8.0 | X | X | X | X |

*** Valores recomendados para uso con generadores AVR (Regulador Automático de Tensión):**

Los valores mínimos recomendados para uso con generador corresponden a un uso del equipo de soldadura a mínimo rendimiento en entorno controlado bajo condiciones concretas.

Para un funcionamiento óptimo del equipo aconsejamos utilizar un generador AVR capaz de suministrar los KVA máximos de consumo del equipo.



PROTECCIÓN INVERTER

OVERCONTROL 400

Cód. 1.1494



PROTECCIÓN DE VOLTAJE PARA EQUIPOS DE SOLDADURA

La inmensa mayoría de las máquinas de soldar tienen un estrecho margen de **protección de +- 10%** contra las subidas y bajadas de tensión.

La mayoría de equipos de soldadura estándar tienen baja protección contra picos y armónicos de tensión.

INVERTER CON OVERCONTROL

La **protección de corriente es completa ante bajadas, subidas y picos gracias a la interposición de overcontrol entre alimentación y equipo.**

La máquina es desconectada de forma instantánea hasta que vuelve la situación segura en la alimentación del equipo y tras un periodo de seguridad de 2 segundos para mayor estabilidad.

DATOS TÉCNICOS

| | | |
|-----------------------|-------------------------------|----|
| Voltaje nominal | 230 50Hz - 400 Hz | V |
| Intensidad nominal | 16A RSM sobre voltaje nominal | A |
| Máx. intensidad | 40A RSM sobre voltaje nominal | A |
| Protección ajustable | L0140-240V / HI240V-400V | V |
| Protección fija | <300V, 50Hz - 400Hz | V |
| Consumo nominal | 50 | W |
| Rendimiento | 99,98 | % |
| Protección | IP20 | |
| Precisión display | ±4 | % |
| Dimensiones | 11.3 x 12 x 14 | cm |
| Cable de alimentación | 2.1m / 3 x 25 mm² | |
| Peso | 1.6 | kg |

- **2 POLOS:** Desconexión total, fase y neutro.
- **LÍMITES:** Superiores e inferiores.
- **SIN RELÉS:** No hay contactos mecánicos.

SOLDADOR INVERTER MMA 100A

MINIPRO 100 B

Cód. 1.3527

NOVEDAD



EQUIPO INVERTER DE TAMAÑO Y PESO REDUCIDO PARA USO DE ELECTRODO REVESTIDO, CAPAZ DE OFRECER HASTA 100 AMPERIOS.

- Rendimiento óptimo en electrodo universal de rutilo hasta ø2,5mm.
- Robusto: estructura de metal, protección frente calentamiento

Ru

DATOS TÉCNICOS

| | | |
|-------------------------|------------------|----|
| Corriente | 100 | A |
| Voltaje | 230 | V |
| Factor de Marcha (30°C) | 45 | % |
| Electrodos | 1.6 - 2.5 | mm |
| Uso con generador | 4 KVA / 230V ±17 | |
| Dimensiones | 25 x 18 x 11 | cm |
| Peso | 2.5 | kg |
| Borna DINSE | 3/8" (10 - 25) | ø |
| Cable de alimentación | 2m x 1.5 mm² | m |
| Cable + Pinza de masa | 1.5m - 10 mm² | |
| Cable + Pinza electrodo | 3m - 10 mm² | |
| Martillo / Cepillo | ✓ | |

GAMA CITYWORK - INVERTER MMA



CITYWORK 1250 B GE

Cód. 1.3950

CITYWORK 1250 B GEK

Cód. 1.3949

CITYWORK 1600 B GEK

Cód. 1.3630

**EQUIPOS DE ALTO RENDIMIENTO
CON DIMENSIONES REDUCIDAS**



CITYWORK 1250 B GE / GEK

| | | |
|-------------------------|---------------------------|----|
| Corriente | 120 | A |
| Voltaje | 230 | V |
| Factor de Marcha (30°C) | 100 | % |
| Electrodos | 1.6 - 3.2 | mm |
| Uso con generador | 5 KVA / 230V ±17% | |
| Dimensiones | 25 x 18 x 11 | cm |
| Peso | 2.5 | kg |
| Borna DINSE | 3/8" (10 - 25) | ø |
| Cable de alimentación | 2m x 1.5 mm ² | m |
| Cable + Pinza de masa | 1.5m - 10 mm ² | |
| Cable + Pinza electrodo | 3m - 10 mm ² | |
| Martillo / Cepillo | ✓ | |
| Maletín | ✓ | |

CITYWORK 1600 B GEK

| | | |
|-------------------------|---------------------------|----|
| Corriente | 160 | A |
| Voltaje | 230 | V |
| Factor de Marcha (30°C) | 100 | % |
| Electrodos | 1.6 - 4 | mm |
| Uso con generador | 7 KVA / 230V ±17 | |
| Dimensiones | 25 x 18 x 11 | cm |
| Peso | 2.7 | kg |
| Borna DINSE | 3/8" (10 - 25) | ø |
| Cable de alimentación | 2 | m |
| Cable + Pinza de masa | 1.5m - 16 mm ² | |
| Cable + Pinza electrodo | 2.5m - 16 mm ² | |
| Martillo / Cepillo | ✓ | |
| Maletín | ✓ | |

EQUIPOS INVERTER CON 100% DE FACTOR DE MARCHA A 30°C, DIMENSIONES MUY REDUCIDAS Y ALTO RENDIMIENTO.

- Microprocesador STM 32 F103 de 32 bits con respuesta de alta velocidad y sistema operativo en tiempo real, gracias al control del software exclusivo de Stayer.
- Apto para electrodos de **rutilo, básico, inoxidable, y fundición.**
- Fácil de usar, incluye Control Inteligente **STAYER**, con **hot start** (fácil arranque

del arco), **arc force** (mantiene la continuidad del arco) y **anti stick** (evita que el electrodo se pegue).

- Preparado para uso con generador, con un rango de entrada de tensión del +/-17%.
- Equipo diseñado y fabricado de acuerdo con las regulaciones europeas 2014/35/UE, 2014/30/EU y 2011/65/EU, que garantizan una sólida construcción y seguridad de uso.

GAMA SUPER PLUS - INVERTER MMA



SUPER PLUS 120 B GEK

Cód. 1.3522

SUPER PLUS 140 GEK

Cód. 1.2470

SUPER PLUS 160 B GEK

Cód. 1.3739



EQUIPOS DE ALTO RENDIMIENTO

CON DIMENSIONES REDUCIDAS



SUPER PLUS 120 B GEK

SUPER PLUS 140 GEK

SUPER PLUS 160 B GEK

| | | | | | | |
|-------------------------|---------------------------|----|---------------------------|----|---------------------------|----|
| Corriente | 120 | A | 140 | A | 160 | A |
| Voltaje | 230 | V | 230 | V | 230 | V |
| Factor de Marcha (30°C) | 100 | % | 100 | % | 100 | % |
| Electrodos | 1.6 - 3.2 | mm | 1.6 - 4 | mm | 1.6 - 4 | mm |
| Uso con generador | 5 KVA / 230V ±17% | | 7 KVA / 230V ±17% | | 7 KVA / 230V ±17% | |
| Dimensiones | 23 x 15.5 x 9 | cm | 24 x 15.5 x 9 | cm | 25 x 15.5 x 9 | cm |
| Peso | 2.5 | kg | 3 | kg | 3.3 | kg |
| Borna DINSE | 3/8" (10 - 25) | ø | 3/8" (10 - 25) | ø | 3/8" (10 - 25) | ø |
| Cable de alimentación | 2m x 1.5 mm ² | | 2m x 1.5 mm ² | | 2m x 1.5 mm ² | |
| Cable + Pinza de masa | 1.5m - 10 mm ² | | 1.5m - 10 mm ² | | 1.5m - 16 mm ² | |
| Cable + Pinza electrodo | 2.5m - 10 mm ² | | 2.5m - 10 mm ² | | 2.5m - 16 mm ² | |
| Martillo / Cepillo | ✓ | | ✓ | | ✓ | |
| Maletín | ✓ | | ✓ | | ✓ | |

EQUIPO INVERTER CON AGARRE ERGONÓMICO PARA TRANSPORTAR FACILMENTE. PROGRAMADO CON UN MICROPROCESADOR DE ÚLTIMA GENERACIÓN, ACTUALIZADO EN 2025, QUE PROPORCIONA ESTABILIDAD Y PRECISIÓN A LA HORA DE SOLDAR CON ELECTRODO REVESTIDO.

- Componentes de alta calidad, ventilación reforzada, y software **Stayer** exclusivo para asegurar un funcionamiento óptimo.
- **IGBTs de última generación**, condensadores sobredimensionados y disipación del calor optimizada para obtener el máximo rendimiento con reducidas dimensiones.

- Diseño compacto y duradero, estructura reforzada con sistema de protección anticaídas y un peso muy reducido.
- Apto para electrodos de **rutilo, básico, inoxidable y fundición**.
- Fácil de usar, cuenta con **hot start** (fácil arranque del arco), **arc force** (mantiene la continuidad del arco) y **anti stick** (evita que el electrodo se pegue).
- Preparado para uso con generador estabilizado, dado su rango de entrada de tensión del +/-17%.
- Equipo diseñado y fabricado de acuerdo con las regulaciones europeas 2014/35/UE, 2014/30/EU y 2011/65/EU, que garantizan una sólida construcción y seguridad de uso.

GAMA SUPER PLUS - INVERTER MMA - 200A

SUPER PLUS 200 B GEK

Cód. 1.3603



DATOS TÉCNICOS



| | | |
|-------------------------|---------------------------|----|
| Corriente | 200 | A |
| Voltaje | 230 | V |
| Factor de Marcha (30°C) | 60 | % |
| Electrodos | 1.6 - 5 | mm |
| Uso con generador | 9 KVA / 230V ±17% | |
| Dimensiones | 30 x 20 x 13 | cm |
| Peso | 3.8 | kg |
| Borna DINSE | 1/2" (35 - 50) | ø |
| Cable de alimentación | 2m x 2.5 mm ² | |
| Cable + Pinza de masa | 1.5m - 25 mm ² | |
| Cable + Pinza electrodo | 2.5m - 25 mm ² | |
| Martillo / Cepillo | | ✓ |

EL EQUIPO INVERTER MÁS POTENTE DE LA GAMA SUPER PLUS.

Destaca por tener **200 Amperios** con un diseño compacto. Contiene un microprocesador de última generación, actualizado en 2025, que proporciona **estabilidad y precisión** para soldar con electrodo recubierto.



GAMA POTENZA - INVERTER MMA

POTENZA 200 GE (Sin Maletín)

Cód. 2.287

POTENZA 200 GEK

Cód. 2.316



DATOS TÉCNICOS

| | | |
|-------------------------|--------------------------|----|
| Corriente | 200 | A |
| Voltaje | 230 | V |
| Factor de Marcha (30°C) | 60 | % |
| Electrodos | 1.6 - 5 | mm |
| Uso con generador | 9 KVA / 230V ±17% | |
| Dimensiones | 42 x 30 x 14 | cm |
| Peso | 6 | kg |
| Borna DINSE | 1/2" (35 - 50) | Ø |
| Cable de alimentación | 2m x 2.5 mm ² | |
| Cable + Pinza de masa | 2m - 25 mm ² | |
| Cable + Pinza electrodo | 3m - 25 mm ² | |
| Martillo / Cepillo | Solo POTENZA 200 GEK | |
| Maletín | Solo POTENZA 200 GEK | |

EQUIPO INVERTER DE 200 AMPERIOS DE ALTO RENDIMIENTO, CONTIENE COMPONENTES QUE GARANTIZAN CALIDAD Y PRECISIÓN EN LA SOLDADURA.

- Factor de marcha del 60% en cualquier condición ambiental.
- Protección frente sobretemperatura y variaciones de voltaje.
- Electrodo de hasta 5mm de diámetro. Apto para electrodos de **rutilo, básico, celulósico, inox, alto rendimiento y fundición.**
- Microprocesador de 32 bits, que incluye Control Inteligente **STAYER.**

- Gran velocidad de respuesta debido a IGBTs de última generación y lógica de control actualizada.
- Diseño robusto garantizando una protección contra posibles golpes.
- Conexiones de salida DINSE 1/2" para máxima transmisión de potencia
- Fácil de usar, cuenta con **hot start** (fácil arranque del arco), **arc force** (mantiene la continuidad del arco) y **anti stick** (evita que el electrodo se pegue).
- Versátiles, preparados para uso con generador estabilizado, dado su rango de entrada de tensión del +/-17%.

GAMA POTENZA - INVERTER MMA - 200A

POTENZA MAX DIGITAL GEK

Cód. 1.3434



EQUIPO INVERTER DE 200 AMPERIOS EN TAMAÑO COMPACTO Y CON UN ASPECTO RENOVADO.

- Display digital
- Empuñadora ergonómica
- Fácil de usar, sinérgico.
- Diseño rompedor.

DATOS TÉCNICOS

| | | |
|-------------------------|---------------------------|----|
| Corriente | 200 | A |
| Voltaje | 230 | V |
| Factor de Marcha (30°C) | 45 | % |
| Electrodos | 1.6 - 5 | mm |
| Uso con generador | 9 KVA / 230V ±17% | |
| Dimensiones | 30 x 20 x 13 | cm |
| Peso | 4.8 | kg |
| Borna DINSE | 1/2" (35 - 50) | Ø |
| Cable de alimentación | 2m x 2.5 mm ² | |
| Cable + Pinza de masa | 1.5m - 25 mm ² | |
| Cable + Pinza electrodo | 2.5m - 25 mm ² | |
| Martillo / Cepillo | ✓ | |

GAMA PROGRESS - ADVANCED



PROGRESS 160 ADVANCED

Cód. 1.3704

CONEXIÓN DE 4 PINES
PARA EL PORTAELECTRODO.



PROGRESS 200 ADVANCED

Cód. 1.3706



NOVEDAD



• REGULADOR DE AMPERAJE



• PINZA PORTAELECTRODO
DE 4 MTS DE LONGITUD.

PROGRESS 160 ADVANCED

| | | |
|-------------------------|--------------------------|----|
| Corriente | 160 | A |
| Voltaje | 230 | V |
| Factor de Marcha (30°C) | 100 | % |
| Electrodos | 1.6 - 4 | mm |
| Uso con generador | 7 KVA / 230V ±17% | |
| Dimensiones | 33 x 18 x 11 | cm |
| Peso | 3 | kg |
| Borna DINSE | 3/8" (10 - 25) | ø |
| Cable de alimentación | 1.8 | m |
| Cable + Pinza de masa | 1.5m - 16mm ² | |
| Cable + Pinza electrodo | 4 | m |

PROGRESS 200 ADVANCED

| | | |
|-------------------------|---------------------------|----|
| Corriente | 200 | A |
| Voltaje | 230 | V |
| Factor de Marcha (30°C) | 60 | % |
| Electrodos | 1.6 - 5 | mm |
| Uso con generador | 9 KVA / 230V ±17% | |
| Dimensiones | 33 x 19 x 14 | cm |
| Peso | 4 | kg |
| Borna DINSE | 1/2" (35 - 50) | ø |
| Cable de alimentación | 1.3 | m |
| Cable + Pinza de masa | 1.5m - 25 mm ² | |
| Cable + Pinza electrodo | 4 | m |

NOVEDAD EN LA GAMA PROFESIONAL DE INVERTERS PROGRESS

Los equipos **PROGRESS 160 / 200 ADVANCED** ofrecen una soldadura MMA de electrodo recubierto profesional y cuentan con el novedoso control de corriente de soldadura, mediante un regulador en el portaelectrodos.

El regulador de corriente inalámbrico se sitúa en el mango de portaelectrodos, colocado de forma ergonómica para un control cómodo y preciso de la potencia de soldadura.

Máxima eficiencia con un factor de marcha de hasta el 100% en un tamaño compacto.

Estabilidad y calidad en el arco de soldadura gracias al software de control inteligente **STAYER**.

Facilidad de uso, con regulación automática del **ARC FORCE** (mantiene la continuidad del arco), **ANTI STICK** (evita que el electrodo se pegue) y **HOT START** (fácil arranque del arco) mejorados.

GAMA PROGRESS INVERTER MMA - 200A

PROGRESS 2021 GEK

Cód. 1.2668



ESPECIALMENTE PARA SOLDADURA DE ALUMINIO

DATOS TÉCNICOS

| | | |
|-------------------------|---------------------------|----|
| Corriente | 200 | A |
| Voltaje | 230 | V |
| Factor de Marcha (30°C) | 100 | % |
| Electrodos | 1.6 - 5.0 | mm |
| Uso con generador | 9 KVA / 230V ±17% | |
| Dimensiones | 36 x 24 x 14 | cm |
| Peso | 5 | kg |
| Borna DINSE | 1/2" (35 - 50) | Ø |
| Cable de alimentación | 2m x 2.5 mm ² | |
| Cable + Pinza de masa | 1.5m - 25 mm ² | |
| Cable + Pinza electrodo | 2.5m - 25 mm ² | |
| Martillo / Cepillo | | ✓ |
| Maletín | | ✓ |



EQUIPO INVERTER DE 200 AMPERIOS, CON AJUSTE ELECTRÓNICO SINÉRGICO PARA TODO TIPO DE ELECTRODOS, ESPECIAL PARA USO CON ALUMINIO Y TIG LIFT ARC CON AJUSTE INTELIGENTE.

ÓPTIMO RENDIMIENTO CON DISTINTOS TIPOS DE ELECTRODOS

Rango de amperaje configurado según diámetro del electrodo seleccionado.

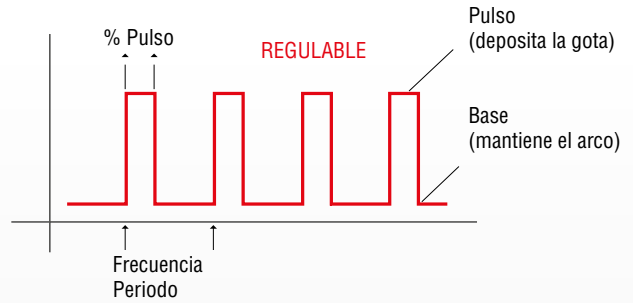
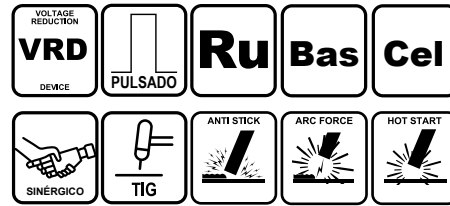
- Configuración sinérgica basada en el diámetro de electrodo, de hasta 5mm de diámetro. Apto para todo tipo de electrodos.
- Incorpora 4 puentes de diodos, proporcionando estabilidad y gran transmisión de potencia.
- Componentes de última generación, IGBTs de máxima calidad y construcción interna reforzada y ventilación mejorada y silenciosa.
- Panel de control completo gestionado por software STAYER.
- Synergic TIG PRO inteligente, al conectar antorcha de TIG se autoajusta para soldar en TIG Lift Arc con contacto.
- Especial para uso de electrodos de Aluminio.

- Posibilidad de activar la función VRD, reducción de tensión en las bornas en vacío para mantener la seguridad en ambientes húmedos, según IEC 60974.
- Regulación incremental de Arc Force y Hot Start para electrodos revestidos de cualquier tipo, obteniendo mejores resultados en diferentes tipos de soldadura.
- Fácil de usar, cuenta con anti stick configurado automáticamente por el software STAYER.
- Equipo diseñado y fabricado de acuerdo con regulaciones europeas 2014/35/UE, 2014/30/EU y 2011/65/EU, que garantizan una sólida construcción y seguridad de uso.
- Preparado para uso con generador estabilizado, dado su rango de entrada de tensión del +/-17%.

GAMA PROGRESS - INVERTER MMA - 200A

PROGRESS 200 PULSED GE

Cód. 1.2403



ÓPTIMO RENDIMIENTO EN ESPESORES FINOS Y EN POSICIONES VERTICALES

PROGRAMABLE PARA TODO TIPO DE ELECTRODOS



DATOS TÉCNICOS

| | | |
|-------------------------|---------------------------|----|
| Corriente | 200 | A |
| Voltaje | 230 | V |
| Factor de Marcha (30°C) | 100 | % |
| Electrodos | 1.6 - 5.0 | mm |
| Uso con generador | 9 KVA / 230V ±17% | |
| Dimensiones | 42 x 27 x 16 | cm |
| Peso | 6 | kg |
| Borna DINSE | 1/2" (35 - 50) | ø |
| Cable de alimentación | 2m x 2.5 mm ² | |
| Cable + Pinza de masa | 1.5m - 25 mm ² | |
| Cable + Pinza electrodo | 2.5m - 25 mm ² | |
| Martillo / Cepillo | ✓ | |

EQUIPO INVERTER DE 200 AMPERIOS, ESPECIAL PARA USO EN ESPESORES FINOS Y EN TODAS POSICIONES CON SU MODO DE SOLDADURA EN PULSADO.

- Soldadura de electrodo revestido de alta calidad y rendimiento, **uso con todo tipo de electrodos, incluido aluminio.**
- Preparado para trabajar de mantenimiento, construcción y estructuras metálicas.
- Configuración profesional avanzada de electrodo recubierto con **2 funciones avanzadas:**
- **Soldadura pulsada:** especial para uso en **espesores finos** y en posiciones demandantes tales como **verticales, sobre cabezas y tubos** (todas las ASME 3G, 4G y 5G). Esto es posible gracias

- al sistema de arco pulsado en el que se usa una corriente base para mantener estable el arco y una corriente de pico para aporte de gota. Según trabajo se ajusta amperios y tiempo de base y pico, así cuando la frecuencia de trabajo (porcentaje en cada ciclo de la corriente de pico activa)
- **Configuración del tipo de electrodo** garantiza soldadura óptima con **rutilo, básico, celulósico, aluminio, inox, fundición, alto rendimiento, etc.**
- Función **Synergic TIG PRO inteligente**, al conectar antorcha de **TIG** se autoajusta para soldar en **TIG Lift Arc** con cebado limpio y de calidad.
- Fácil de usar, cuenta con **hot start** (fácil arranque del arco), **arc force** (mantiene la continuidad del arco) y **anti stick** (evita que el electrodo se pegue) configurados automáticamente por el **software STAYER.**

- Estructura interna reforzada anti caídas.
- Microprocesador de 32 bits, Interruptor ON-OFF sobredimensionado a 63 A; IGBTs super rápidos con doble disipación de calor, relé de **arranque progresivo.**
- Posibilidad de activar la función **VRD**, reducción de tensión en las bornas en vacío para mantener la seguridad en ambientes húmedos, según IEC 60974.
- Equipo diseñado y fabricado de acuerdo con regulaciones europeas 2014/35/UE, 2014/30/EU y 2011/65/EU, que garantizan una sólida construcción y seguridad de uso.
- Preparado para uso con generador estabilizado, dado su rango de entrada de tensión del +/-17%.

PROGRESS PFC

PROGRESS 1700 PFC

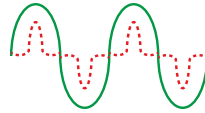
Cód. 1.1542

PROGRESS 2100 PFC

Cód. 1.1363



- CONECTABLE ALARGADERAS DE 250 MTS SECCIÓN DE 4 MM² Y 500 MTS SECCIÓN DE 6 MM²



Uso 100% a 30°C

VENTILADOR CON ARRANQUE LENTO

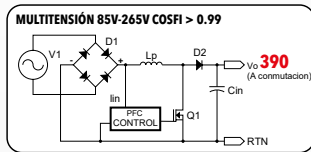
MULTITENSIÓN

- Admite de 85 a 265 v
- Ahorra hasta un 50% de gasto
- TIG Lift Arc.
- Arc Force Profesional.
- Ventilador silencioso

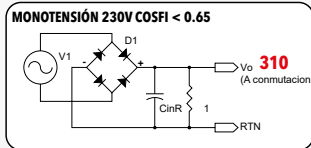
Factor Corrector de Potencia



CON PFC STAYER



SIN PFC



EQUIPOS MULTITENSIÓN CON BAJO CONSUMO Y TECNOLOGÍA AVANZADA

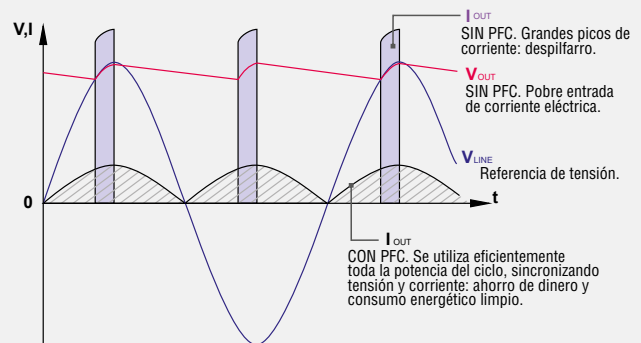
PROGRESS 1700 PFC

| | | |
|-------------------------|---------------------------|-----|
| 110V Intensidad | 130 | A |
| 230V Intensidad | 170 | A |
| Voltaje | 85 - 265 | V |
| Voltaje Máx. Potencia | 180 - 265 | V |
| Generador | 6 | KVA |
| Factor de Marcha (30°C) | 100 | % |
| Máx. electrodo | 5 | mm |
| Peso | 6.4 | Kg |
| Maletín (K) | ✓ | |
| Borna DINSE | 1/2" (35/50) | ø |
| Cable de Alimentación | 3 m x 2.5 mm ² | mm |
| Cable de masa + pinza | 2 m - 25 mm ² | mm |
| Cable electrodo + pinza | 2 m - 25 mm ² | mm |
| Martillo - Cepillo | ✓ | |

PROGRESS 2100 PFC

| | | |
|-------------------------|---------------------------|-----|
| 110V Intensidad | 160 | A |
| 230V Intensidad | 210 | A |
| Voltaje | 85 - 265 | V |
| Voltaje Máx. Potencia | 180 - 265 | V |
| Generador | 7.2 | KVA |
| Factor de Marcha (30°C) | 100 | % |
| Máx. electrodo | 6 | mm |
| Peso | 8.4 | Kg |
| Maletín (K) | ✓ | |
| Borna DINSE | 1/2" (35/50) | ø |
| Cable de Alimentación | 3 m x 3.0 mm ² | mm |
| Cable de masa + pinza | 2 m - 25 mm ² | mm |
| Cable electrodo + pinza | 2 m - 25 mm ² | mm |
| Martillo - Cepillo | ✓ | |

- Capaz de trabajar con sobretensión y caídas de voltaje.
- **Conectable a alargaderas de gran longitud: 250mts sección de 4mm² / 500mts - sección de 6,0mm².**
- Ideal para uso con generador.
- Ventilador silencioso y limpio. Menor entrada de suciedad y ahorro de consumo eléctrico.
- Programado para soldar con todos los electrodos, incluyendo: **básico, aluminio, fundición, celulósico**, alto rendimiento, **INOX y rutilo**.
- **VRD: Baja tensión en vacío a 16Vcd para soldadura en ambientes húmedos.**
- Proceso de soldadura Lift Arc TIG con contacto.



GAMA PROMAX - INVERTER MMA 185A / 230A

PRO MAX ADVANCED 185 HIGH FREQUENCY

Cód. 1.3740

PRO MAX ADVANCED 230 HIGH FREQUENCY

Cód. 1.3742



4 metros

Pinza portaelectrodo con regulador de amperaje. Pulsador de Control de HF con 2T/4T

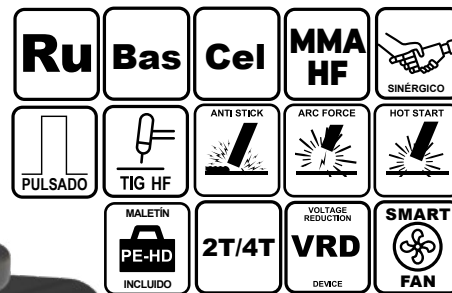
NOVEDAD



Soldadura Alta Frecuencia (sin contacto) MMA Y TIG HF

FACTOR DE MARCHA 100%

Modos:
MMA
MMA PULSADO HF
MMA SINÉRGICO HF
TIG PULSADO HF
TIG HF



PRO MAX ADVANCED 185 HF

| | | |
|-------------------------|----------------------------|----|
| Corriente | 185 | A |
| Voltaje | 230 | V |
| Factor de Marcha (30°C) | 100 | % |
| Electrodos recubierto | 1.6 - 5 | mm |
| Electrodos Tungsteno | 1.6 - 2.4 | Ø |
| Uso con generador | 8 KVA / 230V ±17% | |
| Dimensiones | 43 x 27 x 17 | cm |
| Peso | 5.6 | kg |
| Borna DINSE | 1/2" (35- 50) | Ø |
| Cable de alimentación | 2 | m |
| Cable + Pinza de masa | 1.5m - 32 mm ² | |
| Cable + Pinza electrodo | HF 4m - 32 mm ² | |

PRO MAX ADVANCED 230 HF

| | | |
|-------------------------|----------------------------|----|
| Corriente | 230 | A |
| Voltaje | 230 | V |
| Factor de Marcha (30°C) | 100 | % |
| Electrodos recubierto | 1.6 - 6 | mm |
| Electrodos Tungsteno | 1.6 - 3.2 | Ø |
| Uso con generador | 9 KVA / 230V ±17% | |
| Dimensiones | 43 x 27 x 17 | cm |
| Peso | 6.3 | kg |
| Borna DINSE | 1/2" (35- 50) | Ø |
| Cable de alimentación | 2 | m |
| Cable + Pinza de masa | 1.5m - 32 mm ² | |
| Cable + Pinza electrodo | HF 4m - 32 mm ² | m |

- EQUIPO INVERTER PARA SOLDADURA PARA ELECTRODO RECUBIERTO CON ALTA FRECUENCIA HF, SINÉRGICO Y MODO PULSADO.

-EQUIPO ÚNICO EN EL MERCADO, SOLDADURA CON ELECTRODO EN ALTA FRECUENCIA, NO ES NECESARIO RASPAR EL ELECTRODO PARA EMPEZAR LA SOLDADURA.

- Factor de marcha profesional: **100% con aire a 30°C**
- Incluye porta-electrodos con regulador de potencia y control de alta frecuencia HF en modos **2T / 4T** y longitud de cable 4m.
- Prestaciones premium frente a modelos similares de otras marcas: Hasta 230A en continuo, voltaje en vacío =78Vdc.
- Incorpora sistema profesional de refrigeración activa con ventilador inteligente.
- En soldadura con electrodo recubierto MMA hay 3 modos:
 - MMA PULSADO**, con frecuencia de pulso regulable entre 10 Hz y 40 Hz, arranque por alta frecuencia HF y control 2T / 4T.

- MMA SINÉRGICO**, seleccionando el diámetro del electrodo, el equipo se ajusta automáticamente, arranque por alta frecuencia HF y control 2T / 4T.
- MMA NORMAL**, modo INVERTER Tradicional de electrodo para uso con cualquier pinza portaelectrodo.
- TIG PULSADO**, con frecuencia de pulso regulable entre 10 Hz y 40 Hz, arranque por alta frecuencia HF y control 2T / 4T. conveniente para soldadura en espesores finos.
- TIG NORMAL**, soldadura TIG con arranque por alta frecuencia HF y control 2T / 4T.
- Equipo completamente preparado para uso seguro con generadores estabilizados.
- Sólida construcción de acuerdo con las especificaciones europeas 2011/65/EU, 2014/35/EU, 2014/30/EU e IEC 60974.
- Soldadura tipo pulsado para chapas finas hasta 1mm:
 - MMA Pulsado a partir de 40 Amperios
 - TIG Pulsado a partir de 15 Amperios (posibilidad de usar electrodo en este modo).
- Soldadura Óptima para electrodos de rutilo, básico, celulósico, inox, fundido, alto rendimiento, etc...

INVERTER MMA DUAL - MONOFÁSICO Y TRIFÁSICO - 200A/250A

S 250 DV

Cód. 1.1749



DATOS TÉCNICOS

| | | |
|-------------------------|---------------------------|----|
| Corriente | 200 / 250 | A |
| Voltaje | 230 / 400 | V |
| Factor de Marcha (30°C) | 60 | % |
| Electrodos | 1.6 - 6.0 | mm |
| Uso con generador | 10 KVA / 230V ±17% | |
| Dimensiones | 48 x 39 x 23 | cm |
| Peso | 18 | kg |
| Borna DINSE | 1/2" (35 - 50) | Ø |
| Cable de alimentación | 2m x 2.5 mm ² | |
| Cable + Pinza de masa | 2m - 25 mm ² | |
| Cable + Pinza electrodo | 2.5m - 25 mm ² | |

EQUIPO DE SOLDADURA INDUSTRIAL MONOFÁSICO PARA TENSIONES DE 230VAC Y TRIFÁSICO PARA 400VAC.

- Soldadura de alta calidad en todos los materiales.
- **Electrodos de hasta Ø 6mm incluido aluminio y celulósico.**
- Excelentes resultados en soldadura **TIG Lift Arc**.
- Fácil de usar, cuenta con **hot start** (fácil arranque del arco), **arc force** (mantiene

la continuidad del arco) y **anti stick** (evita que el electrodo se pegue) configurados automáticamente por el **software STAYER**.

- Equipo diseñado y fabricado de acuerdo con regulaciones europeas 2014/35/UE, 2014/30/EU y 2011/65/EU, que garantizan una sólida construcción y seguridad de uso.
- Preparado para uso con generador estabilizado, dado su rango de entrada de tensión del +/-17%.

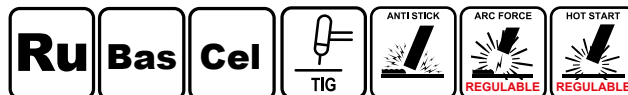
INVERTER MMA TRIFÁSICO - 400A

S 400 BT

Cód. 1.3602



NOVEDAD



DATOS TÉCNICOS

| | | |
|-------------------------|-------------------------|----|
| Corriente | 400 | A |
| Voltaje | 3 ph 400 | V |
| Factor de Marcha (30°C) | 60 | % |
| Electrodos | 1.6 - 8 | mm |
| Uso con generador | 20 KVA / 230V ±17% | |
| Dimensiones | 63 x 47 x 33 | cm |
| Peso | 23 | kg |
| Borna DINSE | 1/2" (35 - 50) | Ø |
| Cable de alimentación | 2 | m |
| Cable + Pinza de masa | 3m - 50 mm ² | |
| Cable + Pinza electrodo | 3m - 50 mm ² | |













EQUIPO DE SOLDADURA DE ALTA CALIDAD PARA TODO TIPO DE TRABAJOS INDUSTRIALES.

- Soldadura de electrodos de hasta Ø 8mm.
- Configuración regulable de **Arc Force** y **Hot Start** para obtener un rendimiento óptimo.
- Fácil de usar, cuenta con **anti stick** (evita que el electrodo se pegue) configurado automáticamente por el **software STAYER**.

- Alta Calidad: Doble estructura robusta 100% de metal para servicio severo incluyendo ruedas para transportado facilmente, tirantes y anclajes en perfil de acero.

- Equipo diseñado y fabricado de acuerdo con regulaciones europeas 2014/35/UE, 2014/30/EU y 2011/65/EU, que garantizan una sólida construcción y seguridad de uso.
- Preparado para uso con generador estabilizado, dado su rango de entrada de tensión del +/-17%.

Dual Voltage

| Modelo | CITYWORK 100 LV | CITYWORK 160 DV BITENSIÓN | | CITYWORK 200 DV BITENSIÓN | | POTENZA 200 BITENSIÓN | | PROMATIG 170 HF BITENSIÓN | | FLUX 131 DV | | MIG 200 DV BITENSIÓN | |
|---|-----------------|---------------------------|-----|---------------------------|-----|-----------------------|-----|---------------------------|-----|-------------|-----|----------------------|-----|
| Código | 1.3713 | 1.3714 | | 1.3715 | | 2.318 | | 1.3385 | | 1.3859 | | 1.3716 | |
|  Entrada 50 / 60 Hz Fases | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
|  Tensión (V) | 230 | 110 | 230 | 110 | 230 | 110 | 230 | 110 | 230 | 110 | 230 | 110 | 230 |
|  Factor de Marcha STAYER 30°C (%) | 30 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 60 | 100 | 100 | 100 | 60 | 100 | 60 |
|  Corriente máxima (A) | 100 | 120 | 160 | 140 | 200 | 160 | 210 | 140 | 170 | 120 | 130 | 130 | 200 |
|  Consumo máximo (KVA) | 5 | 5 | 7 | 6 | 8 | 7 | 9 | 6 | 7 | 6 | 7 | 6 | 9 |
|  Generador Recomendado (AVR)* | 7 | 7 | 9 | 7 | 9 | 7 | 9 | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 |
|  Polaridad | DC | DC | DC | DC | DC | DC | DC | DC | DC | DC | DC | DC | DC |
|  Aluminio | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X |
|  Electrodo Recubierto (MMA) | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
|  TIG HF (Alta frecuencia sin contacto) | X | X | X | X | X | X | X | ✓ | ✓ | X | X | X | X |
|  FLUX CORE (Hilo hueco) | X | X | X | X | X | X | X | ✓ | ✓ | X | X | ✓ | ✓ |
|  Máximo Ø electrodo Tugsteno | X | 2 | 2.4 | 2 | 2.4 | 2.4 | 2.4 | 2.4 | 2.4 | 2 | 2 | 2 | 2.4 |

* Valores recomendados para uso con generadores AVR (Regulador Automático de Tensión):

Los valores mínimos recomendados para uso con generador corresponden a un uso del equipo de soldadura a mínimo rendimiento en entorno controlado bajo condiciones concretas.

Para un funcionamiento óptimo del equipo aconsejamos utilizar un generador AVR capaz de suministrar los KVA máximos de consumo del equipo.

CITYWORK 100 LV

CITYWORK 100 LV

Cód. 1.3713

NOVEDAD



DATOS TÉCNICOS

| | | |
|-------------------------|---------------------------|----|
| Corriente | 100 | A |
| Voltaje | 110 | V |
| Factor de Marcha (30°C) | 30 | % |
| Electrodos | 1.6 - 2.5 | mm |
| Uso con generador | 5 KVA / 110V ±17% | |
| Dimensiones | 30 x 21 x 12 | cm |
| Peso | 2.7 | kg |
| Borna DINSE | 3/8" (10 - 25) | Ø |
| Cable de alimentación | 2m x 2 mm ² | |
| Cable + Pinza de masa | 1m - 10 mm ² | |
| Cable + Pinza electrodo | 1.5m - 10 mm ² | |

CITYWORK 160 DV / 200 DV Bitensión

NOVEDAD



CITYWORK 160 DV CITYWORK 200 DV

Cód. 1.3714

Cód. 1.3715

| | 110V | | 230V | 110V | | 230V | |
|-------------------------|---------------------------|------------|------|--------------------------|------------|------|--|
| Corriente | 120 | 160 | A | 140 | 200 | A | |
| Voltaje | 110 | 230 | V | 110 | 230 | V | |
| Factor de Marcha (30°C) | 100 | 100 | % | 100 | 100 | % | |
| Electrodos | 1.6 - 3.25 | 1.6 - 4.0 | mm | 1.6 - 3.25 | 1.6 - 5.0 | mm | |
| Uso con generador | 5 KVA ±17% | 7 KVA ±17% | | 6 KVA ±17% | 8 KVA ±17% | | |
| Dimensiones | 36 x 27 x 15 | | cm | 36 x 27 x 15 | | cm | |
| Peso | 3.9 | | kg | 3.9 | | kg | |
| Borna DINSE | 3/8" (10 - 25) | | Ø | 3/8" (10 - 25) | | Ø | |
| Cable de alimentación | 2m x 2.5 mm ² | | | 2m x 2.5 mm ² | | | |
| Cable + Pinza de masa | 1.5m - 22 mm ² | | | 2m - 32 mm ² | | | |
| Cable + Pinza electrodo | 1.5m - 22 mm ² | | | 2m - 32 mm ² | | | |

POTENZA 200 Bitensión

POTENZA 200 BITENSIÓN

Cód. 2.318



DATOS TÉCNICOS

| | 110V | 230V | |
|-------------------------|--------------------------|------------|----|
| Corriente | 160 | 210 | A |
| Voltaje | 110 | 230 | V |
| Factor de Marcha (30°C) | 100 | 60 | % |
| Electrodos | 1.6 - 4.0 | 1.6 - 5.0 | mm |
| Uso con generador | 7 KVA ±17% | 9 KVA ±17% | |
| Dimensiones | 47 x 30 x 16 | | cm |
| Peso | 7 | | kg |
| Borna DINSE | 1/2" (35 - 50) | | Ø |
| Cable de alimentación | 2m x 2.5 mm ² | | |
| Cable + Pinza de masa | 2m - 25 mm ² | | |
| Cable + Pinza electrodo | 2m - 25 mm ² | | |
| Martillo / Cepillo | ✓ | | |

SOLDADOR TIG HF Bitensión

PROMATIG 170 HF 2T/4T DV
Cód. 1.3385

NOVEDAD



| | 110V | 230V | |
|-------------------------|---------------------------|------------|----|
| Corriente TIG | 140 | 170 | A |
| Corriente MMA | 120 | 160 | A |
| Voltaje | 110 | 230 | V |
| Factor de Marcha (30°C) | 100 | 100 | % |
| Electrodos | 1.6 - 3.2 | 1.6 - 4.0 | mm |
| Electrodos Tungsteno | 1.6 - 2.4 | | Ø |
| Uso con generador | 6 KVA ±17% | 7 KVA ±17% | |
| Dimensiones | 40 x 24 x 14 | | cm |
| Peso | 4.5 | | kg |
| Borna DINSE | 3/8" (10 - 25) | | Ø |
| Cable de alimentación | 2m x 2.5 mm ² | | |
| Cable + Pinza de masa | 1.5m - 16 mm ² | | |
| Cable + Pinza electrodo | 2.5m - 16 mm ² | | |
| Antorcha TIG HF | WP-17 / 4 m | | |

FLUX 131 MULTI DV

FLUX 131 MULTI DV
Cód. 1.3859

NOVEDAD



| | 110V | 230V | |
|-------------------------|---------------------------|------------|----|
| Corriente | 120 | 130 | A |
| Voltaje | 110 | 230 | V |
| Factor de Marcha (30°C) | 100 | 60 | % |
| Electrodos | 1.6 - 2.5 | 1.6 - 3.2 | mm |
| Uso con generador | 5 KVA ±17% | 6 KVA ±17% | |
| Dimensiones | 40.5 x 15.5 x 29 | | cm |
| Peso | 4.8 | | kg |
| Borna DINSE | 3/8" (10 - 25) | | Ø |
| Cable de alimentación | 2m x 2.5 mm ² | | |
| Cable + Pinza de masa | 1.5m - 10 mm ² | | |
| Cable + Pinza electrodo | 1.5m - 10 mm ² | | |
| Antorcha MIG | 15 AK - 2 m | | |

MIG 200 DV Bitensión

MIG 200 DV
Cód. 1.3716

NOVEDAD



| | 110V | 230V | |
|-------------------------|-------------------------|------------|----|
| Corriente | 130 | 200 | A |
| Voltaje | 110 | 230 | V |
| Factor de Marcha (30°C) | 100 | 60 | % |
| Electrodos | 1.6 - 3.2 | 1.6 - 5 | mm |
| Diámetro hilo | 0.8 - 1 | | mm |
| Peso de la bobina | 0.5 - 1 - 5 | | Kg |
| Uso con generador | 6 KVA ±17% | 9 KVA ±17% | |
| Dimensiones | 48 x 36 x 22 | | cm |
| Peso | 9 | | kg |
| Borna DINSE | 3/8" (10 - 25) | | Ø |
| Cable de alimentación | 2m x 3 mm ² | | |
| Cable + Pinza de masa | 2m - 32 mm ² | | |
| Cable + Pinza electrodo | 2m - 32 mm ² | | |
| Antorcha MIG | 15 AK - 3 m | | |

Soldadura TIG

| Modelo | PROMA TIG 140 HF 2T/4T | PROMA TIG 170 HF 2T/4T | POTENZA TIG 170 HF GEK | TIG DC 200 HF B P | TIG AC/DC 200 HF PULSED | TIG AC/DC 315 B HF P |
|--|------------------------------|------------------------------|------------------------------|----------------------|----------------------------|-------------------------|
| Código | 1.3383 | 1.3384 | 2.317 | 1.2886 | 1.2887 | 1.3890 |
| Entrada 50 / 60 Hz Fases | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 3 |
| Tensión (V) | 230 | 230 | 230 | 230 | 230 | 400 |
| Factor de Marcha STAYER 30°C (%) | 100 | 100 | 60 | 60 | 60 | 60 |
| Corriente máxima (A) | 140 | 170 | 170 | 200 | 200 | 315 |
| Consumo máximo (KVA) | 5 | 7 | 7 | 9 | 9 | 12 |
| Generador Recomendado (AVR)* | 5 | 7 | 7 | 9 | 9 | 12 |
| Consumo máximo entrada (A) L_{1max} | 23.8 | 26.9 | 29.5 | 33 | 33 | 17 |
| Polaridad | DC | DC | DC | DC | AC/DC | AC/DC |
| Aluminio | X | X | X | X | ✓ | ✓ |
| Electrodo Recubierto (MMA) | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| TIG HF (Alta frecuencia sin contacto) | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| TIG Pulsado | X | X | X | ✓ | ✓ | ✓ |
| Máximo Ø electrodo Tugnsteno | 2.4 | 3.2 | 3.2 | 3.2 | 3.2 | 4 |
| Refrigeración por agua | X | X | X | X | X | ✓ |
| 2T / 4T | ✓ | ✓ | X | ✓ | ✓ | ✓ |

* Valores recomendados para uso con generadores AVR (Regulador Automático de Tensión):

Los valores mínimos recomendados para uso con generador corresponden a un uso del equipo de soldadura a mínimo rendimiento en entorno controlado bajo condiciones concretas.

Para un funcionamiento óptimo del equipo aconsejamos utilizar un generador AVR capaz de suministrar los KVA máximos de consumo del equipo.

SOLDADOR INVERTER TIG HF -140A - 170A



NOVEDAD

PROMA TIG 140 HF
2T/4TPROMA TIG 170 HF
2T/4T

Cód. 1.3383

Cód. 1.3384



| | | | | |
|-------------------------|---------------------------|----|---------------------------|----|
| Corriente TIG | 140 | A | 170 | A |
| Corriente MMA | 130 | A | 160 | A |
| Voltaje | 230 | V | 230 | V |
| Factor de Marcha (30°C) | 100 | % | 100 | % |
| Electrodos recubiertos | 1.6 - 3.2 | mm | 1.6 - 4 | mm |
| Electrodo Tungsteno | 1.6 - 2.4 | Ø | 1.6 - 3.2 | Ø |
| Uso con generador | 7 KVA / 230V ±17% | | 7 KVA / 230V ±17% | |
| Dimensiones | 40 x 24 x 14 | cm | 40 x 24 x 14 | cm |
| Peso | 4.2 | kg | 4.2 | kg |
| Borna DINSE | 3/8" (10 - 25) | Ø | 3/8" (10 - 25) | Ø |
| Cable de alimentación | 2 | m | 2 | m |
| Cable + Pinza de masa | 1.5m - 10 mm ² | | 1.5m - 16 mm ² | |
| Cable + Pinza electrodo | 2.5m - 10 mm ² | | 2.5m - 16 mm ² | |
| Antorcha TIG HF | 4 | m | SR 17 / 4 | m |
| Accesorios antorcha | ✓ | | ✓ | |
| Manguera de gas | ✓ | | ✓ | |

EQUIPO DE SOLDADURA TIG HF (DC) DE ALTA FRECUENCIA PARA SOLDADURA DE ACEROS AL CARBONO, ACEROS INOXIDABLES, TITANIO Y ALEACIONES. CONFIGURABLE MODO DE SOLDADURA 2T/4T

PROCESO DE SOLDADURA MMA PARA USO CON ELECTRODO REVISTIDO.

- Muy productivo en SOLDADURA TIG, cebado de alta frecuencia sin contacto HF.
- Equipo ligero y de estructura robusta con metal de grosor reforzado.

- Fácil de usar, cuenta con **HOT START** (fácil arranque del arco), **ARC FORCE** (mantiene la continuidad del arco) y **ANTI STICK** (evita que el electrodo se pegue) configurados automáticamente por el **SOFTWARE STAYER**.

- Preparado para uso con generador estabilizado, dado su rango de entrada de tensión del +/-17%.

SOLDADOR INVERTER TIG HF -170A



POTENZA TIG 170 HF GEK

Cód. 2.317



DATOS TÉCNICOS

| | | |
|-------------------------|-------------------------|----|
| Corriente | 170 | A |
| Voltaje | 230 | V |
| Factor de Marcha (30°C) | 60 | % |
| Electrodos recubiertos | 1.6 - 4 | mm |
| Electrodo Tungsteno | 1.6 - 3.2 | Ø |
| Uso con generador | 7 KVA / 230V ±17% | |
| Dimensiones | 46 x 27 x 14.5 | cm |
| Peso | 7 | kg |
| Borna DINSE | 1/2" (35 - 50) | Ø |
| Cable de alimentación | 2 | m |
| Cable + Pinza de masa | 2m - 25 mm ² | |
| Cable + Pinza electrodo | 3m - 25 mm ² | |
| Antorcha TIG HF | WP-17 / 4 | m |
| Accesorios antorcha | ✓ | |
| Maletín | ✓ | |

EQUIPO DE SOLDADURA TIG CON HF (ALTA FRECUENCIA) DE MÁXIMA CALIDAD PARA SOLDAR TODO TIPO DE ACEROS AL CARBONO, ACEROS INOXIDABLES, TITANIO Y ALEACIONES. FUNCIÓN MMA PARA USO CON ELECTRODO REVISTIDO HASTA 170 AMPERIOS.

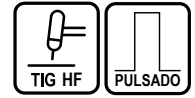
- Muy productivo en soldadura TIG, cebado de alta frecuencia sin contacto HF.
- Control de potencia y del postflujio de Gas.

- Estructura robusta con metal de grosor reforzado.

- Seleccionable soldadura MMA con **ELECTRODO DE HASTA 4MM**

- Fácil de usar, cuenta con **HOT START** (fácil arranque del arco), **ARC FORCE** (mantiene la continuidad del arco) y **ANTI STICK** (evita que el electrodo se pegue) configurados automáticamente por el **SOFTWARE STAYER**.

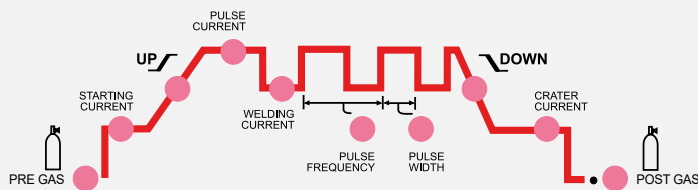
- Preparado para uso con generador estabilizado, dado su rango de entrada de tensión del +/-17%.



SOLDADOR TIG HF - 200A

TIG DC 200 HF B P

Cód. 1.2886



EQUIPO DE SOLDADURA TIG DC DE ALTA FRECUENCIA (HF) PARA USO PROFESIONAL, MÁXIMA CALIDAD PARA SOLDAR TODO TIPO DE ACEROS AL CARBONO, ACEROS INOXIDABLES, TITANIO, ALEACIONES. FUNCIÓN MMA PARA USO CON ELECTRODO REVISTIDO HASTA 200 AMPERIOS.

- Soldadura pulsada en TIG HF configurable para controlar corriente de base, de pico, rampas y tiempos activos de soldadura. Ciclo de trabajo con funciones 2T/4T, TIG / TIG pulsado para todo tipo de materiales, excepto aluminio.

DATOS TÉCNICOS

| | | |
|----------------------------|-------------------------|----|
| Corriente | 200 | A |
| Voltaje | 230 | V |
| Factor de Marcha (30°C) | 60 | % |
| Electrodos recubiertos | 1.6 - 6 | mm |
| Electrodo Tungsteno | 1.6 - 3.2 | Ø |
| Uso con generador | 9 KVA / 230V ±17% | |
| Dimensiones | 50 x 39 x 22 | cm |
| Peso | 12 | kg |
| Borna DINSE | 1/2" (35 - 50) | Ø |
| Cable de alimentación | 2 | m |
| Cable + Pinza de masa | 2m x 25 mm ² | |
| Cable + Pinza de electrodo | 2m x 25 mm ² | |
| Antorcha TIG HF | WP-17 / 4 | m |
| Accesorios antorcha | | ✓ |
| Manguera de gas | | ✓ |

- Estructura robusta con metal de grosor.

- Equipo diseñado y fabricado de acuerdo con regulaciones europeas 2014/35/UE, 2014/30/EU y 2011/65/EU, que garantizan una sólida construcción y seguridad de uso.

- Preparado para uso con generador estabilizado, dado su rango de entrada de tensión del +/-17%.

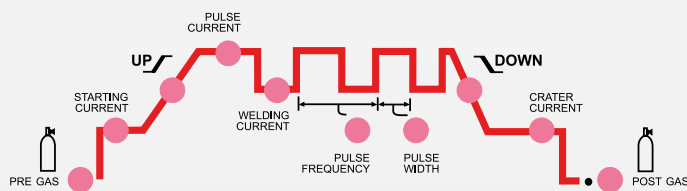
SOLDADOR TIG AC/DC PULSADO - 200A

TIG AC/DC 200 HF PULSED

Cód. 1.2887



SOLDADURA DE ALUMINIO



EQUIPO DE SOLDADURA TIG AC/DC DE ALTA FRECUENCIA (HF) PARA USO PROFESIONAL, MÁXIMA CALIDAD PARA SOLDAR TODO TIPO DE MATERIALES. FUNCIÓN MMA PARA USO CON ELECTRODO REVISTIDO HASTA 200 AMPERIOS.

- Soldadura pulsada en TIG HF configurable para controlar corriente de base, de pico, rampas y tiempos activos de soldadura. Ciclo de trabajo con funciones 2T/4T, TIG / TIG pulsado para todo tipo de materiales.



DATOS TÉCNICOS

| | | |
|----------------------------|-------------------------|----|
| Corriente | 200 | A |
| Voltaje | 230 | V |
| Factor de Marcha (30°C) | 60 | % |
| Electrodos recubiertos | 1.6 - 6 | mm |
| Electrodo Tungsteno | 1.6 - 3.2 | Ø |
| Uso con generador | 9 KVA / 230V ±17% | |
| Dimensiones | 50 x 39 x 22 | cm |
| Peso | 12 | kg |
| Borna DINSE | 1/2" (35 - 50) | Ø |
| Cable de alimentación | 2 | m |
| Cable + Pinza de masa | 2m x 25 mm ² | |
| Cable + Pinza de electrodo | 2m x 25 mm ² | |
| Antorcha TIG HF | WP-17 / 4 | m |
| Accesorios antorcha | | ✓ |
| Manguera de gas | | ✓ |

- Estructura robusta con metal de grosor.

- Equipo diseñado y fabricado de acuerdo con regulaciones europeas 2014/35/UE, 2014/30/EU y 2011/65/EU, que garantizan una sólida construcción y seguridad de uso.

- Preparado para uso con generador estabilizado, dado su rango de entrada de tensión del +/-17%.

SOLDADOR TIG AC/DC PULSADO - 315A**TIG AC/DC 315 B HF P**

Cód. 1.3890

NOVEDAD**DATOS TÉCNICOS**

| | | |
|-------------------------|-------------------------|----|
| Corriente | 315 | A |
| Voltaje | 3 PH x 400 | V |
| Factor de Marcha (30°C) | 60 | % |
| Electrodos recubiertos | 1.6 - 6 | mm |
| Electrodo Tungsteno | 4 | ø |
| Uso con generador | 12 KVA / 230V ±17% | |
| Dimensiones | 76 x 115 x 51.5 | cm |
| Peso | 51 | kg |
| Borna DINSE | 1/2" (35 - 50) | ø |
| Cable de alimentación | 3m x 4 mm ² | m |
| Cable + Pinza de masa | 3m - 25 mm ² | |
| Antorcha TIG HF | WP-18 / 4 | m |
| Accesorios antorcha | ✓ | |
| Manguera de gas | ✓ | |

EQUIPO DE SOLDADURA TIG PARA USO PROFESIONAL, CON FACTOR DE MARCHA DEL 60% Y HASTA 315 AMPERIOS ESPECIAL PARA TRABAJO EN INOX, ALUMINIO, ALEACIONES Y TODO TIPO DE ACEROS. CON REFRIGERACIÓN LÍQUIDA, ADECUADA PARA TRABAJOS DE ALTAS TEMPERATURAS.

- Opciones de control de soldadura mediante panel intuitivo gestionado por microprocesador con software STAYER.
- Funciones profesionales de cebado HF-HV (Alta Frecuencia/Alto Voltaje) 2T/4T, opcional control de modo en DC, control de modo de pulso, control de modos en AC, control de rampas y gas, control de flujo y post flujo de gas, y modo de soldadura por puntos con y sin repetición en el modelo.
- Refrigeración por agua mediante refrigeradora para poder dar servicio en ambientes calientes y soldar aluminio hasta 315 amperios.

- Opcional: Incluye conector especial para habilitar un pedal para el control de amperaje en soldaduras TIG profesionales.
- Doble reactor para generar corriente alterna (AC) para soldar aluminio de forma precisa.
- Estructura robusta con metal de chapa gruesa, componentes de calidad, filtro EMI de última generación, doble ventilación para aun rendimiento óptimo.
- Preparado para uso con generador estabilizado, dado su rango de entrada de tensión del +/-17%.
- Equipo diseñado y fabricado de acuerdo con regulaciones europeas 2014/35/UE, 2014/30/EU y 2011/65/EU, que garantizan una sólida construcción y seguridad de uso.



Soldadura MIG



| Modelo | Código | Entrada 50 / 60 Hz Fases | Tensión (V) | Factor de Marcha STAYER 30°C (%) | Corriente máxima (A) | Generador Recomendado (KVA) AVR* | Consumo máximo entrada (A) I1 max | Alimentación de hilo (Roldanas) |
|----------------|--------|--------------------------------|-------------|---|-------------------------|---|--|---------------------------------------|
| MIG 131 MULTI | 1.2687 | 1 | 230 | 30 | 120 | 5 | 23.4 | 2R |
| MIG 165 MULTI | 1.2688 | 1 | 230 | 60 | 160 | 7 | 24.9 | 2R |
| MIG 170 TIG HF | 1.3942 | 1 | 230 | 60 | 160 | 7 | 24.9 | 2R |
| MIG 200 MULTI | 1.739 | 1 | 230 | 60 | 200 | 9 | 34 | 2R |
| MIG 250 CM | 1.2606 | 1 | 230 | 60 | 250 | 12 | 45 | 4R |
| MIG 250 CT | 1.2683 | 3 | 400 | 60 | 250 | 12 | 14 | 4R |
| MIG 350 BT | 1.1509 | 3 | 400 | 60 | 350 | 15 | 25.5 | 4R |
| MIG 500 BT | 1.1510 | 3 | 400 | 60 | 500 | 25 | 41.8 | 4R |
| MIG 200 DP | 1.2678 | 1 | 230 | 60 | 200 | 10 | 21.5 | 2R |
| MIG 280 DP | 1.2401 | 3 | 400 | 60 | 280 | 14 | 15 | 4R |
| MIG 350 DP | 1.2679 | 3 | 400 | 60 | 350 | 15 | 25.5 | 4R |

* Valores recomendados para uso con generadores AVR (Regulador Automático de Tensión):

Los valores mínimos recomendados para uso con generador corresponden a un uso del equipo de soldadura a mínimo rendimiento en entorno controlado bajo condiciones concretas.

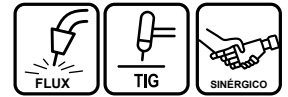
Para un funcionamiento óptimo del equipo aconsejamos utilizar un generador AVR capaz de suministrar los KVA máximos de consumo del equipo.





| MIG/MAG (con gas) | FLUX CORE (sin gas) | Bobina (Kg) | Grosor del Hilo | Electrodo Recubierto (MMA) | TIG Lift Arc | Sinérgico | Doble Pulso | Refrigeración Líquida | Aluminio | MIG Pulsado |
|-------------------|-----------------------|-------------|-----------------------|----------------------------|--------------|-----------|-------------|-----------------------|----------|-------------|
| X | ✓ | 0.5-1 | 0.9 1.0 | 3.2 | ✓ | ✓ | X | X | X | X |
| ✓ | ✓ | 1 - 5 | 0.6 - 0.9 1.0 Flux | 4.0 | ✓ | ✓ | X | X | X | X |
| ✓ | ✓ | 1 - 5 | 0.6 - 0.9 1.0 Flux | 4.0 | ✓ | ✓ | X | X | X | X |
| ✓ | ✓ | 5 - 15 | 0.8 - 1.0 | 5.0 | ✓ | X | X | X | X | X |
| ✓ | ✓ | 15 | 0.6 - 1.0 | 6.0 | ✓ | ✓ | X | X | X | X |
| ✓ | ✓ | 15 | 0.8 - 1.0 | 6.0 | ✓ | ✓ | X | X | X | X |
| ✓ | ✓ | 15 | 0.8 - 1.2 | 8.0 | ✓ | ✓ | X | X | X | X |
| ✓ | ✓ | 15 | 0.8 - 1.6 | 8.0 | ✓ | ✓ | X | ✓ | X | X |
| ✓ | ✓ | 15 | 0.8 - 1.2 | 5.0 | ✓ | ✓ | ✓ | X | ✓ | ✓ |
| ✓ | Adaptable a Flux Core | 15 | 0.8 - 1.6 | 6.0 | ✓ | ✓ | ✓ | X | ✓ | ✓ |
| ✓ | ✓ | 15 | 0.8 - 1.6 | 8.0 | ✓ | ✓ | ✓ | X | ✓ | ✓ |





SOLDADOR DE HILO HUECO SIN GAS - 120A

MIG 131 MULTI

Cód. 1.2687



| | | |
|-----------------------------|---------------------------|----|
| Corriente | 120 | A |
| Voltaje | 230 | V |
| Factor de Marcha (30°C) | 30 | % |
| Peso de la bobina | 0.5 - 1 | kg |
| Electrodos recubiertos | 1.6 - 3.2 | mm |
| Electrodo Tungsteno | 1.6 - 2 | ø |
| Uso con generador | 5 KVA / 230V ±17% | |
| Dimensiones | 35 x 26 x 16 | cm |
| Peso | 4.9 | kg |
| Borna DINSE | 3/8" (10 - 25) | ø |
| Cable de alimentación | 2m x 1.5 mm ² | |
| Cable + Pinza de masa | 1.5m - 10 mm ² | |
| Cable + Pinza de electrodo | 2.5m - 10 mm ² | |
| Antorcha MIG | 13 AK 2.5 m | |
| Punta de contacto incluidas | 0.9 | mm |
| Roldanas incluidas | 0.8 - 1.0 | mm |

EQUIPO DE SOLDADURA FLUX DE HILO TUBULAR DE NÚCLEO FUNDENTE FCAW, CON ANTORCHA MIG INCORPORADA. GAMA STAYER MIG MULTI, CON PROCESOS DE SOLDADURA MMA PARA USO CON ELECTRODO RECUBIERTO Y TIG LIFT ARC INCLUIDOS.

- Equipo ligero y multiusos para soldadura de hilo FLUX para bobinas de 1/2 kg y 1 kg para uso sin gas.
- Cambio sencillo de configuración de los procesos de soldadura FLUX para hilo hueco de 0,9mm y

1mm, MMA para electrodo revestido y TIG LIFT con solo un botón.

- Profesional, controles sinérgicos de velocidad de hilo y amperios, el equipo sincroniza la velocidad con el amperaje configurado.
- Portátil, no necesita botella de gas gracias al uso del hilo hueco "Flux Core", muy versátil para trabajos en exterior.
- Para soldadura de hilo FLUX, conectar retorno de antorcha del equipo a la borna negativa (-) y pinza de masa a la borna positiva (+).
- Diseño compacto, con asa de transporte y peso

reducido, apta para uso doméstico con limitador de consumo de 16A.

- Tecnología IGBT basada en control por microprocesador de última tecnología capaz de proporcionar hasta 120 amperios.
- Preparado para uso con generador estabilizado, dado su rango de entrada de tensión del +/-17%.
- Equipo diseñado y fabricado de acuerdo con regulaciones europeas 2014/35/UE, 2014/30/EU y 2011/65/EU, que garantizan una sólida construcción y seguridad de uso.

GAMA MIG MULTI / SOLDADORES MIG - MAG



MIG 165 MULTI

Cód. 1.2688



DATOS TÉCNICOS

| | | |
|-----------------------------|---------------------------|----|
| Corriente | 160 | A |
| Voltaje | 230 | V |
| Factor de Marcha (30°C) | 60 | % |
| Electrodos recubiertos | 1.6 - 4.0 | mm |
| Diámetro del hilo | 0.6 - 1.0 | mm |
| Peso de la bobina | 0.5 - 1 - 5 | kg |
| Electrodo de tungsteno | 1.6 - 2.4 | ø |
| Uso con generador | 7 KVA / 230V ±17% | |
| Dimensiones | 42 x 31 x 18 | cm |
| Peso | 13 | kg |
| Borna DINSE | 3/8" (10 - 25) | ø |
| Cable de alimentación | 2 | m |
| Cable + Pinza de masa | 1.5m - 16 mm ² | |
| Cable + Pinza electrodo | 2.5m - 16 mm ² | |
| Antorcha MIG | 15 AK - 3 | m |
| Punta de contacto incluidas | 1.0 | mm |
| Roldanas incluidas | 0.8 - 1.0 | mm |

EQUIPO INVERTER STAYER MIG MULTI DE 160 AMPERIOS CON CONEXIÓN DE ANTORCHA EUROTORCH PARA PROCESOS MIG/MAG Y FLUX. PROCESOS DE SOLDADURA MMA PARA ELECTRODO REVISTIDO Y TIG LIFT ARC.

- Configuración sencilla en modo MIG/MAG posibilidad de usar gas o FLUX para hilo hueco sin gas.
- Con gas, conectar retorno de antorcha del equipo a borna positiva (+).
- Hilo hueco sin gas, conectar retorno antorcha del equipo a borna negativa (-).

- Ajuste sinérgico de soldadura de hilo con solo dos reguladores: uno para control de velocidad y otro para voltaje. Un conmutador habilita el cambio de los procesos de soldadura MIG, MAG, FLUX (hilo), MMA (Electrodo revestido) y TIG (Electrodo de Tungsteno)

- Capacidad para bobinas de 0.5 - 5 Kg.
- Equipamiento muy completo incluyendo antorcha, roldana, cables de masa y portaelectrodo.
- Tecnología IGBT basada en control por microprocesador de última tecnología capaz de proporcionar hasta 160 amperios.

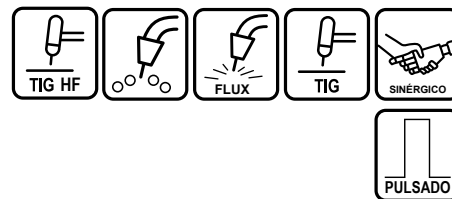
- Transportable y robusto: Compacto, de bajo peso debido al uso de control de potencia completamente Inverter. Componentes sobredimensionados y de calidad.

- Preparado para uso con generador estabilizado, dado su rango de entrada de tensión del +/-17%.
- Equipo diseñado y fabricado de acuerdo con regulaciones europeas 2014/35/UE, 2014/30/EU y 2011/65/EU, que garantizan una sólida construcción y seguridad de uso.

GAMA MIG MULTI / SOLDADORES MIG - MAG

MIG 170 TIG HF

Cód. 1.3942



5 FUNCIONES EN 1

MODOS:

- MIG / MAG
- MIG / MAG PULSADO
- FLUX CORE
- TIG HF
- MMA



ENTRADA GAS TIG

ENTRADA GAS MIG

Control de gas de soldadura interno de forma independiente para TIG y para MIG.



Bobinas hasta 5 kg

DATOS TÉCNICOS

| | | |
|-----------------------------|---------------------------|----|
| Corriente | 160 | A |
| Voltaje | 230 | V |
| Factor de Marcha (30°C) | 60 | % |
| Electrodos recubiertos | 1.6 - 4.0 | mm |
| Diámetro del hilo | 0.6 - 1.0 | mm |
| Peso de la bobina | 0.5 - 1 - 5 | kg |
| Electrodo de tungsteno | 1.6 - 2.4 | Ø |
| Uso con generador | 7 KVA / 230V ±17% | |
| Dimensiones | 42 x 31 x 18 | cm |
| Peso | 13 | kg |
| Borna DINSE | 3/8" (10 - 25) | Ø |
| Cable de alimentación | 2 | m |
| Cable + Pinza de masa | 1.5m - 16 mm ² | |
| Cable + Pinza electrodo | 2.5m - 16 mm ² | |
| Antorcha MIG | 15 AK - 3 | m |
| Antorcha TIG HF | 4 | m |
| Punta de contacto incluidas | 1.0 | mm |
| Roldanas incluidas | 0.8 - 1.0 | |

EQUIPO INVERTER STAYER MIG-TIG MULTI DE 160 AMPERIOS CON CONEXIÓN DE ANTORCHA EUROTORCH PARA PROCESOS MIG/MAG Y FLUX. CONEXIÓN DE ANTORCHA TIG CON ALTA FRECUENCIA, CON CONTROL DE RAMPAS DE GAS.

PROCESOS DE SOLDADURA MMA PARA ELECTRODO REVESTIDO Y TIG LIFT ARC.

- Configuración sencilla en modo MIG/MAG posibilidad de usar gas o FLUX para hilo hueco sin gas.

- Con gas, conectar retorno de antorcha del equipo a borna positiva (+).

- Hilo hueco sin gas, conectar retorno antorcha del equipo a borna negativa (-).

- Modo de soldadura TIG HF profesional con entrada de gas y control de rampas a través del equipo.

- Ajuste sinérgico de soldadura de hilo con solo dos reguladores: uno para control de velocidad y otro para voltaje. Un conmutador habilita el cambio de los procesos de soldadura MIG, MAG, FLUX (hilo), MMA (Electrodo revestido) y TIG (Electrodo de Tungsteno)

- Equipo completo 4 en 1.

- Capacidad para bobinas de 0.5 - 5 Kg

GAMA MIG MULTI / SOLDADOR MIG - MAG / 200A

MIG 200 MULTI B

Cód. 1.3626

NOVEDAD



DATOS TÉCNICOS

| | | |
|------------------------------|-------------------------|----|
| Corriente | 200 | A |
| Voltaje | 230 | V |
| Factor de Marcha (30°C) | 60 | % |
| Electrodos recubiertos | 1.6 - 5.0 | mm |
| Diámetro del hilo | 0.8 - 1.0 | mm |
| Peso de la bobina | 5 - 15 | kg |
| Uso con generador | 9 KVA / 230V ±17% | |
| Dimensiones | 51 x 42 x 32 | cm |
| Peso | 22 | kg |
| Borna DINSE | 1/2" (35 - 50) | ø |
| Cable de alimentación | 2 | m |
| Cable + Pinza de masa | 3m - 25 mm ² | |
| Cable + Pinza electrodo | 3m - 25 mm ² | |
| Antorcha de hilo | 15 AK - 3 m | |
| Puntas de contacto incluidas | 0.8 | mm |
| Roldanas incluidas (V) | 0.8 - 1.0 | mm |

EQUIPO INVERTER STAYER MIG MULTI DE GRAN RENDIMIENTO CON UN 60% DE FACTOR DE MARCHA Y 200 AMPERIOS DE POTENCIA.

- Conexión para antorcha EUROTORCH.
- Diseñado para procesos MIG, MAG, MMA y TIG LIFT ARC.
- Configuración sencilla en modo MIG, MAG, posibilidad de usar gas o hilo hueco sin gas, mediante fácil inversión de polaridad.

- Con gas, conectar retorno de antorcha del equipo a borna positiva (+).
- Hilo hueco sin gas, conectar retorno de antorcha del equipo a borna negativa (-).
- Ajuste de soldadura profesional con reguladores de ajuste de velocidad de hilo, tensión y corriente. Un conmutador habilita el cambio del modo de trabajo de hilo (MIG/MAG) a modo electrodo (MMA).
- Gran capacidad, para bobinas de 5 - 15kg.

- Equipamiento muy completo incluyendo antorcha MIG, roldana, cables masa y electrodo.
- Tecnología IGBT basada en control por microprocesador para garantizar soldaduras de calidad.
- Transportable y robusto: Compacto, con asa y ruedas para facilitar su transporte.
- Preparado para uso con generador estabilizado, dado su rango de entrada de tensión del +/-17%.

SOLDADOR MIG - MAG SINÉRGICO / 250A

MIG 250 CM (MONOFÁSICO)

Cód. 1.2601

MIG 250 CT (TRIFÁSICO)

Cód. 1.2683



DATOS TÉCNICOS

| | | |
|-------------------------|-------------------------|----|
| Corriente | 250 | A |
| Voltaje | 230 / 400 | V |
| Factor de Marcha (30°C) | 60 | % |
| Electrodos recubiertos | 1.6 - 6.0 | mm |
| Diámetro del hilo | 0.8 - 1.0 | mm |
| Peso de la bobina | 5 - 15 | kg |
| Uso con generador | 12 KVA / 230V ±17% | |
| Dimensiones | 89 x 69 x 32.5 | cm |
| Peso | 42 | kg |
| Borna DINSE | 1/2" (35 - 50) | ø |
| Cable de alimentación | 2 | m |
| Cable + Pinza de masa | 3m - 25 mm ² | |
| Cable + Pinza electrodo | 3m - 25 mm ² | |
| Antorcha MIG | 25 AK - 3 m | |
| Manguera de gas | 3 | m |
| Roldanas incluidas (V) | x2 (0.8 - 1.0) | mm |

EQUIPO SINÉRGICO DE SOLDADURA MIG-MAG CON FUNCIÓN SPOT PARA PUNTOS Y MMA PARA ELECTRODO REVESTIDO.

- Fácil inversión de polaridad para hilo hueco (flux core).
- Devanadora de hilo profesional, compuesta por dos rodillos Push-Pull para facilitar la salida del hilo, con motor de 60W, reductora de hilo seguro y estable, capacidad para bobinas de 5 - 15 Kg. Incluye roldanas en V para 0.8mm y 1mm.
- Dos displays de alta luminosidad para visión simultánea de corriente y voltaje con valores verdaderos en tiempo real. Incluye conexión para antorchas con carrete (no incluido con el equipo).
- Fabricado bajo estrictas especificaciones europeas 2014/35/UE, 2014/30/EU y 2011/65/EU y IEC 60974.
- Apto para generadores 3x400V. Capaz de soportar desviaciones de tensión ±17%.

Multiproceso

2T

4T

Spot

- Voltios/ Longitud arco
- Arc Force
- FeC 100%
- FeC 15 - 25%
- Ss
- Al
- CuSi

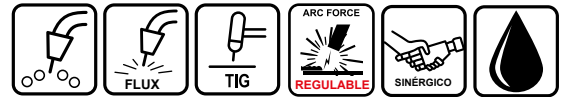
Múltiples Diámetros

SOLDADOR MIG - MAG SINÉRGICO**MIG 350 BT**

Cód. 1.1509

MIG 500 BT

Cód. 1.1510

**MIG 350 BT****MIG 500 BT**

| | | |
|-------------------------|-----------------------------|----|
| Corriente | 350 | A |
| Voltaje | 3 x 400 | V |
| Factor de Marcha (30°C) | 60 | % |
| Electrodos recubiertos | 1.6 - 8.0 | mm |
| Diámetro del hilo | 0.6 - 0.8 - 1.0 - 1.2 | mm |
| Peso de la bobina | 5 - 15 | kg |
| Uso con generador | 15 KVA / 230V ±17% | |
| Dimensiones | 90 x 114 x 30 | cm |
| Peso | 45 | kg |
| Borna DINSE | 1/2" (35 - 50) | ø |
| Cable de alimentación | 3 | m |
| Cable + Pinza de masa | 3m - 40 mm ² | |
| Cable + Pinza electrodo | 3m - 40 mm ² | |
| Antorcha MIG | 36AK - 4m | |
| Caudalímetro | ✓ | |
| Roldanas incluidas (V) | x2 (0.8-1.0) / x2 (1.0-1.2) | mm |
| Refrigeración líquida | - | |

| | | |
|-------------------------|--|----|
| Corriente | 500 | A |
| Voltaje | 3 x 400 | V |
| Factor de Marcha (30°C) | 60 | % |
| Electrodos recubiertos | 1.6 - 8.0 | mm |
| Diámetro del hilo | 0.8 - 1.0 - 1.2 - 1.6 | mm |
| Peso de la bobina | 5 - 15 | kg |
| Uso con generador | 25 KVA / 230V ±17% | |
| Dimensiones | 100 x 160 x 33 | cm |
| Peso | 50 | kg |
| Borna DINSE | 1/2" (35 - 50) | ø |
| Cable de alimentación | 3 | m |
| Cable + Pinza de masa | 3m - 40 mm ² | |
| Cable + Pinza electrodo | 3m - 40 mm ² | |
| Antorcha MIG | 501D - 4m | |
| Caudalímetro | ✓ | |
| Roldanas incluidas (V) | x2 (0.8-1.0) / x2 (1.0-1.2) / x2 (1.2-1.6) | mm |
| Refrigeración líquida | ✓ | |

EQUIPOS MIG/MAG INDUSTRIALES INVERTER SUPERIOR PARA SOLDADURA DE HILO CONTINUO, CON DEVANADORA DESMONTABLE DE TENSIÓN Y PROCESO MMA PARA ELECTRODO REVESTIDO.

- Sencillos de utilizar con menú simple para configurar en modo manual/sinérgico.
- Devanadora profesional desmontable y desplazable hasta a 10 metros del equipo para soldadura en sitios elevados, alejados o de difícil acceso para el equipo, con motor de 85W y 4 rodillos Push-Pull.
- Reductora de hilo seguro y estable, con capacidad para bobinas de 5 - 15 kg.

- Control inteligente de amperaje y voltaje desde la propia unidad devanadora.
- Arc Force ajustable para poder soldar todo tipo de electrodos.
- Fácil inversión de polaridad para hilo hueco.
- Dos displays de alta luminosidad para visión simultánea de Amperaje y voltaje con valores verdaderos en tiempo real.
- Fabricados bajo estrictas especificaciones europeas 2014/35/UE, 2014/30/EU y 2011/65/EU, IEC 60974.
- Aptos para generadores 3x400V. Capaz de soportar desviaciones de tensión entre ±17%.

SOLDADOR MIG - MAG SINÉRGICO DOBLE PULSO / 200A

MIG 200 DOUBLE PULSED

Cód. 1.2678



DATOS TÉCNICOS

| | | |
|-------------------------|-------------------------|----|
| Corriente | 200 | A |
| Voltaje | 230 | V |
| Factor de Marcha (30°C) | 60 | % |
| Electrodos recubiertos | 1.5 - 5.0 | mm |
| Diámetro del hilo | 0.8 - 1.0 - 1.2 | mm |
| Peso de la bobina | 5 - 15 | kg |
| Uso con generador | 10 KVA / 230V ±17% | |
| Dimensiones | 58 x 40 x 27 | cm |
| Peso | 17.5 | kg |
| Borna DINSE | 1/2" (35 - 50) | ø |
| Cable de alimentación | 2 | m |
| Cable + Pinza de masa | 2m - 25 mm ² | |
| Cable + Pinza electrodo | 2m - 25 mm ² | |
| Antorcha MIG acero | 24 AK - 3 m | |
| Antorcha MIG Aluminio | 24 AK - 2 m | |
| Roldanas V | x2 (0.8 / 1.0) | mm |
| Roldanas U | x4 (1.0 / 1.2) | mm |

EQUIPO MIG/MAG PROFESIONAL INVERTER CON MODO DOBLE PULSADO PARA TODO TIPO DE SOLDADURAS, CONFIGURACIÓN SINÉRGICA Y GRAN PANTALLA DIGITAL CON UN FACTOR DE MARCHA DEL 60%.

- Equipo profesional monofásico de 230V de 200 amperios y tamaño compacto para los procesos de soldadura MIG/MAG, MIG/MAG Pulsado-Doble Pulsado, MMA y TIG.
- Sistema de ajuste sinérgico configurable para soldar todo tipo de aceros al carbono, inoxidable, aluminios al magnesio / silicio y cobre.
- Gran pantalla LCD con controles intuitivos, en donde se muestran y configuran todos los parámetros para una soldadura profesional.
- Modo spray sin salpicaduras en todo tipo de posiciones gracias a los pulsos.
- Equipado con un microcontrolador MCU que proporciona fluidez y respuesta rápida en los diferentes procesos de soldadura.

- Memoria para guardar diferentes configuraciones y poder usarlo de forma óptima.
- Opción 2T, 4T, 4TH y Spot (puntos) en el proceso de soldadura MIG/MAG.
- Incluye parámetros programados para hilo de 0.8, 1.0 y 1.2mm.
- Incluye dos juegos de antorchas de 25mm². Una corta especial para aluminio y otra larga para aceros.
- Devanadora de 4 rodillos que incluyen cuatro roldanas en 'U' especial para aluminio y dos roldanas en 'V' y dos planas para acero.
- Fabricados bajo estrictas especificaciones europeas 2011/65/EU, 2014/35/EU, 2014/30/EU, IEC 60974.
- Protección térmica adaptativa y sistema de protección contra sobrecarga gestionado por software.
- Aptos para generadores, capaz de soportar desviaciones de tensión entre ±17%.



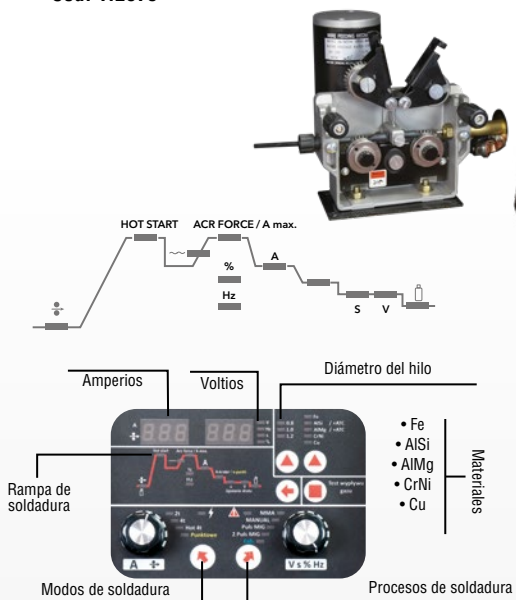
SOLDADOR MIG - MAG SINÉRGICO DOBLE PULSO

MIG 280 DOUBLE PULSED

Cód. 1.2401

MIG 350 DOUBLE PULSED

Cód. 1.2679



MIG 280 DOUBLE PULSED

| | | |
|-------------------------|---------------------------------|----|
| Corriente | 280 | A |
| Voltaje | 3 x 400 | V |
| Factor de Marcha (30°C) | 60 | % |
| Electrodos recubiertos | 1.6 - 6.0 | mm |
| Diámetro del hilo | 0.8 - 1.0 - 1.2 - 1.6 | mm |
| Peso de la bobina | 5 - 15 | kg |
| Uso con generador | 14 KVA / 400V ±17% | |
| Dimensiones | 53 x 64 x 29.5 | cm |
| Peso | 34 | kg |
| Borna DINSE | 1/2" (35 - 50) | ø |
| Cable de alimentación | 2.5 | m |
| Cable + Pinza de masa | 2m - 25 mm ² | |
| Cable + Pinza electrodo | 3m - 25 mm ² | |
| Antorcha MIG Aluminio | 24 AK 2 m | |
| Antorcha MIG Acero | 24 AK 4 m | |
| Roldanas V | 2x (0.8 / 1.0) - 2x (1.2 / 1.6) | mm |
| Roldanas U | x4 (1.0 / 1.2) | mm |
| Roldanas Planas | 2 | |

MIG 350 DOUBLE PULSED

| | | |
|-------------------------|---------------------------|----|
| Corriente | 350 | A |
| Voltaje | 3 x 400 | V |
| Factor de Marcha (30°C) | 60 | % |
| Electrodos recubiertos | 1.6 - 8.0 | mm |
| Diámetro del hilo | 0.8 - 1.0 - 1.2 - 1.6 | mm |
| Peso de la bobina | 5 - 15 | kg |
| Uso con generador | 15 KVA / 400V ±17% | |
| Dimensiones | 77.5 x 94 x 40 | cm |
| Peso | 46.5 | kg |
| Borna DINSE | 1/2" (35 - 50) | ø |
| Cable de alimentación | 3 | m |
| Cable + Pinza de masa | 2.5m - 25 mm ² | |
| Cable + Pinza electrodo | 2.5m - 25 mm ² | |
| Antorcha MIG Aluminio | 36 AK - 2 m | |
| Antorcha MIG Acero | 36 AK - 3 m | |
| Roldanas V | x2 (0.8 / 1.0) | mm |
| Roldanas U | x4 (1.0 / 1.2) | mm |
| Roldanas Planas | 2 | |

EQUIPOS PROFESIONALES INDUSTRIALES INVERTER TRIFÁSICO DE 400V CON AJUSTE SINÉRGICO INTELIGENTE Y ALTA POTENCIA PARA SOLDADURA MIG/MAG, MIG/MAG PULSADO - DOBLE PULSADO, MMA Y TIG CON 60% DE FACTOR DE MARCHA.

- Proceso de soldadura MIG/MAG con modos 2T, 4T, 4TH y Spot (puntos) con un sistema sinérgico configurable para soldar todo tipo de aceros al carbono, inoxidables, aluminios al magnesio / silicio y cobre.
- Modo spray sin salpicaduras en todo tipo de posiciones gracias a los pulsos.
- Parámetros configurados para hilo de 0.8, 1.0 y 1.2mm.
- Proceso de soldadura MMA con configuración de Hot Start y Arc Force.
- Incluye dos juegos de antorchas MIG/MAG de 25mm². Una corta especial para aluminio y otra larga para acero.

- Devanadora de 4 rodillos que incluyen cuatro roldanas en 'U' especial para aluminio y dos roldanas en 'V' y dos planas para acero.
- Electrónica modular avanzada administrada por dos microprocesadores para larga vida y sencillo servicio técnico.
- Fácil transporte y almacenaje: Máquina muy compacta que incluye bandeja para bombonas de gas.
- Fabricados bajo estrictas especificaciones europeas 2011/65/EU, 2014/35/EU, 2014/30/EU, IEC 60974.
- Protección térmica adaptativa y sistema de protección contra sobrecarga gestionado por software.
- Bajo consumo: máximo de 15 amperios por fase.
- Aptos para generadores, capaz de soportar desviaciones de tensión entre ±17%.



Corte con PLASMA



| Modelo | PLASMA MULTI 40 GE | PLASMA 40 COM B GE | PLASMA 45 PFC GE | PLASMA 100 B T GE |
|---------------------------------------|-------------------------|--------------------|------------------|--------------------------|
| Referencia | 1.1732 | 1.3850 | 1.3770 | 1.3521 |
| Entrada 50 / 60 Hz Fases | 1 | 1 | 1 | 3 |
| Tensión (V) | 230 | 230 | 230 | 400 |
| Factor de Marcha STAYER 30°C (%) | 60 | 60 | 60 | 60 |
| Corriente máxima (A) | Plasma 40 Electrodo 160 | 40 | 45 | Plasma 100 Electrodo 300 |
| Consumo máximo (KVA) | 7 | 7 | 6 | 11 |
| Generador Recomendado (AVR)* | 7 | 7 | 6 | 12 |
| Consumo máximo entrada (A) I_{1max} | 31 | 31 | 24 | 28 |
| Capacidad de Corte | 12 | 12 | 24 | 40 |
| Electrodo Recubierto (MMA) | ✓ | X | X | ✓ |
| TIG Lift Arc | ✓ | X | X | X |
| Compresor Integrado | X | ✓ | X | X |
| Corte con Alta Frecuencia (HF) | X | X | ✓ | ✓ |
| Manguera de aire | 3.25 | ✓ | ✓ | ✓ |

* Valores recomendados para uso con generadores AVR (Regulador Automático de Tensión):

Los valores mínimos recomendados para uso con generador corresponden a un uso del equipo de soldadura a mínimo rendimiento en entorno controlado bajo condiciones concretas.

Para un funcionamiento óptimo del equipo aconsejamos utilizar un generador AVR capaz de suministrar los KVA máximos de consumo del equipo.

CORTADORES PLASMA / INVERTER

PLASMA MULTI 40 GE

Cód. 1.1732

PLASMA 40 COM B GE

Cód. 1.3850

PLASMA 45 PFC GE

Cód. 1.3770

PLASMA 100 B T GE

Cód. 1.3521



NOVEDAD

PLASMA MULTI
40 GEPLASMA
40 COM B GEPLASMA
45 PFC GEPLASMA
100 B T GE

| | | | | | | | | |
|-------------------------|---------------------------|----|--------------------------|----|--------------------------|----|--------------------------|----|
| Corriente | 40 - 160 | A | 40 | A | 45 | A | 100 - 300 | A |
| Voltaje | 230 | V | 230 | V | 230 | V | 3 x 400 | V |
| Factor de Marcha (30°C) | 60 | % | 60 | % | 60 | % | 60 | % |
| Electrodos recubiertos | 1.6 - 4.0 | mm | - | mm | - | mm | 1.6 - 8 | mm |
| Capacidad de corte | 12 | mm | 12 | mm | 25 | mm | 40 | mm |
| Compresor integrado | - | | 1 | HP | - | | - | |
| Uso con generador | 7 KVA / 230V ±17% | kg | 7 KVA / 230V ±17% | | 6 KVA / 230V ±17% | | 12 KVA / 230V ±17% | |
| Dimensiones | 39.5 x 27.5 x 15 | ø | | cm | 46.7 x 18 x 32.4 | cm | 62 x 50 x 32 | cm |
| Peso | 7 | | | kg | 10.1 | kg | 30 | kg |
| Borna DINSE | 1/2" (35 - 50) | | 3/8" (10 - 25) | ø | 3/8 | ø | 1/2" (35 - 50) | ø |
| Cable de alimentación | 3m x 2.5 mm ² | | 2m x 2.5 mm ² | | 2m x 2.5 mm ² | | 3m x 2.5 mm ² | |
| Cable + Pinza de masa | 2m x 16 mm ² | | 2m x 6 mm ² | | 3m x 6 mm ² | | 3m x 16 mm ² | |
| Cable + Pinza electrodo | 2.4m x 16 mm ² | | - | | - | | - | |
| Antorcha Plasma | SG 55 / 4m | | IPT 40 / 4m | | PT 45 / 4m | | P 80 / 6m | |
| Antorcha TIG | SR 17 HF | | - | | - | | - | |
| Manguera de aire | - | m | - | m | 3 | m | 3 | m |

- SISTEMA PROFESIONAL DE CORTE DE METAL POR PLASMA MEDIANTE TECNOLOGÍA INVERTER.

- Preparado para realización de cortes rápidos y limpios de todo tipo de metales y aleaciones.
- Sólida fabricación bajo regulaciones Europeas 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2011/65/EU, IEC 60974.
- Fabricado para uso en tareas de producción en **ambientes industriales** de gran resistencia para construcciones metálicas, calderería, astilleros, desguaces y mantenimiento.
- 40/45A con 100 VDC en vacío para PLASMA MULTI 40, PLASMA 40 COM y PLASMA 45 PFC.
- 100A con 130VDC en vacío para el PLASMA 100 BT. Todos al 60% de factor de marcha.
- El equipo de movilidad **PLASMA 40 COM GE** incluye **compresor interno 1 HP** para autonomía sin tener que conectar el equipo a la instalación de aire comprimido.
- Equipo robusto de carpintería metálica resistente con refuerzos interiores para soportar golpes.

Aspas de acero para mayor duración y resistencia.

- Diseño modular avanzado y de alta calidad en los componentes electrónicos, incluyendo convertidores y rectificadores HF de alta gama, transformadores toroidales de potencia y componentes de primeras marcas.
- Resistencia extendida al abuso de alimentación. Soporta hasta 270 VAC en equipos monofásicos y hasta 470 VAC en los trifásicos en condiciones de alargo de 50 metros.
- Preparado para todo tipo de generadores estabilizados por condensador, AVR o inversor de onda senoidal.
- Todos los modelos **incluyen antorchas plasma de corte y pinza de masa.**
- Plasma MULTI 40**
Incluye antorcha plasma, **antorcha TIG HF, cable de masa y portaelectrodo.**

3 Funciones:

- 1. Corte por plasma para todo tipo de metales.** Preparado para todo tipo de trabajos, desde ligeros hasta trabajo industrial pesado o construcción que requieran máxima capacidad de corte y simplicidad de uso.
- 2. Soldadura TIG** de alta frecuencia de máxima calidad con cebado de arco sin contacto.
- 3. Soldadura de electrodo revestido MMA con 160 amperios** y regulación de Arc Force para soldar todo tipo de materiales (excepto aluminio) con un 60% de factor de marcha.

Nuevo PLASMA 45 PFC

Inverter de corte por plasma PFC (Corrector del factor de potencia).

Muy alta eficiencia en un tamaño compacto, capaz de cortar metales de 25mm de grosor con una corriente máxima de salida de 45 amperios.

Accesorios de Soldadura



ELECTRODOS

± 500 kg por Pallet



| CÓDIGO | DESCRIPCIÓN | mm | Caja Kg | Nº unidades |
|--------|---------------|-----|---------|-------------|
| 38.944 | RUTILO E-6013 | 2.5 | 1 | 57 |
| 38.945 | RUTILO E-6013 | 3.2 | 1 | 30 |
| 38.946 | RUTILO E-6013 | 4.0 | 1 | 18 |
| 38.951 | RUTILO E-6013 | 2.5 | 5 | 285 |
| 38.952 | RUTILO E-6013 | 3.2 | 5 | 150 |
| 38.854 | RUTILO E-6013 | 4.0 | 5 | 90 |

| CÓDIGO | DESCRIPCIÓN | mm | Caja Kg | Nº unidades |
|--------|---------------|-----|---------|-------------|
| 38.947 | BÁSICO E-7018 | 2.5 | 1 | 44 |
| 38.948 | BÁSICO E-7018 | 3.2 | 1 | 30 |

| CÓDIGO | DESCRIPCIÓN | mm | Caja Kg | Nº unidades |
|--------|----------------|-----|---------|-------------|
| 38.949 | INOX E-308L-16 | 2.5 | 1 | 68 |
| 38.950 | INOX E-308L-16 | 3.2 | 1 | 57 |

| CÓDIGO | DESCRIPCIÓN | mm | Caja Kg | Nº unidades |
|--------|-------------|-----|---------|-------------|
| 38.865 | ALUMINIO | 2.5 | 2 | 50 |
| 38.866 | ALUMINIO | 3.2 | 2 | 34 |

El N° de unidades puede variar

BOBINAS DE HILO HUECO (FLUX CORE)



0.9 MM / 0.45 KG / E71T GS ISO-EN-17632

Cód. 2.797



0.9 MM / 1 KG / E71T GS ISO-EN-17632

Cód. 2.798



0.9 MM / 5 KG / E71T GS ISO-EN-17632

Cód. 2.799



1.2 MM / 15 KG / E71T 1C

Cód. 2.796

BOBINAS DE HILO DE ACERO AL CARBONO



0.8 MM / 1 KG / ER70S - 6
Cód. 2.767

1.0 MM / 1 KG / ER70S - 6
Cód. 2.772



0.8 MM / 5 KG / ER70S - 6
Cód. 2.765

1.0 MM / 5 KG / ER70S - 6
Cód. 2.766

MÁSCARA AUTOMÁTICA SIN REGULACION EN EL FILTRO

AS - ONE

Cód. 1.3902



| | | |
|--------------------------|--|-----|
| Filtro | 110 x 90 | mm |
| Área de visión | 91 x 39 | mm |
| Protección estado claro | 4 | DIN |
| Protección estado oscuro | 11 | DIN |
| Protección UV/IR | 15 | DIN |
| Lapso luz > oscuridad | 1 / 20000 | s |
| Lapso oscuridad > luz | 0.1 - 1.0 | s |
| Sensibilidad regulable | - | |
| Temperatura de uso | -5 / +55 | °C |
| Peso | 400 | gr |
| Batería del filtro | Batería de litio incorporada con carga solar | |
| Apta para amolado | ✓ | |



Para todo tipo de soldadura

AS - R

Cód. 1.1792



| | | |
|--------------------------|--|-----|
| Filtro | 110 x 90 | mm |
| Área de visión | 92 x 35 | mm |
| Protección estado claro | 4 | DIN |
| Protección estado oscuro | 9 / 13 | DIN |
| Protección UV/IR | 15 | DIN |
| Lapso luz > oscuridad | 1 / 20000 | s |
| Lapso oscuridad > luz | 0.4 | s |
| Sensibilidad regulable | - | |
| Temperatura de uso | -5 / +55 | °C |
| Peso | 500 | gr |
| Batería del filtro | Batería de litio incorporada con carga solar | |
| Apta para amolado | ✓ | |



Para todo tipo de soldadura

NOVEDAD

Consultar disponibilidad

MÁSCARA AUTOMÁTICA CON REGULADOR DE OSCURIDAD AJUSTABLE

AS - ESSENTIAL

Cód. 1.3903



| | | |
|--------------------------|---|-----|
| Filtro | 110 x 90 | mm |
| Área de visión | 96 x 39 | mm |
| Protección estado claro | 3 | DIN |
| Protección estado oscuro | 9 / 13 | DIN |
| Protección UV/IR | 16 | DIN |
| Lapso luz > oscuridad | 0.06 | ms |
| Lapso oscuridad > luz | 0.1 - 1.0 | s |
| Sensibilidad regulable | ✓ | |
| Temperatura de uso | -5 / +55 | °C |
| Peso | 460 | gr |
| Batería del filtro | 1x Bat CR2450 reemplazable, con carga solar | |
| Apta para amolado | ✓ | |



Para todo tipo de soldadura

AS - 1D

Cód. 1.1841



| | | |
|--------------------------|--|-----|
| Filtro | 110 x 90 | mm |
| Área de visión | 92 x 35 | mm |
| Protección estado claro | 4 | DIN |
| Protección estado oscuro | 9 / 13 | DIN |
| Protección UV/IR | 15 | DIN |
| Lapso luz > oscuridad | 1 / 20000 | s |
| Lapso oscuridad > luz | 0.2 - 0.8 | s |
| Sensibilidad regulable | ✓ | |
| Temperatura de uso | -5 / +55 | °C |
| Peso | 440 | gr |
| Batería del filtro | 2x Bat AAA reemplazable, con carga solar | |
| Apta para amolado | ✓ | |



Para todo tipo de soldadura

NOVEDAD

Consultar disponibilidad

AS - RT

Cód. 1.2151



CARNIVAL 1 (Auto)

Cód. 1.2025



CARNIVAL 3 (FIRE)

Cód. 1.2024



| | | |
|--------------------------|---|-----|
| Filtro | 110 x 90 | mm |
| Área de visión | 92 x 35 | mm |
| Protección estado claro | 4 | DIN |
| Protección estado oscuro | 9 / 13 | DIN |
| Protección UV/IR | 15 | DIN |
| Lapso luz > oscuridad | 1 / 20000 | s |
| Lapso oscuridad > luz | 0.2 - 0.8 | s |
| Sensibilidad regulable | ✓ | |
| Temperatura de uso | -5 / +55 | °C |
| Peso | 500 | gr |
| Batería del filtro | 2x Bat AAA, reemplazable, con carga solar | |
| Apta para amolado | ✓ | |

MÁSCARA AUTOMÁTICA CON REGULADOR DE OSCURIDAD AJUSTABLE

AS - X

Cód. 1.1059



De gran versatilidad profesional para todos los procesos de soldadura

| | | |
|--------------------------|--|-----|
| Filtro | 110 x 90 x 9 | mm |
| Área de visión | 91 x 41 | mm |
| Protección estado claro | 4 | DIN |
| Protección estado oscuro | 9 / 13 | DIN |
| Protección UV/IR | 16 | DIN |
| Lapso luz > oscuridad | 1 / 25000 | s |
| Lapso oscuridad > luz | 0.2 / 0.8 | s |
| Sensibilidad regulable | ✓ | |
| Temperatura de uso | -5 / +55 | °C |
| Peso | 430 | gr |
| Vida útil del filtro | 2 Años | |
| Batería del filtro | Batería de litio incorporada con carga solar | |
| Apta para amolado | ✓ | |

AS - XL

Cód. 1.1386

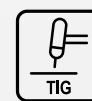


Profesional con gran área de visión para todos los procesos de soldadura, especial para TIG.

| | | |
|--------------------------|---|-----|
| Filtro | 114 x 133 | mm |
| Área de visión | 100 x 60 | mm |
| Protección estado claro | 4 | DIN |
| Protección estado oscuro | 5-9 / 9-13 | DIN |
| Protección UV/IR | 16 | DIN |
| Lapso luz > oscuridad | 1 / 30000 | s |
| Lapso oscuridad > luz | 0.2 / 0.8 | s |
| Sensibilidad regulable | ✓ | |
| Temperatura de uso | 4 | |
| Peso | -5 / +55 | °C |
| Vida útil del filtro | 440 | gr |
| Batería del filtro | 1x Bat CR2450 reemplazable, con carga solar | |
| Apta para amolado | ✓ | |



- Alimentación solar.
- Regulación automática DIN 9/13.
- Modo Grind para amolado
- Sensibilidad y velocidad de aclaramiento ajustable.



- Alimentación solar.
- Gran área de visión 100 x 60 mm.
- Especial para TIG.
- Regulación automática 5-9 / 9-13.
- Sensibilidad y velocidad de aclaramiento ajustable.
- Baterías recargables.

AS INFINITY V

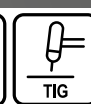
Cód. 1.3904

LED
Indicador Luminoso con batería (carga por USB)

CAMBIO RÁPIDO Y AJUSTE DE MODOS



| | | |
|--------------------------|---|-----|
| Filtro | 143 x 133 | mm |
| Área de visión | 116 x 81 | mm |
| Protección estado claro | 3 | DIN |
| Protección estado oscuro | 4 - 8 / 9 - 13 | DIN |
| Protección UV/IR | 16 | DIN |
| Lapso luz > oscuridad | 0.05 | ms |
| Lapso oscuridad > luz | 0.05 - 2.0 | s |
| Sensibilidad regulable | ✓ | |
| Número de sensores | 4 | |
| Temperatura de uso | -5 / +55 | °C |
| Peso | 600 | gr |
| Batería del filtro | 2x Bat CR2450 reemplazable, con carga solar | |
| Apta para amolado | ✓ | |



NOVEDAD

Consultar disponibilidad

- Alimentación solar.
- Gran área de visión 116 x 81 mm.
- Iluminación frontal.
- Cambio rápido de ajustes y modos.
- Arnés mejorado.
- Baterías recargables.



CONSUMIBLES PARA MÁSCARAS DE SOLDADURA



| CÓD. | MODELO | PROTECTOR INTERIOR | PROTECTOR EXTERIOR | FILTRO | ARNÉS COMPLETO | SET FIJACIÓN ARNÉS | BANDA SUDOR |
|--------|-----------------|--------------------|--------------------|---------|----------------|--------------------|-------------|
| 1.1792 | AS - R | 4020.57 | 4020.8 | 4020.53 | 4020.55 | 4020.56 | 4020.32 |
| 1.2151 | AS - RT | 4020.57 | 4020.8 | 4020.61 | 4020.55 | 4020.56 | |
| 1.1606 | AS - 1D | 4020.59 | 4020.58 | 4020.61 | 4020.60 | 4020.56 | |
| 1.1059 | AS - X | 4020.13 | 4020.8 | 4020.18 | 4020.19 | 4020.24 | |
| 1.1386 | AS - XL | 4020.30 | 4020.29 | 4020.27 | 4020.42 | 4020.43 | |
| 1.3904 | AS - INFINITY V | 391.3 | 391.1 | 391.2 | 391.4 | - | 391.6 |
| 1.3903 | AS - ESSENCIAL | 391.10 | 391.8 | 391.13 | 391.11 | - | 391.14 |
| 1.3902 | AS - ONE | 391.10 | 391.8 | 391.9 | 391.11 | - | 391.14 |

ELECTRODOS DE TUNGSTENO (10 Uds)

2% Torio ϕ 1.6 x 150 mm - EWTh-2 - ROJO (ACERO AL CARBONO) ANSI/AWS A5.12M-98 ISO 6848
Cód. 2.250

2% Torio ϕ 2.4 x 150 mm - EWTh-2 - ROJO (ACERO AL CARBONO) ANSI/AWS A5.12M-98 ISO 6848
Cód. 2.303

2% Lantano ϕ 1.6 x 150 mm - EWL a-2 AZUL (ACERO - ALUMINIO) ANSI/AWS A5.12M-98 ISO 6848
Cód. 2.484

2% Lantano ϕ 2.4 x 150 mm - EWL a-2 AZUL (ACERO - ALUMINIO) ANSI/AWS A5.12M-98 ISO 6848
Cód. 2.852

Tungsteno puro ϕ 1.6 x 150 mm - EWP VERDE (ALUMINIO) - ANSI/AWS A5.12M-98 ISO 6848
Cód. 2.430

Tungsteno puro ϕ 2.4 x 150 mm - EWP VERDE (ALUMINIO) - ANSI/AWS A5.12M-98 ISO 6848
Cód. 2.781



VARILLAS DE APORTE

ACERO AL CARBONO ϕ 1.6MM X 1M ER70S 6 (1 KG)
Cód. 2.784

INOX (10 UDS) 316L ϕ 1.6MM X 1M
Cód. 2.803



ESCUADRA MAGNÉTICA

<25 KG

Cód. 8110.777



MARTILLO / CEPILLO

Cód. 8110.1226



PINZA PORTA ELECTRODO

300A

Cód. 8110.637

500A

Cód. 38.259



BORNA MACHO AÉREO

3/8" (x2 UDS)

Cód. 38.232

1/2"

Cód. 38.233



PUNTAS DE CONTACTO

ACERO 0.8MM
M6 - 5 UNIDADES

Cód. 2.782

ACERO 0.9MM
M6 - 5 UNIDADES

Cód. 2.783

ACERO 1.0MM
M6 - 5 UNIDADES

Cód. 2.786



PINZA DE MASA

300A

Cód. 8110.638

500A

Cód. 8110.1228



CABLE + PINZA DE MASA 4 METROS - 1/2"

ESPECIAL PARA PROMAX 185/230

Válido para todos los equipos de soldadura con Borna DINSE de 1/2" (25-50) 4m x 32 mm²

Cód. 4120.354

Consultar disponibilidad



BORNA HEMBRA

3/8" (x2 UDS)

Cód. 2.552

1/2"

Cód. 2.680



3/8" (1 UDS)

(CITYWORK - SUPER PLUS)

Cód. 8142.1135



TOBERAS CÓNICAS MIG 13AK/15AK

3 UNIDADES

VÁLIDA PARA 13AK Y 15AK

Cód. 2.787



CAUDALÍMETRO

ARGÓN & CO2

Cód. 38.875



PIQUETA SOLDADOR

500 GR

Cód. 8110.1225



MÁSCARAS CON PROTECCIÓN FIJA

ANZI 2000

Caja indivisible de 5 máscaras (Pantalla de mano)

Cód. Unitario 8110.3310



| | | |
|--------------------------|------------|-----|
| Filtro | 107 x 50.5 | mm |
| Área de visión | 89 x 45 | mm |
| Protección estado claro | 10 | DIN |
| Protección estado oscuro | 10 | DIN |
| Protección UV/IR | 10 | DIN |
| Sensibilidad regulable | - | |
| Temperatura de uso | -5 / +55 | °C |
| Peso | 275 | gr |
| Unidades por caja | x5 | |

KIT MMA



| CÓDIGO | 8110.3345 | 8110.3308 | 8110.1159 |
|-------------------------|--------------------------|------------------------|------------------------|
| Cable + Pinza de masa | 2m x 16mm ² | 3m x 16mm ² | 2m x 25mm ² |
| Cable + Pinza electrodo | 2.5m x 16mm ² | 4m x 16mm ² | 3m x 25mm ² |
| Borna DINSE | 3/8" (10-25) | 3/8" (10-25) | 1/2" (25-50) |

PINZA PORTA ELECTRODO REGULABLE

CABLE + PINZA PORTAELECTRODOS REGULABLE 4M

PROGRESS 160 ADVANCED
4 Metros - 16 mm² - DINSE 3/8"
Cód. 8110.5016
PROGRESS 200 ADVANCED
4 Metros - 25 mm² - DINSE 1/2"
Cód. 8110.5017



CABLE + PINZA PORTAELECTRODOS REGULABLE CON HF

PROMAX 185 / 230 HF
4 Metros - 32 mm² - DINSE 1/2"
Cód. 4120.312
8 Metros - 32 mm² - DINSE 1/2"
(Consultar disponibilidad)
Cód. 4120.353



ANTORCHAS MIG / MAG

ANTORCHA 13 AK-M6

2.5 Metros MIG 131
Cód. 8110.3481



ANTORCHA 25 AK-M6

EUROTORCH MIG 250 C
Cód. 38.306 - 3m
Cód. 38.484 - 4m



ANTORCHA 15 AK-M6

4M EUROTORCH MIG 165/170/200 MULTI B
Cód. 38.483



ANTORCHA 36 AK-M8

EUROTORCH ACERO MIG 350 BT MIG 350 DP
Cód. 38.806 - 3m
Cód. 38.896 - 4m



ANTORCHA 24 AK-M6

4M EUROTORCH ACERO MIG 200 DP MIG 280 DP
Cód. 8346.55



ANTORCHA 36 AK-M8

2M EUROTORCH ALUMINIO MIG 350 DP
Cód. 38.910



ANTORCHA 24 AK-M6

2M EUROTORCH ALUMINIO MIG 200 DP MIG 280 DP
Cód. 8346.56

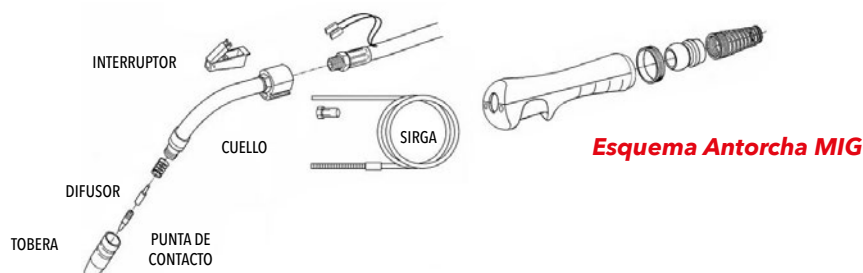


ANTORCHA 501 D - M8

4M EUROTORCH MIG 501 D MIG 500 BT
Con refrigeración
Cód. 38.486



| Cod. | Antorcha | Máquina | Tobera | Punta contacto Acero | | | | | Punta contacto Aluminio | | | Difusor | Cuello | Interruptor | Sirga Acero | | | Sirga Aluminio | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------|----------|------------------|---------|----------------------|---------|-------|---------|---------|-------------------------|---------|---------|---------|-----------|-------------|-------------|-----|-----|----------------|-----|-----|--|--|--|--|--|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--|--|--------|--|--|--|
| | | | | 0.6 | 0.8 | 0.9 | 1.0 | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 | | | | 0.8 | 1.0 | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 8110.3481 | 13 AK | MIG 131 Multi | 38.735 | | 38.50 | 2.812 | 38.51 | | | | | | 8110.1166 | 8110.1167 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 38.483 | 15 AK | MIG 165/170/200B | 38.735 | 38.612 | 38.50 | | 38.51 | | | 38.52 | 38.53 | | 38.721 | 38.742 | 38.613 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 8346.55 | 24 AK | MIG 200/280 DP | 8346.68 | | 8346.62 | | 8346.63 | 8346.64 | 38.62 | 8346.66 | 8346.67 | 8346.69 | | | | | | | | | | | | | | 38.523 | | | | | | | | | 38.540 | | | |
| 38.484 | 25 AK | MIG 250 C | 38.81 | | 38.54 | | 38.55 | 38.56 | 38.57 | 38.745 | 38.58 | 38.722 | 38.746 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 38.896 | 36 AK | MIG 350 BT / DP | 38.69 | | 38.59 | | 38.60 | 38.61 | 38.62 | 38.63 | 38.64 | 38.809 | 38.752 | 38.747 | | | | | | | | | | | | 38.750 | | 38.751 | | 38.749 | | 38.748 | | | | | | |
| 38.910 | 501 D | MIG 500 BT | 38.568 | | 38.542 | | 38.543 | 38.544 | 38.545 | 38.66 | 38.546 | 38.736 | 38.737 | | | | | | | | | | | | | 38.553 | 38.556 | 38.559 | 38.554 | 38.557 | 38.560 | | | | | | | |



ANTORCHAS PLASMA



PLASMA SG 55

PLASMA IPT 40

PLASMA PT 45

PLASMA LT 100

PLASMA P-80

**PLASMA SG 55 (4M)
PARA PLASMA 40 MULTI GE**

Cód. 4120.170

**PLASMA IPT 40 (6M)
PARA PLASMA 40 COM GE**

Cód. 4120.171

**PLASMA PT 45 (4M)
PARA PLASMA 45 PFC**

Cód. 4120.376

**PLASMA LT 100 (6M)
PARA PLASMA 100 TGE**

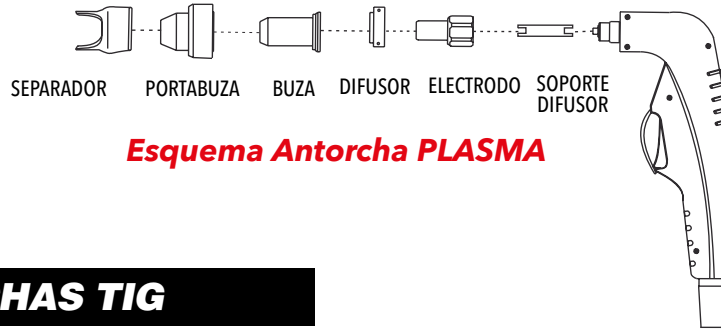
Cód. 4120.169

**PLASMA P-80 (6M)
PARA PLASMA 100 B**

Cód. 4120.307

Consumibles para Antorchas PLASMA

| Equipo | Modelo | Electrodo | Difusor | Buza | Portabuza | SopORTE Difusor | Separador |
|-----------------|--------|-----------|----------|----------|-----------|-----------------|-----------|
| PLASMA MULTI 40 | SG 55 | 4120.180 | - | 4120.179 | 4120.178 | - | - |
| PLASMA 40 COM | IPT 40 | 4120.174 | 4120.175 | 4120.176 | 4120.177 | - | 4120.425 |
| PLASMA 45 PFC | PT 45 | 4120.377 | 4120.382 | 4120.378 | 4120.379 | - | 4120.381 |
| PLASMA 100 | LT 100 | 4120.148 | 4120.145 | 4120.146 | 4120.147 | 4120.144 | 38.21 |
| PLASMA 100 B T | P 80 | 4120.310 | - | 4120.309 | 4120.308 | - | 4120.311 |



Esquema Antorcha PLASMA

ANTORCHAS TIG

**WP-17V UNIVERSAL
DINSE 3/8" GAS 1/2" - 3M**

Cód. 38.85



**SR-17 PROMATIG 140/170 HF
POTENZA TIG 170 HF
TIG DC 200 HF B P
TIG AC/DC 200 HF PULSED
GAS M16 X 1.5 - 4M**

Cód. 38.713



**WP-17V UNIVERSAL
DINSE 1/2" GAS 1/2" - 4M**

Cód. 38.87



**SR-18 TIG AC/DC 315 HF P
WATER DINSE 1/2"
GAS M10 X 1 - 3M**

Cód. 4019.125



**SR-17 PLASMA MULTI
40 COM
DINSE 1/2"
M16 X 1.5 - 4M**

Cód. 4120.172



**PRO MAX HF 4M
EXCLUSIVA PARA
PROMAX 185/230
PROMAX ADVANCED 185/230**

Cód. 38.955



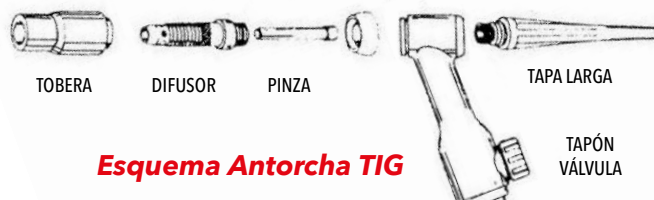
Consumibles para Antorchas TIG

Pinza Porta Tungsteno

Difusor

Tobera Cerámica

| Antorcha | Tapa Larga | Tapón válvula | 1.0 | 1.6 | 2.0 | 2.4 | 3.2 | 4.0 | 1.0 | 1.6 | 2.0 | 2.4 | 3.2 | 4.0 | GR-4 | GR-5 | GR-6 | GR-7 | GR-8 |
|-----------|------------|---------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--------|-------|-------|
| UNIVERSAL | 2.310 | 2.311 | 2.330 | 2.305 | 2.331 | 2.306 | 2.332 | 2.333 | 2.334 | 2.308 | 2.335 | 2.307 | 2.336 | 2.337 | 2.338 | 2.339 | 38.443 | 2.340 | 2.341 |



Esquema Antorcha TIG



STAYER WELDING 2025



STAYER IBÉRICA S.A.
Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial de Andalucía,
Sector 1. 28320 Pinto (Madrid) Spain

Tel.: 91 691 86 30

email: helpdesk@grupostayer.com
www.stayer.es

STAYER srl
36015 Schio (VI) Italia
Via Lago di Costanza, 20

Tel.: +39 0445 621 244

email: info@stayeritalia.it
www.stayeritalia.it



Este catálogo está destinado a la Exportación.
Las fotografías de este catálogo son puramente indicativas.
La empresa se reserva el derecho de modificación o variación sin previo aviso.
© 2025 - Grupo Stayer - Departamento de Diseño y Marketing.

Español · ver · 01/2025