

Syncrowave® 250 DX/350 LX

Emitido abril 2008 • Índice No. AD/4.2S

Fuente de Poder para Soldadura TIG/"Stick"



Espe-
c. Rápidas



Aplicaciones Industriales

Fabricación precisa de metal
Mantenimiento y reparación
Fabricación de liviana a pesada
Fabricación aeroespacial
Construcción marina
Tuberías
Automotriz
Vocacional

Procesos

TIG (GTAW)
"Stick" (Convencional)
(SMAW)
TIG Pulsado (GTAW-P)
(Opcional)

Potencia de Entrada Requiere Potencia Monofásica

Gama de Amperaje 250: 3–310 350: 3–400

Voltaje Máx. de Circuito Abierto 80 VCD

Salida Nominal 250: 250 A a 30 VCA, 40% Ciclo de Trabajo
200 A a 28 VCA, 60% Ciclo de Trabajo
350: 350 A a 34 VCA, 40% Ciclo de Trabajo
300 A a 32 VCA, 60% Ciclo de Trabajo

Peso Estándar: 250: 378 lb (172 kg) 350: 496 lb (225 kg)
TIGRunner®: 250: 478 lb (217 kg) 350: 596 lb (270 kg)

El Poder del Azul.®



Vea la página 2 para características adicionales

Máquina estándar

Completa Syncrowave

El Conjunto incluye:

- Syncrowave®
- Enfriador Coolmate™ 3X
- Carro de ruedas No. 37
- Juego de antorcha TIG con accesorios
- Pedal de pie
- Cuatro galones de refrigerante

El **control de equilibrio (balance)** es ajustable para proporcionar remoción adicional de óxido (más limpiamiento) o menos limpiamiento basado en la condición del material que está soldándose. Vea la página 2 para mayor información sobre esta característica.

"**Syncro Start™**" permite escoger arranques de TIG de "Soft" (suave), "Standard" (estándar) o "Hot" (caliente), basado en la aplicación, la longitud de los cables de soldar y el tamaño del tungsteno.

Puntos de **alta frecuencia doble en línea** proporcionan alta frecuencia intensa para arranque del arco y estabilización. Los componentes internos de la máquina están protegidos de interferencia de AF con adicionales conexiones a tierra y filtros para extender la vida útil producto.



La fuente de poder está garantizada por 3 años, piezas y mano de obra. Las piezas del rectificador de potencia principal están garantizadas por 5 años.

Medidores digitales de soldadura muestran el amperaje y el voltaje actual y los valores prefijados para mayor precisión y habilidad de repetir su proceso de soldadura.

Memoria del último procedimiento simplifica el poder cambiar a su Syncrowave de aluminio TIG a acero inoxidable TIG, o a soldadura "stick." Un interruptor de control hace todos los cambios desde el panel de control.

MADE IN USA
APPLETON, WI



Miller Electric Mfg. Co.

Una Compañía de Illinois Tool Works
1635 West Spencer Street
Appleton, WI 54914 USA

Sede Internacional

Teléfono: 920-735-4505
FAX EE.UU.: 920-735-4134
FAX Canadá: 920-735-4169
FAX Internacional: 920-735-4125

Lugar de la Red Electrónica

www.MillerWelds.com



Características Adicionales

El Control de Pulso TIG disminuye la inversión de calor dentro de la pieza y reduce torcedura y distorsión (opcional en los modelos 250DX).

Conjuntos para el Sistema TIGRunner con enfriador el NUEVO CoolRunner™ 3X. Un sistema de refrigeración de 3 galones equipado con un indicador de flujo visual garantiza que el refrigerante esté circulando. Un filtro del refrigerante externo impide que objetos dañinos que entren al cable de la antorcha enfriada por agua para mejor flujo y vida útil más larga. La capacidad del enfriamiento extendida asegura la máxima productividad. Garantía del enfriador es de 3 años.

Características para soldadura "Stick" tales como **"Adaptive HOT Start™"** proporcionan arranques buenos del arco sin pegar al electrodo. Una vez que esté soldándose, el control "DIG" (cavamiento) hace ajustes dinámicos a la soldadura para asegurar operación suave con E7018 y penetración profunda con E6010.

El interface inclinado del operario y la gaveta de consumibles integral proporcionan conveniencia adicional para su experiencia de soldadura.

Temporizador del arco/contador de ciclos marcan el tiempo actual de soldadura y el número de arranques de arco. Magnífico para el estimativo de costos de la obra.

La Tecnología "Squarewave" (onda cuadrada) desarrollada y patentada por Miller Electric en 1976. La tecnología Squarewave fue desarrollada para mejorar su calidad de soldadura y hacer la soldadura TIG más fácil. La tecnología Squarewave proporciona estabilidad del arco cuando se suelda en aluminio, impide rectificación del arco y elimina la erosión del tungsteno.

¿Soldando aluminio? Los óxidos que se forman en aluminio se derriten a temperaturas en exceso de 3700° F. El material de aluminio que está ubicado debajo de la capa de óxido se derrite a 1200° F. **La corriente de soldadura Squarewave (onda cuadrada) AC** de la Syncrowave automáticamente quita la capa de óxido, lo cual es necesario para la producción de soldadura de alta calidad.

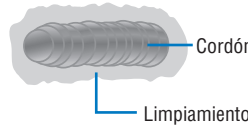
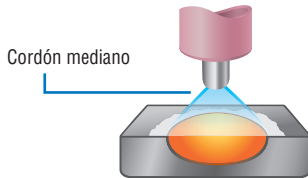
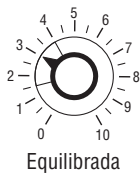
¿Tiene usted fluctuación en su potencia de entrada? La Syncrowave compensa por la fluctuación de la potencia de entrada sin cambiar sus parámetros de soldadura. Tiene la **compensación de voltaje de línea** que fluctúa +/- 10%.

¡Nuevo! Portacilindros doble, fácil de cargar → Minimiza el levantar del cilindro. (No se incluye el cilindro.)



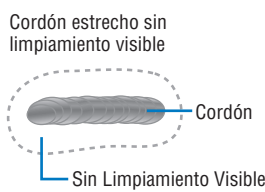
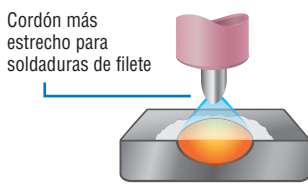
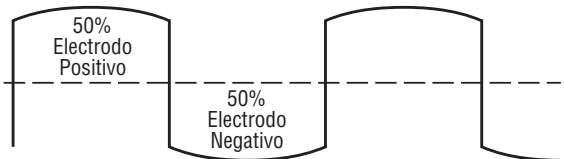
Salida CA: Control de Equilibrio (balance)

Equilibrio CA

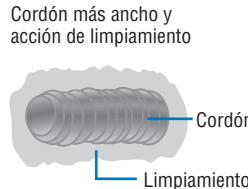
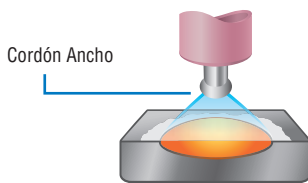
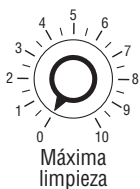
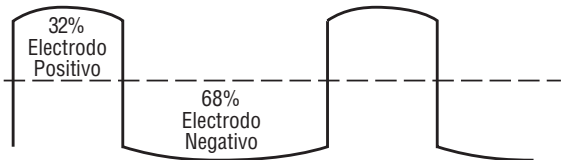


Función de Onda Equilibrada (balanceada)

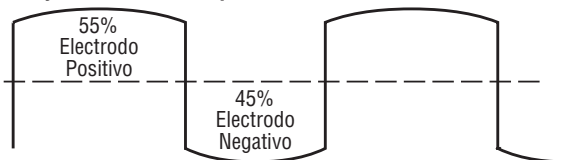
Onda Equilibrada (balanceada)



Más Calor al Trabajo



Mayor Acción de Limpiamiento



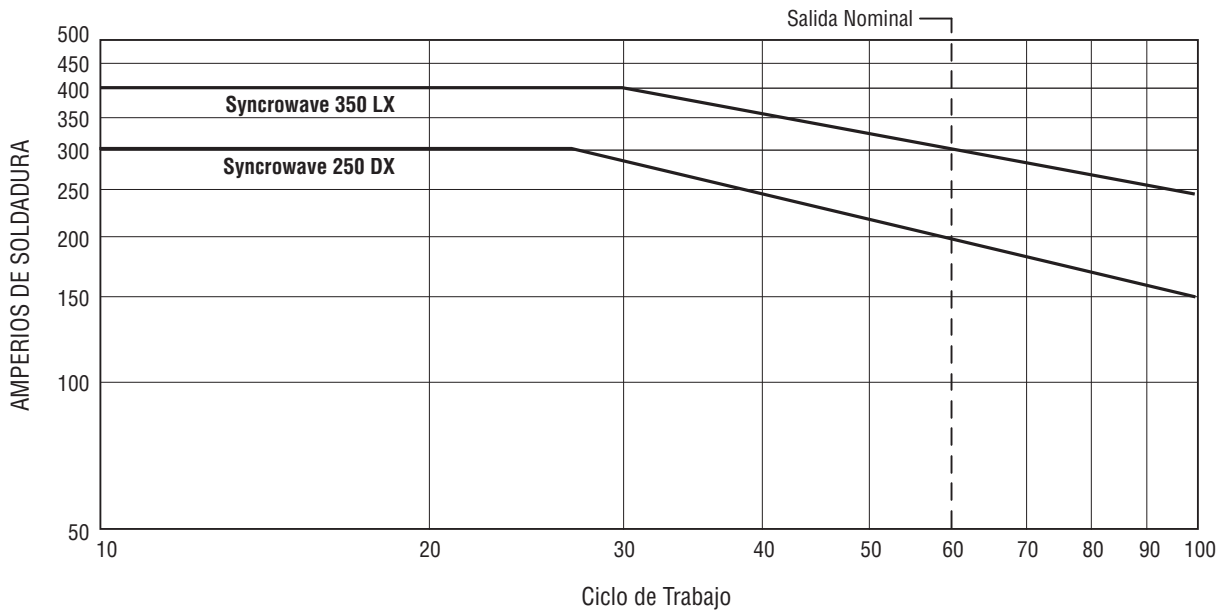
Modelo	Potencia de Entrada	Gama de Amperios de Soldadura	VCA Máx.	Salida Nominal	Entrada de Amperios en el Equilibrio CA, Carga Nominal								Dimensiones	Peso		
					200V	220V	230V	400V	440V	460V	520V	575V			KVA	KW
Syncrowave 250	60 Hz, Monofásico	3-310 A	80 V	250 A a 30 V, 40% Ciclo de Trabajo	110	—	96	—	—	48	—	38	22	12	Alt.: 33-1/4 pulg. (845 mm)* An.: 22-1/2 pulg. (572 mm) Prof.: 25 pulg. (635 mm)**	378 lbs. (172 kgs)
	50 Hz, Monofásico			225 A a 29 V, 40% Ciclo de Trabajo	101	—	88	—	—	44	—	35	20	10		
Syncrowave 250 CE 220/400/ 440/520	50 o 60 Hz, Monofásico			250 A a 30 V, 40% Ciclo de Trabajo	—	100	—	55	50	—	42	—	22	12	Alt.: 33-1/4 pulg. (845 mm)* An.: 22-1/2 pulg. (572 mm) Prof.: 25 pulg. (635 mm)**	378 lbs. (172 kgs)
Syncrowave 350 <i>Todos los modelos</i>	50 o 60 Hz, Monofásico	3-400 A	80 V	350 A a 34 V, 40% Ciclo de Trabajo	146	120	128	66	60	65	51	50	30	14	Alt.: 33-1/4 pulg. (845 mm)* An.: 22-1/2 pulg. (572 mm) Prof.: 25 pulg. (635 mm)**	496 lbs. (225 kgs)
					con TIGRunner® Alt.: 46 pulg. (1168 mm)* An.: 28-1/2 pulg. (724 mm) Prof.: 40-1/2 pulg. (1029 mm)**											

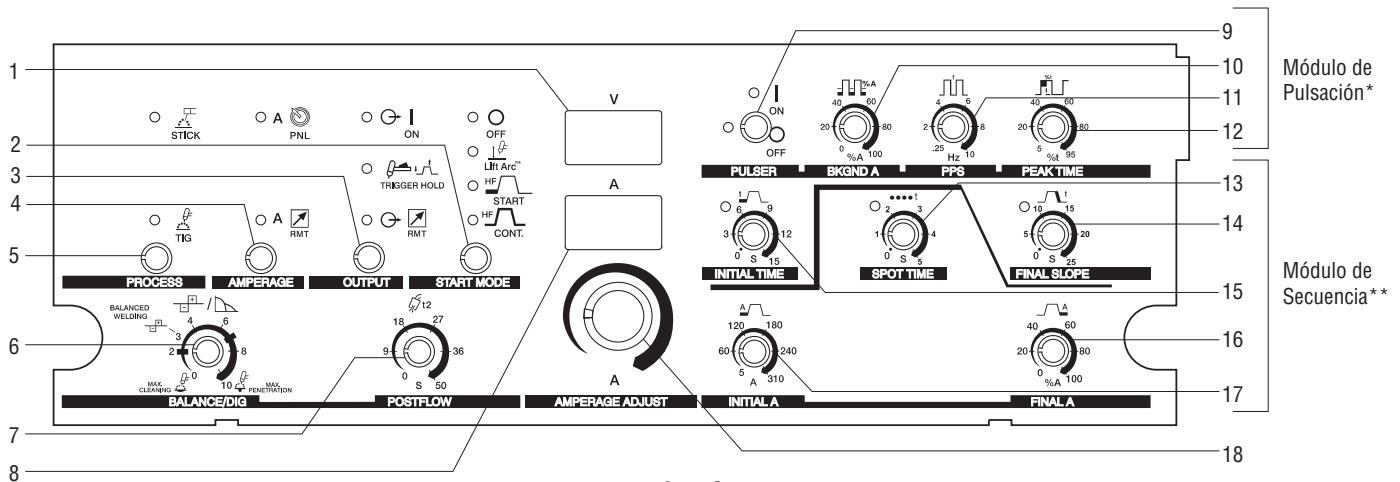
Note: Vea página 6 para juego de corrección del factor de potencia. *Añada 3 pulg. (76 mm.) para orejera de levantar. **Añada 1- 1/2 pulg. (38 mm.) para el asa.

Certificada para las normas Canadienses y Estadounidenses para equipo de soldadura.

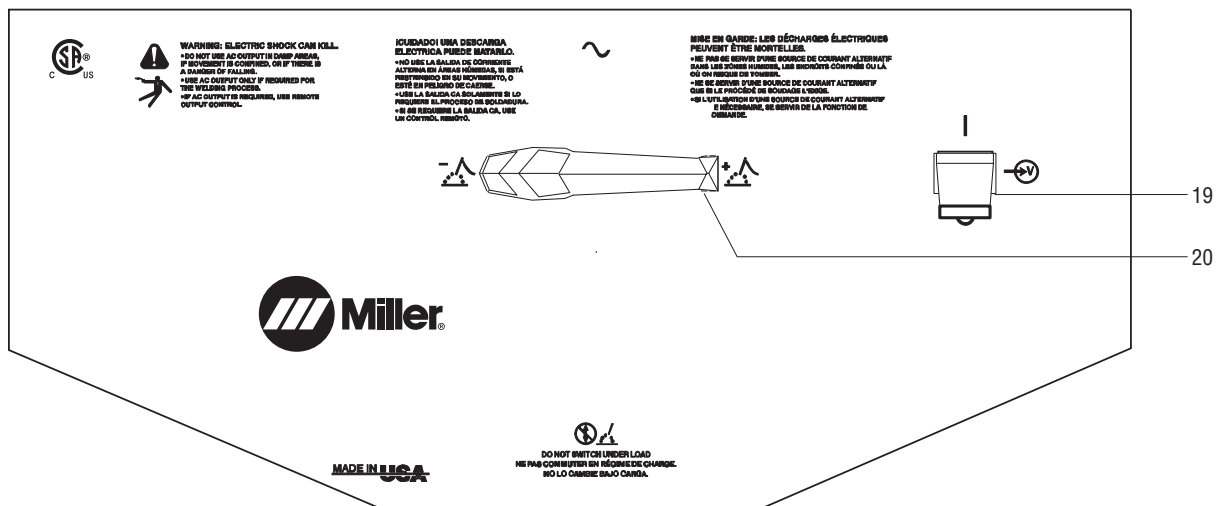
Datos de Rendimiento

TABLA DEL CICLO DE TRABAJO





Panel de Abajo Común



1. Pantalla del Voltímetro
2. Control del Modo de Arrancar
(“Lift-Arc”, “HF Start”, “HF” Continuo)
3. Control de Salida
4. Control de Amperaje (Panel/Remoto)
5. Control de Proceso (“Stick/TIG”)
6. Control de Equilibrio/Cavamiento (0–10)
7. Control del Tiempo de Posflujo (0–50 segundos)
8. Pantalla del Amperímetro
9. Control de Pulsación*
10. Control de los Amperios de Respaldo (0–100%)*
11. Control de los Pulsos por Segundo (0,25–10 Hz)*
12. Control del Tiempo Pico (5–95%)*
13. Control del Tiempo de Soldadura de Punto
(0–5 segundos)*
14. Control del “Slope” Final (0–25 segundos)*
15. Control del Tiempo Inicial (0–15 segundos)*
16. Control del Amperaje Final (0–100%)*
17. Control Inicial de Amperaje (3–310/400 A)*
18. Control de Ajuste de Amperaje (3–310/400 A)
19. Interruptor de Potencia (Encender/Apagar) (On/Off)
20. Interruptor de Selección de Salida (CA/CD-/CD+)

*Pulsador Opcional para la 250 DX

**Secuenciador Opcional

Modelo Estándar



Syncrowave TIGRunner



Completa Syncrowave
(La Syncrowave completa, e TIGRunner de Syncrowave, refrigerante TIG y juego de antorcha)



Juego de antorcha enfriada por agua 250 A para la Syncrowave 250 DX TIGRunner



Juego de antorcha enfriada por agua 300 A para la Syncrowave 350 LX TIGRunner

Fuentes de Poder Syncrowave®

Syncrowave® 250 DX

#907 194 (200/230/460 VCA)

#907 195 (230/460/575 VCA)

#907 197 (220/400/440/520 VCA) CE

Syncrowave® 350 LX

#907 198 (200/230/460 VCA)

#907 199 (230/460/575 VCA)

#907 200 (220/400/440/520 VCA) CE

El cordón primario y el adaptador de antorcha TIG se venden separadamente.

Conjuntos TIGRunner®

Syncrowave® 250 DX TIGRunner® 3X

#907 194-03-2 (200/230/460 VCA)

#907 195-03-2 (230/460/575 VCA)

Syncrowave® 350 LX TIGRunner® 3X

#907 198-03-2 (200/230/460 VCA)

#907 199-03-2 (230/460/575 VCA)

Completamente armados. La TIGRunner incluye la Syncrowave, Enfriador Coolmate™ 3X, carro de ruedas No. 37, control remoto de pie RFCS-14 HD, y conectores de estilo internacional.

Se vende separadamente el cordón primario, el adaptador de antorcha TIG y refrigerante de TIG.

Syncrowave®, conjuntos completos

Syncrowave® 250 DX Completa

#951 117 (200/230/460 VCA)

#951 118 (230/460/575 VCA)

Syncrowave® 350 LX Completa

#951 119 (200/230/460 VCA)

#951 120 (230/460/575 VCA)

Completamente armados. Incluye el TIGRunner arriba (Syncrowave, Enfriador Coolmate™ 3X, carro de ruedas No. 37, control remoto de pie RFCS-14HD, y conectores de estilo internacional) más cuatro galones de refrigerante TIG y juego de antorcha enfriada por aire (véase juegos a la izquierda) que consisten de antorcha, cubierta de cable, juego de accesorios, regulador/fluómetro, manguera de gas, adaptador de antorcha y cable de soldar con pinza y conector Dinse.

Se vende separadamente el Cordón primario.

Opciones Genuinas de Miller

Opciones de Campo

Módulo de Secuencias #195 345

El conjunto de campo proporciona una corriente de inicio más alta o más baja que la corriente de soldadura. Proporciona el "slope" (disminución o incremento paulatino) y la corriente final para el fin de la soldadura. Proporciona un temporizador de soldadura de punto para aplicación de soldadura TIG de punto.

Módulo de Pulsación (pulsador)

#195 344 Un conjunto de campo para la Syncrowave 250 DX. Para soldar en materiales delgados. Proporciona un efecto de calentamiento y enfriamiento del charco de soldadura para reducir la inversión de calor y controlar la distorsión del material. Proporciona de 0,25 a 10 pulsos por segundo.

Juego para la Corrección del Factor de Potencia #194 692

Juego de Campo para la Syncrowave 250 DX #043 757
Juego de Campo para la Syncrowave 350 LX Reduce el amperaje primario por aproximadamente 25% permitiendo el uso de disyuntores/fusibles más pequeños y un cordón o cable de entrada primario más pequeño. El factor de potencia *no* reduce el consumo de electricidad/la cuenta de electricidad.

Accesorios Genuinos de Miller



No. 37 Carro de Ruedas #195 282

Incluye dos ruedas de 10 pulgs. (254 mm.), dos ruedillas giratorias de 5 pulgs. (127 mm.), porta cilindros de dos compartimientos (para los cilindros de gas o un sistema de refrigeración Coolmate V3), y asas. Proporciona movimiento excelente y es fácil de instalar.

Cubierta Protectora #195 320

De servicio pesado, resistente al agua y el moho. Protege y mantiene el acabado de su soldadora.



Control de Pie RFCS-14 HD #194 744

La máxima flexibilidad se consigue con un cordón que permite reconfigurarse que puede salir desde el frente, la parte de atrás o cualquiera de los lados del pedal. El pedal proporciona control remoto de corriente y contactor. Incluye un cordón de 20 pies (6 m.) y enchufe de 14 patillas.



RMS-14 Control On/Off (Encender/Apagar)

#187 208 Un interruptor de control del contactor de contacto momentáneo. El interruptor tiene un botón cubierto de caucho (hule) que es ideal para aplicaciones de encender y apagar repetitivas. Incluye un cordón de 26,5 pies (8 m.) y enchufe de 14 patillas.

Cordones de Extensión para los Controles Remotos de 14 Patillas

#122 973 25 pies (7,6 m.)

#122 974 50 pies (15,2 m.)

#122 975 75 pies (23 m.)



Control de Mano RHC-14 #129 340

Un control miniatura de mano para control remoto de la corriente y el contactor.

Dimensiones:

4 x 4 x 3-1/4 pulg. (102 x

102 x 83 mm.). Incluye un cordón de 20 pies (6 m.) y enchufe de 14 patillas.



Interruptor RMLS-14 #129 337

Un interruptor de vaivén de contacto mantenido o momentáneo para control del contactor.

Empújelo hacia adelante para contacto mantenido y hacia atrás para contacto momentáneo. Incluye un cordón de 26,5 pies (8 m.) y enchufe de 14 patillas.

Controles e Interruptores Remotos



CCCS-14 Control Remoto de Contactor y

Corriente #043 688 Enchufe de 14 patillas. Un control de dedo que da vueltas de norte a sur que se sujeta a la antorcha TIG usando tiras de Velcro®. Magnífico para aplicaciones que requieren un control más detallado y fino del amperaje. Incluye un cordón de control de 26,5 pies (8 m.).

Libro de Soldar para Arco de Gas Tungsteno (TIG) #170 555

Para ordenar éste artículo, los distribuidores pueden llamar al Centro de Distribución de Catálogos de Miller al número 1-920-735-4356, o por FAX 1-920-735-4011. 86 páginas, 8-1/2 x 11 pulg. un texto completo en todos los aspectos del proceso GTAW (TIG). Lleno de cifras y tablas que ilustran la técnica del proceso y la fijación del equipo. También se proporciona un glosario de los términos de TIG.

CD para Entrenamiento TIG #196 567

Diseñado para quienquiera que desee entender más sobre el proceso TIG. Con instrucciones fáciles de entender, proporciona los pasos de enseñar y consejos expertos en cómo crear un apego más efectivo al entrenamiento. Las áreas de la materia cubierta incluyen componentes del sistema, fundamentales del proceso, teoría eléctrica, seguridad, y operación de las fuentes de poder.

Vídeo – Procedimientos de Fijación GTAW (TIG)

#108 241 Para ordenar este artículo, los distribuidores pueden llamar al Centro de Distribución de Catálogos de Miller al número 1-920-735-4356, o por FAX 1-920-735-4011. Longitud 13 minutos. Una demostración detallada en la preparación de su equipo para soldadura TIG. Usa la fuente de poder Syncrowave 250 pero los tópicos corresponden a cualquier fijación de TIG incluyendo sistemas de enfriamiento de aire o agua. Hay discusión profunda sobre los tungstenos y gases.



Guantes para Soldadura TIG

#227 813 Pequeño

#227 814 Medio

#227 815 Grande

#227 816 X-Grande

Diseñados para cumplir con los requisitos específicos de las demandas de soldadura TIG de alta calidad. Fabricados de

cuero de chivo de flor suave. Cocido con hilo de Kevlar®.

Adaptadores y Antorcha para TIG (GTAW)



Dinse Enfriado por Agua #195 377

Se usa para adaptar una antorcha enfriada por agua 250 o 350 A (WP20, WP18, CS310) a un conector de estilo internacional.



Dinse Enfriado por Aire #195 379

Se usa para adaptar antorcha de una sola pieza de 200 amps. enfriada por aire (WP26) a un conector de estilo internacional.

Juegos de Antorcha



Juego de Antorcha Enfriada por Agua de 250 A #300 185

Recomendada para la Syncrowave 250 DX

- Antorcha Weldcraft® WP20 de 25 pies (7,6 m.)
- Cubierta de los cables de la antorcha
- AK4C juego de accesorios que incluye boquillas protectoras, mordazas, cuerpos de mordazas, y electrodos de tungsteno 2% cerio, (1/16, 3/32, y 1/8 pulg.)
- Regulador/flujoímetro Smith® HM2051A-580
- Manguera de gas de caucho de 12 pies (3,7 m.) (del regulador a la máquina)
- Adaptador Dinse de antorcha enfriada por agua
- 15 pies (4,6 m.) de cable de soldadura 1/0 con pinza (ya sea para el trabajo o tierra) y conector Dinse



Juego de Antorcha Enfriada por Agua de 300 A #300 183

Recomendada para la Syncrowave 350 LX

- Antorcha CS310 de Weldcraft® de 25 pies (7,6 m.)
- Cubierta para el cable de la antorcha
- Juego de accesorios de antorcha CS310AKC que incluye boquillas protectoras, mordazas, cuerpo de mordaza y electrodos de tungsteno de cerio del 2% (1/16, 3/32, y 1/8 pulg.)
- Regulador/flujoímetro Smith® HM2051A-580
- Manguera de gas de caucho de 12 pies (3,7 m.) (del regulador a la máquina)
- Adaptador de antorcha Dinse enfriado por agua
- 15 pies (4,6 m.) de cable de soldadura 1/0 con pinza (ya sea para el trabajo o tierra) y conector Dinse



Juego de Antorcha Enfriada por Agua de 400 A #300 186

Recomendada para la Syncrowave 400 LX

- Antorcha Weldcraft® de 25 pies (7,6 m.) WP18SC
- Cubierta del cable de la antorcha
- Juego de accesorios de antorcha AK13C que incluye boquillas, protectoras, mordazas, cuerpo de mordaza, y electrodos de tungsteno de 2% de cerio, 3/320, 1/8 y 5/32 pulgs.)
- Regulador/flujoímetro Smith® HM2051A-580
- Manguera de gas de caucho de 12 pies (3,7 m.) (del regulador a la máquina)
- Adaptador de antorcha de traba rosca enfriado por agua
- 12 pies (3,7 m.) de cable de soldadura 4/0 con pinza (ya sea para el trabajo o tierra)

Tungsteno

Los artículos debajo están disponibles en paquetes de largos de 10 y 7 pulgadas.

2% Ceriados (anaranjados) para aplicaciones CA/CD

#WC040X7 .040 pulg., 10–80 A

#WC116X7 1/16 pulg., 70–150 A

#WC332X7 3/32 pulg., 140–250 A

#WC018X7 1/8 pulg., 225–400 A

#WC532X7 5/32 pulg., 300–500 A

1,5% Lantano (dorado) para aplicaciones CA/CD

#WLO40X7 .040 pulg., 10–80 A

#WL116X7 1/16 pulg., 70–150 A

#WL332X7 3/32 pulg., 140–250 A

#WLO18X7 1/8 pulg., 225–400 A

#WL532X7 5/32 pulg., 300–500 A

Puro (verde) para aplicaciones sólo para CA

#WP040X7 .040 pulg., 10–80 A

#WP116X7 1/16 pulg., 70–150 A

#WP332X7 3/32 pulg., 140–250 A

#WP018X7 1/8 pulg., 225–400 A

#WP532X7 5/32 pulg., 300–500 A

2% Toriados (rojos) para aplicaciones de CD solamente

#WT040X7 .040 pulg., 10–80 A

#WT116X7 1/16 pulg., 70–150 A

#WT332X7 3/32 pulg., 140–250 A

#WT018X7 1/8 pulg., 225–400 A

#WT532X7 5/32 pulg., 300–500 A

Sistemas de Refrigeración

Para más información, vea la hoja de catálogo de los Sistemas de Refrigeración de Miller, Índice No .AY/7.2.



Coolmate™ V3

#043 009 115 VCA

#043 009-01-2 115 VCA, CE

Para uso con antorchas enfriadas por agua con capacidad hasta de 500 amperios. Diseño vertical que convenientemente se instala en el porta cilindros de Miller en vez de uno de los cilindros. Capacidad de 3 galones.



Coolmate™ 3X con carro y portacilindros doble #300 419

Incluye: portacilindros doble fácil de cargar, carro de ruedas y enfriador de agua tipo

industrial 3X, la solución perfecta para antorchas TIG enfriadas por agua.



Refrigerante para TIG #043 810

Se vende en múltiples de 4. Premexclado, de baja conductividad, el refrigerante Miller contiene glicol etilénico y

agua deionizada para protegerle del congelamiento y ebullición. -37° a 227°F (-38° a 108°C). Contiene un inhibidor de crecimiento de algas al 2,4%. en botellas reciclables de 1 galón.

Información para Ordenar

Equipo y Opciones	No. de Catalogo	Descripción	Cant.	Precio
Syncrowave® 250 DX	#907 194	200/230/460 V, 50/60 Hz, Modelo Estándar		
	#907 195	230/460/575 V, 50/60 Hz, Modelo Estándar		
	#907 197	220/400/440/520 V, 50/60 Hz, CE , Modelo Estándar		
	#907 194-03-2	200/230/460 V, 50/60 Hz, Syncrowave 250 DX TIGRunner® 3X		
	#951 117	200/230/460 V, 50/60 Hz, Syncrowave 250 DX Completa		
	#907 195-03-2	230/460/575 V, 50/60 Hz, Syncrowave 250 DX TIGRunner® 3X		
Syncrowave® 350 LX	#907 198	200/230/460 V, 50/60 Hz, Modelo Estándar		
	#907 199	230/460/575 V, 50/60 Hz, Modelo Estándar		
	#907 200	220/400/440/520 V, 50/60 Hz, CE		
	#907 198-03-2	200/230/460 V, 50/60 Hz, Syncrowave 350 LX TIGRunner® 3X		
	#951 119	200/230/460 V, 50/60 Hz, Syncrowave 350 LX Completa		
	#907 199-03-2	230/460/575 V, 50/60 Hz, Syncrowave 350 LX TIGRunner® 3X		
	#951 120	230/460/575 V, 50/60 Hz, Syncrowave 350 LX Completa		
Módulo de Secuencia	#195 345	Campo		
Módulo de Pulsación	#195 344	Campo, para Syncrowave 250 DX		
Juego para Corrección del Factor de Potencia	#194 692	Campo, para Syncrowave 250 DX		
	#043 757	Campo, para Syncrowave 350 LX		
Juegos de Antorcha TIG				
Weldcraft® 250 A Juego de Antorcha Enfriada por Agua	#300 185	Veá página 7, Recomendada para Syncrowave 250 DX TIGRunner 3X		
Weldcraft® 300 A Juego de Antorcha Enfriada por Agua	#300 183	Veá página 7, Recomendada para Syncrowave 350 LX TIGRunner 3X		
Weldcraft® 400 A Juego de Antorcha Enfriada por Agua	#300 186	Veá página 7		
Consumibles y Tungsteno		Veá página 7		
Cilindro de Gas, Mangueras y Acoples				
Controles Remotos				
RCCS-14	#043 688	Control de dedo norte/sur		
RFCS-14 HD	#194 744	Control de pie de servicio pesado		
RHC-14	#129 340	Control de Mano		
RMLS-14	#129 337	Interruptor de vaivén momentáneo/mantenido		
RMS-14	#187 208	Interruptor de cúpula de caucho momentáneo		
Cordones de Extensión	#122 973	25 pies (7,6 m)		
	#122 974	50 pies (15,2 m)		
	#122 975	75 pies (22,9 m)		
Accesorios				
Carro de Ruedas No. 37	#195 282			
Cubierta Protectora	#195 320			
Libro de Soldadura TIG Arco Gas Tungsteno	#170 555	<i>Contacte su distribuidor</i>		
CD para Entrenamiento de TIG	#196 567			
Vídeo – Procedimientos de establecimiento inicial GTAW	#108 241	<i>Contacte su distribuidor</i>		
Adaptadores de Antorcha	#195 377	Adapta antorcha enfriada por agua de 250 o 350 A al conector de estilo internacional		
<i>Se provee con fuente de poder y juegos de antorcha</i>	#195 379	Adapta una antorcha enfriada por aire de 200 A de una pieza para conector de estilo internacional		
Conectores de cable		<i>Se provee con fuente de poder y juegos de antorcha</i>		
Conector Dinse 50 mm. (1 macho)	#042 418	Se usa para conectar el cable de soldadura a una máquina con terminal Dinse		
Conector Dinse 50 mm. (1 macho, 1 hembra)	#042 419	Se usa para extender los cables de soldadura		
Adaptador de Terminal Tweco	#042 465	Dinse macho a Tweco hembra		
Adaptador de Terminal Cam-Lok	#042 466	Dinse macho a Cam-Lok hembra		
Refrigerante TIG	#043 810	Se vende en múltiples de 4. Botellas plásticas de 1 galón.		
Sistemas de Enfriamiento de Agua		Veá página 7		
Misceláneo				
Electrodos "Stick" (convencionales)				
Cables para soldar y para trabajo				
Caretas				
Guantes para soldar con TIG		Veá página 7		

Fecha: Precio Cotizado Total:



Distribuido por: