

Maxstar® Serie 200

Emisión octubre 2003 • Index No. DC/32.0S

Fuente de poder para soldadura
TIG y convencional con electrodos



Resumen de características



Aplicaciones industriales pesadas

Industria petroquímica
Aeroespacial
Industria alimenticia y de bebidas
Contratistas mecánicos
Instalaciones y reparaciones navales
Industria láctea

Procesos

TIG (GTAW)
TIG pulsante (GTAW-P)
con los modelos DX y LX
Soldadura convencional con
electrodos (SMAW)

Alimentación Monofásica o trifásica

Rango de Amperaje 1–200 Amp.

Voltaje máximo a circuito abierto 80 V

Peso 37 libras (16.8 kg)

The Power of Blue.®

Circuito Auto-Line™: brinda la más avanzada flexibilidad al usuario al seleccionar automáticamente el voltaje de entrada desde 120 a 460 VCA y el tipo de alimentación, monofásica o trifásica, sin necesidad de retirar las cubiertas para realizar la conexión en forma manual. Con la Maxstar serie 200, usted ya no debe preocuparse acerca de si dispone de la máquina adecuada para el taller o para el lugar de trabajo.

Estas fuentes de poder de CD basadas en inversor, poseen **una interfaz de operador de última tecnología** que le permite al usuario posibilidades extras de ajuste en una máquina compacta, y se caracterizan por un control más preciso de los parámetros de salida de la soldadura que aquellas máquinas provistas con las tradicionales perillas e interruptores.

Parámetros programables de inicio por alta frecuencia: permite el ajuste de las condiciones de arranque por alta frecuencia en forma independiente, acorde con el proceso o con la aplicación.

¡NUEVO! Bajo voltaje a circuito abierto (OCV) para aplicaciones con electrodos convencionales: de diseño sencillo, reduce el voltaje a circuito abierto a 13 voltios cuando la máquina de soldar no está en uso. Este circuito, incorporado en la máquina, elimina la necesidad de agregar reductores de voltaje.

Arranque del arco por alta frecuencia (HF): proporciona un arranque del arco sin hacer contacto, eliminando la contaminación del material o del tungsteno.

Característica de arranque Lift-Arc™: permite el arranque del arco de soldadura TIG sin el uso de alta frecuencia.



Maxstar 200 DX

Maxstar 200 LX

Maxstar 200 SD

Disponible en tres modelos:

SD— Proporciona las características básicas requeridas por la mayoría de las aplicaciones de soldadura TIG o con electrodo convencional.

DX— Cuando el trabajo demanda un control aún mayor, la DX brinda encendido / apagado de pulsos, frecuencia de los pulsos, porcentaje del tiempo de pico, amperaje en segundo plano, amperaje inicial, tiempo de pendiente inicial, tiempo de pendiente final y control del amperaje final.

LX— Simplifica la automatización. Con su **conector para interfaz de automatización**, el integrador puede rápidamente acceder a la deshabilitación de la salida, arranque y parada de la soldadura, arranque y parada de las entradas de gas; arco válido, bloqueo de pulsos y finalización de las secuencias en la salida de la soldadura.

Mejor desempeño del arco en soldadura TIG o con electrodos: en todos los voltajes de alimentación, incluso con electrodos difíciles de trabajar como el E6010.

Portátil: con sólo 37 libras de peso (16.5 kg), la Maxstar 200 puede llevarse de un lado a otro, ya sea en el taller o en la obra.



La fuente de poder tiene una garantía de 3 años contra defectos de materiales y mano de obra. Los componentes del puente rectificador original están garantizados por 5 años.

MADE IN **USA**
APPLETON, WI



Especificaciones (Sujetas a cambio sin previo aviso.)



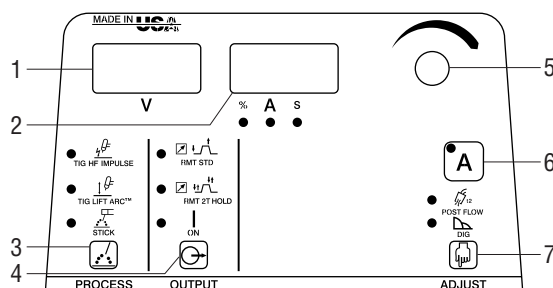
Modo soldadura	Alimentación	Corriente nominal de salida	Rango de Amperaje de soldadura	Voltaje máx. a circuito abierto	Entrada en Amp., 50/60 Hz, a la carga nominal de salida 115 V 200 V 230 V 400 V 440 V 460 V KVA KW								Dimensiones	Peso neto
TIG (GTAW)	Trifásica	175 Amp. a 17 V, ciclo de trabajo 60%	115 VCA, 1–140 Amp.	75 VCD 9–14 VCD**	— 12.1 10.5 6.0 5.3 5.2 4.2 4.0	Altura: 13-1/2" (343 mm) Ancho: 7-1/2" (191 mm) Profundidad: 17-1/2" (445 mm)	37 libras (16.8 kg)							
	Monofásica	175 Amp. a 17 V, ciclo de trabajo 60%	200–460 VCA, 1–200 Amp.		— 19.9 17.4 — — — 4.0 4.0									
		150 Amp. a 16 V, ciclo de trabajo 70%			— 0.25* 0.23* — — — 0.05* 0.02*									
		125 Amp. a 15 V, ciclo de trabajo 100%			29.7 — — — — — 3.4 3.4									
		23.0 — — — — — 2.6 2.6												
Electrodos (SMAW)	Trifásica	150 Amp. a 26 V, ciclo de trabajo 60%	115 VCA, 1–90 Amp.	75 VCD	— 14.7 13.1 7.4 6.6 6.4 5.2 5.0									
Monofásica	150 Amp. a 26 V, ciclo de trabajo 60%	200–460 VCA, 1–200 Amp.	— 24.9 21.7 — — — 5.0 5.0											
	125 Amp. a 25 V, ciclo de trabajo 50%		— 0.25* 0.23* — — — 0.05* 0.02*											
	90 Amp. a 24 V, ciclo de trabajo 100%		34.1 — — — — — 4.0 3.8											
	25.0 — — — — — 4.0 3.8													

* Cuando está encendida pero inactiva. ** Detección de voltaje para electrodos y TIG con función Lift-Arc. **Nota:** CD indica "corriente directa" o "corriente continua".

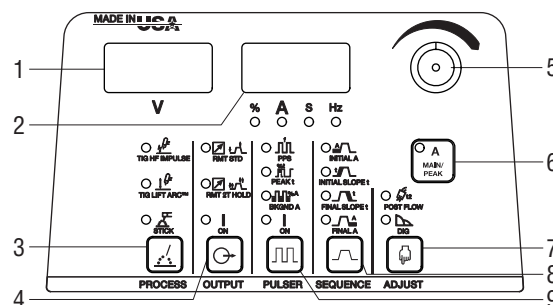
Homologados por CSA. Los modelos disponibles con especificaciones CE están fabricados según las normas IEC-974-1 y EN-60974-1.

Panel de Control

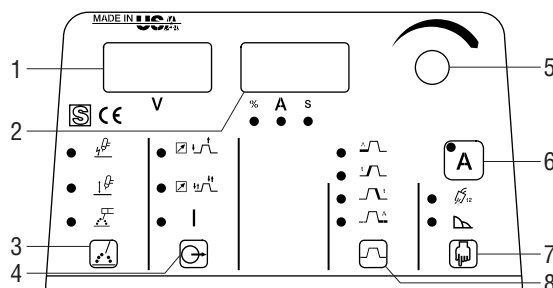
Maxstar 200 SD



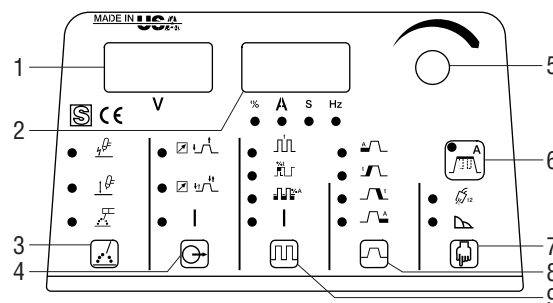
Maxstar 200 DX/LX



Maxstar 200 SD (CE)



Maxstar 200 DX (CE)

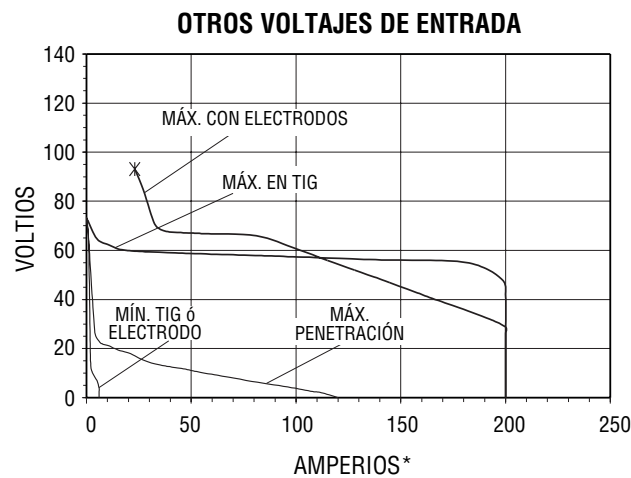
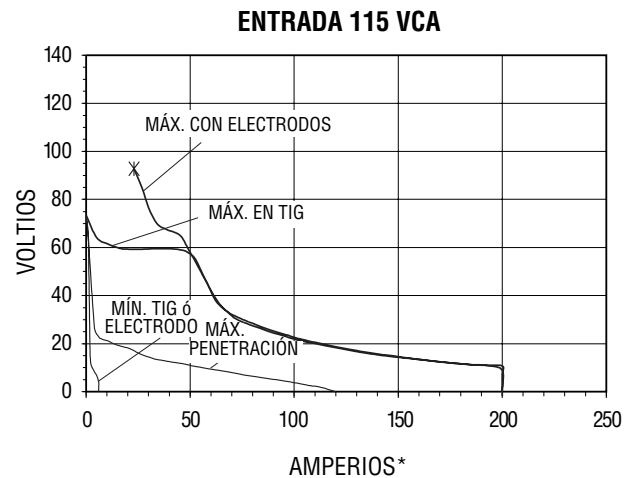
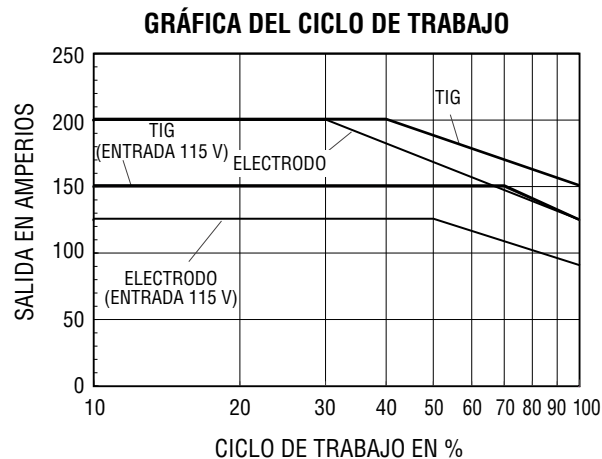


1. Voltímetro
2. Amperímetro
3. Control de proceso
4. Control de salida
5. Encoder de control
6. Control de Amperaje
7. Control de ajuste
8. Controles de la secuencia
9. Control de los pulsos

Valores de los parámetros del panel de control

A. Preflujo (seg.)	0.0–25	E. Amperaje de soldadura (Amp.)	1–200	K. Tiempo final (seg.)	0.0–25
B. Tiempo inicial (seg.)	0.0–25	F. Frecuencia de los pulsos (Hz)	0.1–500	(sólo modelo LX)	
(sólo modelo LX)		G. Amperaje en segundo plano (%)	0–100	L. Tiempo de postflujo (seg.)	0–0.50
C. Amperaje inicial (Amp.)	1–200	H. Tiempo de porcentaje de pico (%)	5–95	M. Penetración (%)	0–100
D. Tiempo de la pendiente inicial (seg.)	0.0–25	I. Tiempo de la pendiente final (seg.)	0.0–25		
		J. Amperaje final (Amp.)	1–200		

Datos de Desempeño



*El ajuste de amperaje debe ser reducido para obtener corrientes menores que la de los puntos resaltados.

Accesorios incluidos

Los modelos SD/DX sin marca CE incluyen:

- (2) Conectores tipo internacional 35/50
- (1) Adaptador DA-917F para vincular la antorcha con conector tipo internacional (#194 720)

Los modelos LX sin marca CE incluyen:

- (2) Conectores tipo internacional 35/50
- (1) Receptáculo de 14 pines con traba
- (1) Receptáculo de 10 pines con traba
- (1) Acople para gas 5/8"-18

Los modelos SD/DX bajo norma CE incluyen:

- (2) Conectores tipo internacional 35/50
- (1) Receptáculo de 14 pines con traba
- (1) Acople para gas 5/8"-18
- (1) Acople para gas 3/8"-19 rosca BSPP

Información para realizar pedidos

Fuentes de poder y opcionales	No. de almacén	Descripción	Cantidad	Precio
Maxstar® 200 SD	#903 701 #903 768	Con controles básicos p/TIG y electrodos convencionales, 120–460 VCA. Con controles básicos p/TIG y electrodos convencionales, 120–460 VCA b/norma CE .		
Maxstar® 200 DX	#903 701-01-1 #903 768-01-1	Con controles completos p/TIG y electrodos convencionales, 120–460 VCA. Con controles completos p/TIG y electrodos convencionales, 120–460 VCA b/norma CE .		
Maxstar® 200 LX	#903 701-01-2	Con controles completos y las conexiones necesarias p/automatización, 120–460 VAC.		
Accesorios TIG				
Adaptadores para antorchas TIG	#194 720 #190 219 #194 724	DA-917F. Adaptador para antorchas refrigeradas por aire. DA-1820L. Adaptador para antorchas refrigeradas por agua. DA-26R. Adaptador para antorchas refrigeradas por aire.		
Juegos para contratistas	#195 055 #195 054	150 Amp. p/TIG y electrodos convencionales con control a ruedecilla arriba y abajo RCCS-14. 150 Amp. p/TIG y electrodos convencionales con pedal de control RFCS-14.		
Antorchas Diamondback™ para TIG		Vea la guía de selección de antorchas Diamondback para TIG.		
Consumibles y tungsteno		Vea la guía de piezas.		
Cilindro de gas, manguera y acoples				
Controles remotos				
RFCS-14 HD	#194 744	Pedal de control para servicio pesado.		
RCCS-14	#043 688	Control a ruedecilla (adelante-atrás) p/ corriente y contactor. Montable en la antorcha.		
RCC-14	#151 086	Control a ruedecilla (izquierda-derecha) p/corriente y contactor. Montable en la antorcha.		
RMLS-14	#129 337	Interruptor oscilante adelante-atrás (c/retención-momentáneo). Montable en la antorcha.		
RMS-14	#187 208	Botón pulsador recubierto en caucho (hule) para encendido/apagado del contactor.		
Cordones de extensión				
Sistemas de refrigeración				
Coolmate™ 3	#043 007 #043 007-01-2 #043 008 #043 008-01-2	115 VCA. 115 VCA bajo norma CE . 230 VCA. 230 VCA bajo norma CE .		
Coolmate™ V3	#043 009 #043 009-01-2	115 VCA. Montaje vertical. 115 VCA, 50/60 Hz, bajo norma CE . Montaje vertical.		
Coolmate™ 4	#042 288 #042 288-01-5	115 VCA. 115 VCA bajo norma CE .		
Refrigerante de baja conductividad	#043 810			
Conectores tipo internacional				
Adaptador p/cable tipo internacional	#042 418	Un enchufe macho Dinse, 50 mm, p/cables AWG 1 ó 2 (42 ó 35 mm2).		
Jgo. de extensión p/cable t/internacional	#042 419	Un enchufe macho y un receptáculo hembra Dinse, 50 mm, p/cables AWG 1 ó 2 (42 ó 35 mm2).		
Adaptador tipo internacional a Tweco®	#042 465	Adaptador de una pieza, enchufe macho t/internacional y receptáculo hembra Tweco®.		
Adaptador tipo internacional a Cam-Lock	#042 466	Adaptador de una pieza, enchufe macho t/internacional y receptáculo hembra Cam-Lock.		

Fecha:

Precio total de esta cotización:



Distribuido por: