

# HIZONE

BT SERIES



GMAW



FCAW



SMAW



GTAW

## MULTI PROCESO

## HIZO 500MP

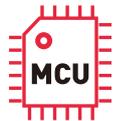
### Características



Porta  
carrete  
20Kg



Protección  
por pérdida  
de fase



Sistema  
de control  
MCU



Multivoltaje



Sinérgica



Conexión  
spool Gun

PROTEC  
660V



Protección en caso de  
variación de voltaje de  
alimentación hasta 550V



Activa el ventilador del  
equipo solo si es  
necesario, reduciendo el  
ruido y uso de energía.

**3**  
PROOF

A prueba de humedad  
salinidad y corrosión



Amigable con generadores



## AUTO VOLTAGE

TECHNOLOGY

Nuestras máquinas de soldar se adaptan automáticamente al voltaje de entrada, permitiendo trabajar en corriente monofásica de 230V y en trifásica de 230V a 600V, garantizando un rendimiento óptimo en diversas condiciones de energía.

## Sistema de arrastre



Rodillo de alimentación de alambre

U 1.0 - 1.2	V 1.0 - 1.6
U 1.2 - 1.6	K 0.8 - 1.0
V 0.6 - 0.8	K 1.0 - 1.2
V 0.8 - 1.0	K 1.2 - 1.6
V 1.0 - 1.2	

## Incluye

Cable porta electrodo de 3m

Cable grapa a tierra de 3m

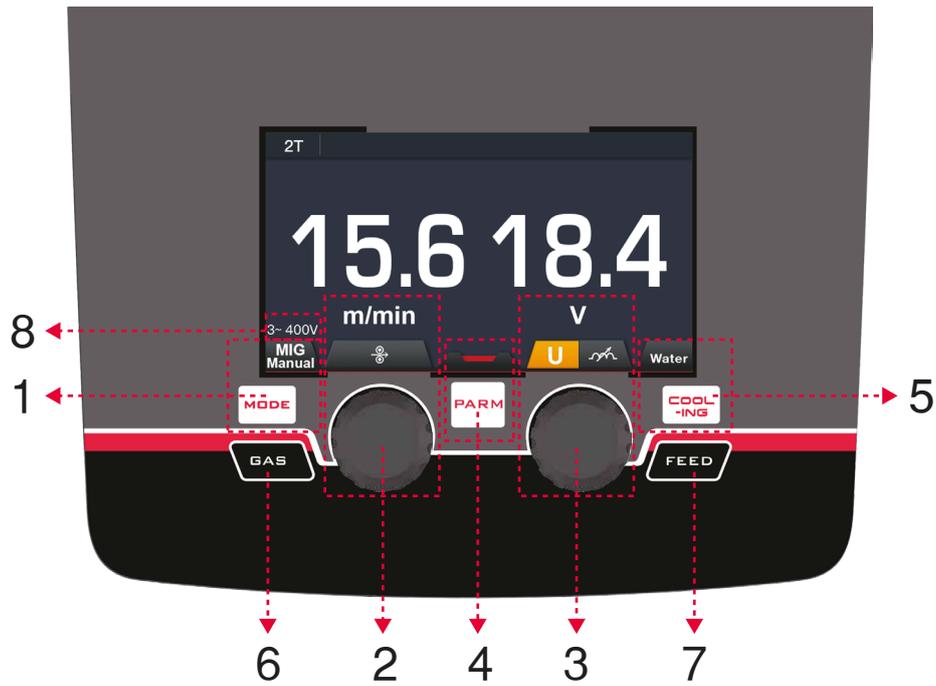
Antorcha MIG de 3m

Flujómetro de argón

## Parámetros

Alimentación (VAC)	1 ~ 230 ± 10%			3 ~ 230 ± 10%			3 ~ 400 / 600 ± 10%		
Frecuencia (Hz)	50/60								
Proceso	GMAW / FCAW	GTAW	SMAW	GMAW / FCAW	GTAW	SMAW	GMAW / FCAW	GTAW	SMAW
Corriente de entrada nominal (A)	34.2	25.9	38.3	28.7	22.2	31.5	24.5	20.0	24.8
Potencia de entrada nominal (KW)	7.85	5.95	8.77	11.4	8.8	12.5	25.1	20.9	25.7
Rango de amperaje (A)	30~250	10~250		30~320	10~320		30~500	10~500	
Voltaje en vacío (V)	77						106		
Ciclo de trabajo (40°C 10min)	250A 60%			320A 60%			500A 60%		
	195A 100%			250A 100%			390A 100%		
Diámetro de alambre (mm)	Fe: 0.9 ~ 1.6								
	SS: 0.8 ~ 1.6								
	Flux-Cored: 0.6 ~ 1.6								
	Al Mg: 1.0 ~ 1.6								
Eficiencia (%)	89								
Factor de potencia (%)	0.9								
Clase de protección	IP23S								
Dimensiones (mm)	Largo:710 Ancho:265 Alto:490								
Peso neto(Kg)	36								

## Panel de control



### Panel en modo GMAW manual

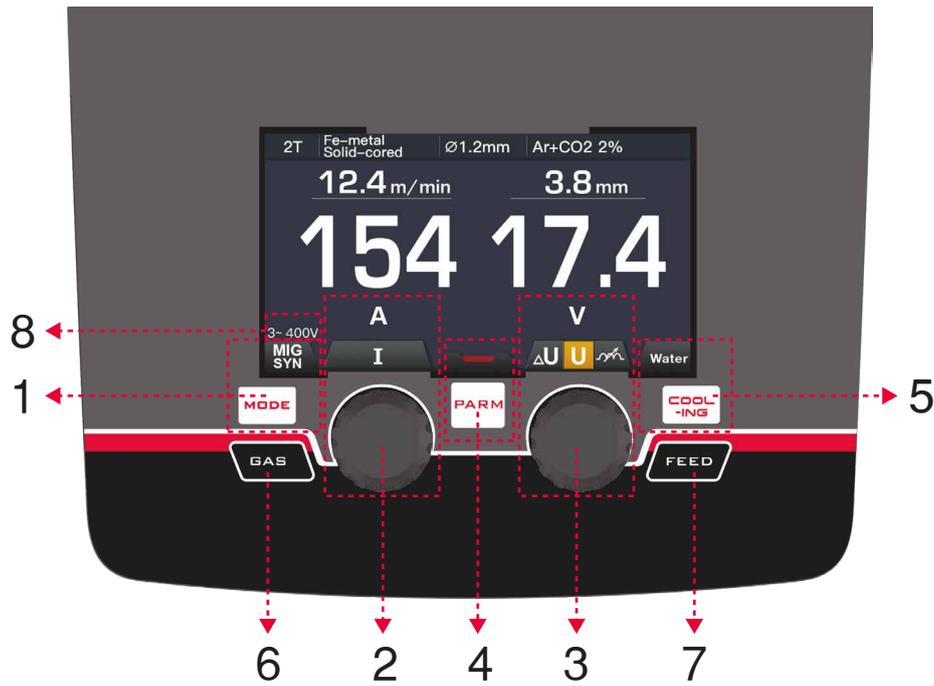
1. Botón de modo de soldadura: Presiónalo para seleccionar el modo de soldadura MIG Manual.
2. Perilla de parámetros L: Gírala para ajustar la velocidad de alimentación del alambre. En la interfaz de parámetros funcionales, gírala para seleccionar parámetros.
3. Perilla de parámetros R: Gírala para ajustar los parámetros.
4. Botón de parámetros funcionales.
5. Botón de modo de enfriamiento: Presiónalo para seleccionar el modo de enfriamiento por agua.
6. Botón de verificación manual del gas de protección.
7. Botón de alimentación manual de alambre.
8. Voltaje de entrada
- 9.



### Interfas de funciones GMAW manual

1. Modo de gatillo: 2T / 4T.
2. Tiempo de preflujo: 0~5s.
3. Tiempo de postflujo: 0~10s.
4. Retracción del alambre (Burnback): 0~10.
5. Alimentación lenta: 0~5.
6. Pistola de carrete (Spool gun): ON/OFF.

## Panel de control



### Panel en modo GMAW SYN

1. Botón de modo de soldadura: Presiónalo para seleccionar el modo de soldadura MIG SYN.
2. Perilla de parámetros L: Gírala para ajustar la velocidad de alimentación del alambre. En la interfaz de parámetros funcionales, gírala para seleccionar parámetros.
3. Perilla de parámetros R: Gírala para ajustar parámetros.
4. Botón de parámetros funcionales.
5. Botón de modo de enfriamiento: Presiónalo para seleccionar el modo de enfriamiento por agua.
6. Botón de verificación manual del gas de protección.
7. Botón de alimentación manual de alambre.
8. Voltaje de entrada: Muestra el valor del voltaje de entrada.

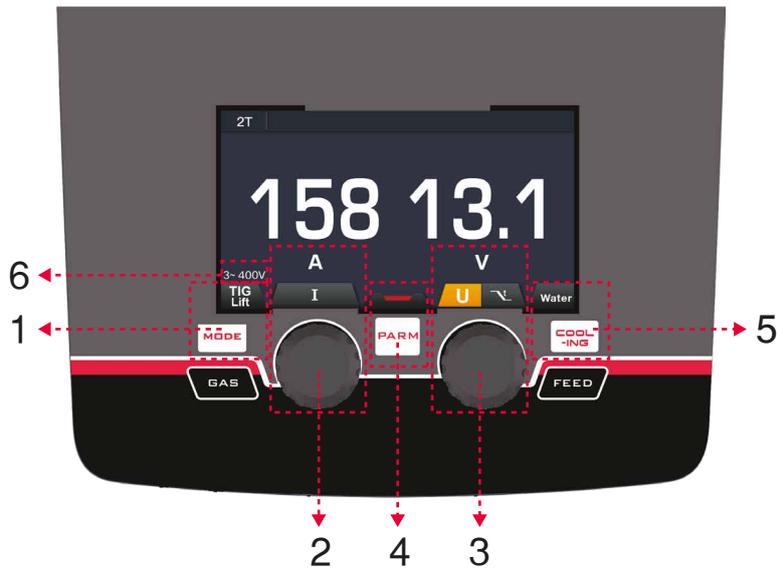
PARAMETER	
TRIGGER MODE	2T
WIRE MATERIAL	Fe-metal Flux-cored
WIRE DIAMETER	1.2mm
SHIELD GAS	CO <sub>2</sub>
PRE FLOW	0.0s

MIG SYN

### Interfas de funciones GMAW SYN

1. Modo de gatillo: 2T/ 4T.
2. Material del alambre: SS con núcleo sólido / Fe con núcleo sólido / Fe con núcleo con fundente / Al-Mg con núcleo sólido / CuSi.
3. Diámetro del alambre: 0.6~1.2 mm para BT MIG 350 (1.6 mm para BT MIG 500).
4. Gas de protección: CO<sub>2</sub> y Ar+CO<sub>2</sub> 20%.
5. Tiempo de preflujo: 0~5 s.

## Panel de control



### Panel en modo GTAW

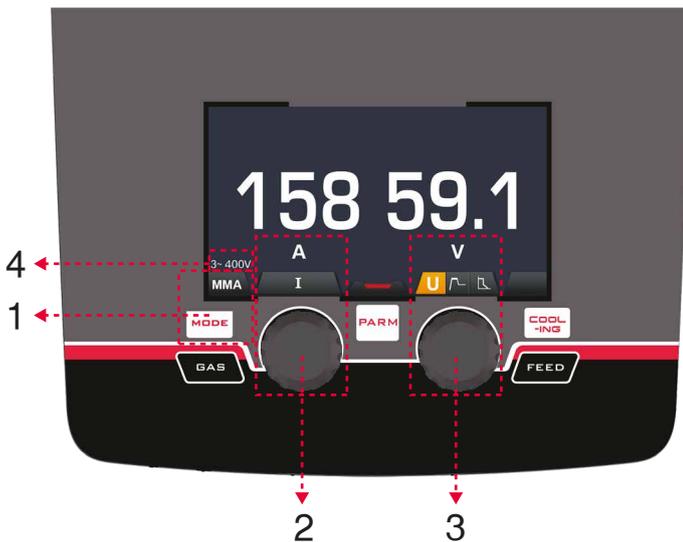
1. Botón de modo para seleccionar el modo de soldadura TIG Lift.
2. Perilla de parámetro L: Gírela para ajustar la corriente de soldadura. En la interfaz de parámetros funcionales, gírela para seleccionar parámetros.
3. Perilla de parámetro R: Gírela para ajustar el tiempo de descenso de corriente (Down Slope) y otros parámetros.
4. Botón de parámetros funcionales.
5. Botón de modo de enfriamiento para seleccionar el modo de enfriamiento por agua.
6. Voltaje de entrada



### Interfas de funciones GTAW

1. Modo de gatillo: 2T o 4T.
2. Tiempo de preflujo: 0~2s.
3. Tiempo de postflujo: 0~10s.

### Panel en modo SMAW



1. Botón de modo para seleccionar el modo de soldadura MMA.
2. Perilla de parámetro L: Gírela para ajustar la corriente de soldadura.
3. Perilla de parámetro R: Presiónela para seleccionar Hot Start o Arc Force y gírela para ajustar los valores.
4. Voltaje de entrada