

HIZONE

BT SERIES



AUTOVOLTAGE
TECHNOLOGY

Nuestras máquinas de soldar se adaptan automáticamente al voltaje de entrada, permitiendo trabajar en corriente monofásica de 110V a 230V y en trifásica de 230V a 460V, garantizando un rendimiento óptimo en diversas condiciones de energía.

GTAW

SMAW

GTAW

HIZOTIG 285MV

Características



Monofásica y trifásica



Pulsado



Guarda y carga parámetros

PROTEC
550V



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

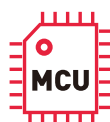
A prueba de humedad
salinidad y corrosión



Amigable con generadores

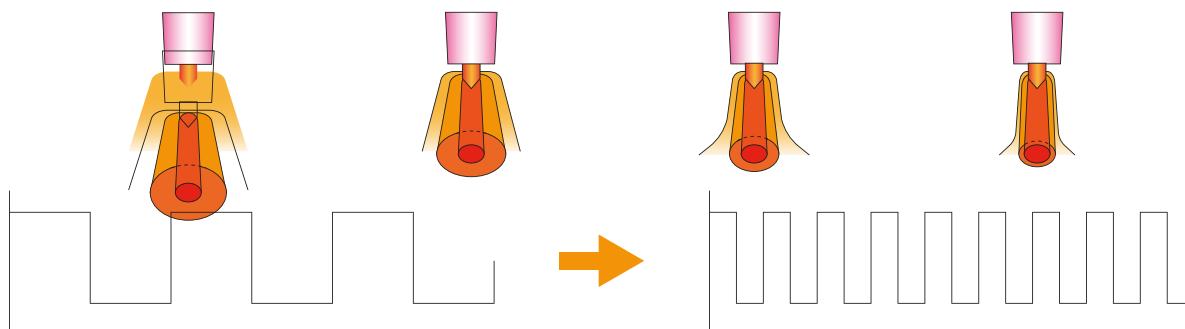


Protección por pérdida de
fase



Sistema de control MCU

Frecuencia de pulso



La frecuencia de pulso DC-TIG puede ser ajustada en el rango de 0.1 - 999Hz; El rango controlable de concentración del arco se mejora aún más, lo que favorece la soldadura de placas delgadas y la soldadura rápida.

Incluye

Cable porta electrodo de 3m.
Cable grapa de 3m.
Antorcha TIG 4m.
Flujómetro de Argón.

Opcionales



1. Antorcha TIG 3m con potenciómetro
2. Control (Handy Center 20m)
3. Pedal wireless 20m
4. Pedal wireless 3m

Parámetros

Alimentación (VAC)	1 ~ 110 ± 10%		1 ~ 230 ± 10%		3 ~ 230 ± 10%		3 ~ 400 / 460 ± 10%	
	GTAW	SMAW	GTAW	SMAW	GTAW	SMAW	GTAW	SMAW
Corriente de entrada nominal (A)	24.0	42.7	19.8	29.2	13.7	19.6	13.0	17.8
Potencia de entrada nominal (KVA)	2.63	4.67	4.54	6.70	5.5	7.8	10.4	14.2
Rango de amperaje (A)	5 ~ 130	10 ~ 130	5 ~ 200	10 ~ 200	5 ~ 220	10 ~ 220	5 ~ 285	10 ~ 285
Voltaje en vacío (V)	80	10.3	80	10.3	80	10.3	84	10.3
Ciclo de trabajo 40°C 10min-AC	60% 130A		60% 200A		60% 220A		60% 285A	
	100% 100A		100% 155A		100% 170A		100% 220A	
Rampa de subida y caída (S)	0 ~ 10							
Pre/Postflujo (S)	0.1 ~ 2.0 / 0.0 ~ 10.0							
Frecuencia de pulso (Hz)	0.5 ~ 999							
Ancho de pulso (%)	5 ~ 95							
Eficiencia (%)	88							
Factor de potencia	0.9							
Clase de protección	IP21S							
Refrigeración	AF							
Peso neto (Kg)	18							
Dimensiones (mm)	L: 590, A:200, Al: 370							

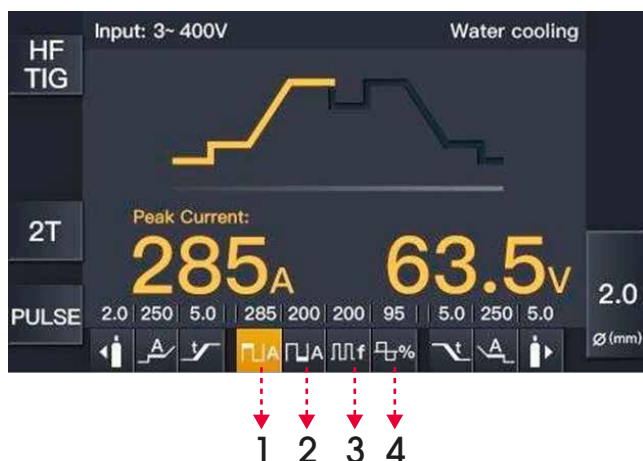
HIZONE

Panel de control



Panel en modo GTAW (HF/LIFT)

1. Botón de modo de soldadura: Presiónelo para ingresar al modo de soldadura HF TIG o Lift TIG.
2. Botón de modo de gatillo: Presiónelo para seleccionar el modo de gatillo 2T o 4T.
3. Botón de función de soldadura: Presiónelo para seleccionar la función de soldadura Sin Pulso/Pulso/Multispot/Spot único. (La función Spot no está disponible en el modo Lift TIG).
4. Botón de función A: Presiónelo para seleccionar el tiempo de pre-gas, la corriente de inicio del arco y el tiempo de rampa ascendente.
5. Botón de función B: Presiónelo para seleccionar el tiempo de rampa descendente, la corriente de finalización del arco y el tiempo de post-gas.
6. Perilla de selección/ajuste de parámetros: Presiónela para seleccionar la corriente de soldadura y otros parámetros. Gírela para ajustar el valor de los parámetros.
7. Botón de selección de modo de enfriamiento: Presiónelo para seleccionar el enfriamiento por agua.
8. Pantalla de voltaje de entrada.
9. Pantalla de corriente: Muestra la corriente de soldadura durante la operación, de lo contrario, muestra la corriente seleccionada.
10. Pantalla de voltaje de soldadura.
11. Pantalla de modo de enfriamiento.
12. Botón de diámetro: Presiónelo para seleccionar el tamaño del diámetro..



Panel en modo GTAW (Pulsado)

1. Corriente pico: 10~285A.
2. Corriente base: 10~285A, pero menor que la corriente pico.
3. Frecuencia de pulso: 0.5~999Hz.
4. Ancho de pulso: 5~95%.

Panel de control



1 2



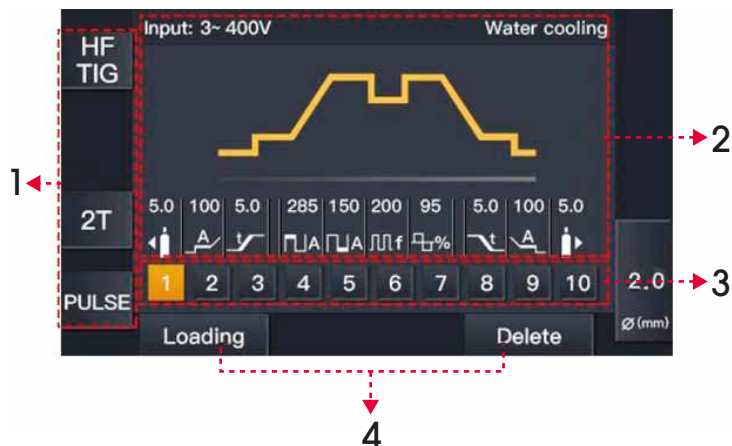
1 2 3

Panel en modo GTAW (SPOT / MULTI SPOT)

1. Pantalla de corriente: 5~285A.
2. Pantalla de Ton: 0.2~1.0s. (Tiempo de encendido del arco en soldadura por puntos TIG.)
3. Pantalla de Toff: off~10.0s. (Tiempo de apagado entre puntos de soldadura.)

Panel en modo JOB

1. Pantalla de modo de soldadura: Muestra los estados de soldadura seleccionados.
2. Pantalla de parámetros: Muestra todos los valores de los parámetros seleccionados.
3. Número de JOB: Se pueden almacenar o llamar hasta 10 configuraciones de parámetros (JOB 1~10) mediante el botón JOB.
4. Pantalla de carga/eliminación: Presione el botón de Función A/B para cargar o eliminar la configuración de parámetros del número de JOB seleccionado.



Panel en modo SMAW

1. Botón de modo de soldadura: Presiónalo para ingresar al modo de soldadura MMA.
2. Botón de Hot Start: Presiónalo para seleccionar Hot Start.
3. Botón de Arc Force: Presiónalo para seleccionar Arc Force.
4. Perilla de ajuste de parámetros: Gírala para ajustar la corriente de soldadura y los valores de Hot Start y Arc Force.
5. Pantalla de corriente: Muestra la corriente de soldadura durante la operación; de lo contrario, muestra la corriente seleccionada.
6. Pantalla de voltaje de soldadura: Muestra el voltaje de soldadura.
7. Pantalla de voltaje de entrada: Muestra el voltaje de entrada.



HIZONE

1. Conector de control de la antorcha TIG.
2. Salida negativa (-).
3. Salida positiva (+).
4. Conector de gas de la antorcha
5. Conector para conectar el recirculador
6. Entrada de gas
7. Entrada de fuente de alimentación
8. Interruptor de encendido
9. Calibración del nivel de agua.*
10. Entrada de agua de retorno para TIG (roja).*
11. Entrada: Desde aquí se puede inyectar agua, refrigerante, anticongelante, etc., en el tanque.
12. Salida de agua para TIG (azul).*
13. Conector de control de enfriamiento por agua.*

