

HIZONE

BT SERIES



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.

GTAW

SMAW

GTAW

HIZOTIG 400MV

AC/DC

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

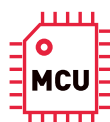
A prueba de humedad salinidad y corrosión



Amigable con generadores



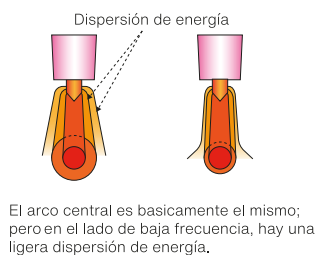
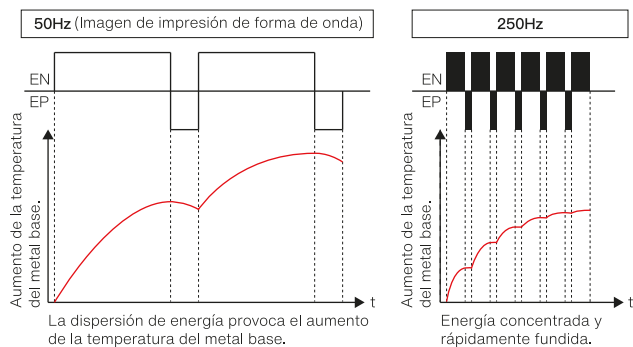
Protección por pérdida de fase



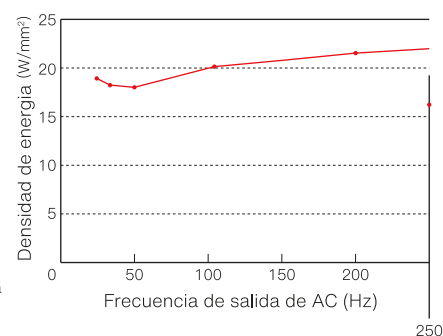
Sistema de control MCU

Rendimiento de la soldadura de aluminio

Transferencia de calor en soldadura de aluminio



Densidad de energía



Incluye

- Cable Porta electrodo de 3m
- Cable Grapa a tierra de 3m
- Antorcha TIG de 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~ 230 ± 10%		3~ 230 ± 10%		3~ 400 / 600 ± 10%	
	GTAW	SMAW	GTAW	SMAW	GTAW	SMAW
Corriente de entrada nominal (A)-AV	26.5	37.5	22.7	30.8	14.1	17.6
Potencia de entrada nominal (KVA)-AC	6.08	8.59	9.1	12.3	14.7	18.3
Corriente de entrada nominal (A)-DC	28.5	40.0	24.2	33.1	14.7	18.8
Potencia de entrada nominal (KVA)-DC	6.53	9.18	9.6	13.2	15.3	19.5
Rango de amperaje (A)-AC	10 ~ 250	10 ~ 250	10 ~ 320	10 ~ 320	10 ~ 400	10 ~ 400
Rango de amperaje (A)-DC	5 ~ 250	10 ~ 250	5 ~ 320	10 ~ 320	5 ~ 400	10 ~ 400
Voltaje en vacío (V)	81	79	81	79	111	108
Ciclo de trabajo 40°C 10min	60% 250A		60% 230A		60% 400A	
	100% 195A		100% 250A		100% 310A	
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					
Rango de ancho de pulso (%)	5 ~ 95					
Eficiencia (%)	≥ 80					
Factor de potencia	≥ 0.9					
Clase de protección	IP21S					
Refrigeración	AF					
Peso neto (Kg)	34.9					
Dimensiones (mm)	L: 705, A:275, Al: 490					

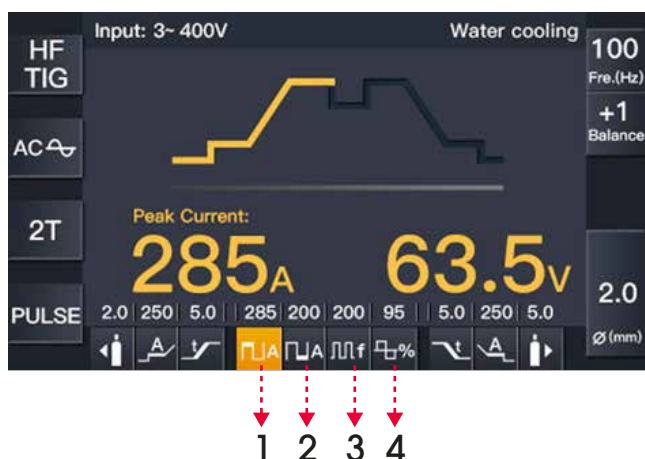
HIZONE

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 forma de onda de salida: Presiónelo para seleccionar salida de CC o salida de onda de CA.
3. Botón de modo de disparo: Presiónelo para seleccionar el modo de disparo 2T o 4T.
4. Botón de función de soldadura: Presiónelo para seleccionar las funciones de soldadura Sin Pulso / Pulso / Multi Spot / Spot Único. (La función Spot no está disponible en el modo Lift TIG.)
5. Botón de parámetro A: Presiónelo para seleccionar Balance de CA (-5 ~ +5) o Frecuencia de CA (50~250Hz).
6. Botón de parámetro B: Presiónelo para seleccionar el tamaño del diámetro.
7. Botón de función A: Presiónelo para seleccionar el tiempo de pre-gas, la corriente de inicio del arco y el tiempo de rampa ascendente.
8. Botón de función B: Presiónelo para seleccionar el tiempo de rampa descendente, la corriente de finalización del arco y el tiempo de post-gas.
9. Perilla de selección/ajuste de parámetros: Presiónela para seleccionar la corriente de soldadura y otros parámetros. Gírela para ajustar los valores de los parámetros.
10. Pantalla de corriente: Muestra la corriente de soldadura durante la operación, de lo contrario, muestra la corriente seleccionada.
11. Pantalla de voltaje de soldadura.
12. Botón de selección del modo de enfriamiento: Presiónelo para seleccionar el enfriamiento por agua.
13. Pantalla de voltaje de entrada.
14. Pantalla del modo de enfriamiento.



Panel en modo GTAW (Pulsado)

1. Corriente pico: 5~400A.
2. Corriente base: 5~400A, pero menor que la corriente pico.
3. Frecuencia de pulso: 0.5~999Hz.
4. Ancho de pulso: 5~95%.

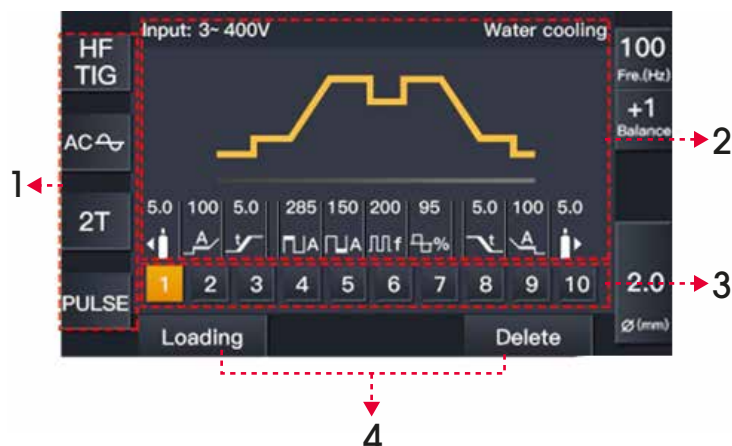
HIZONE

Panel de control



Panel en modo GTAW (SPOT / MULTI SPOT)

1. Pantalla de corriente: 5~400A.
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.)

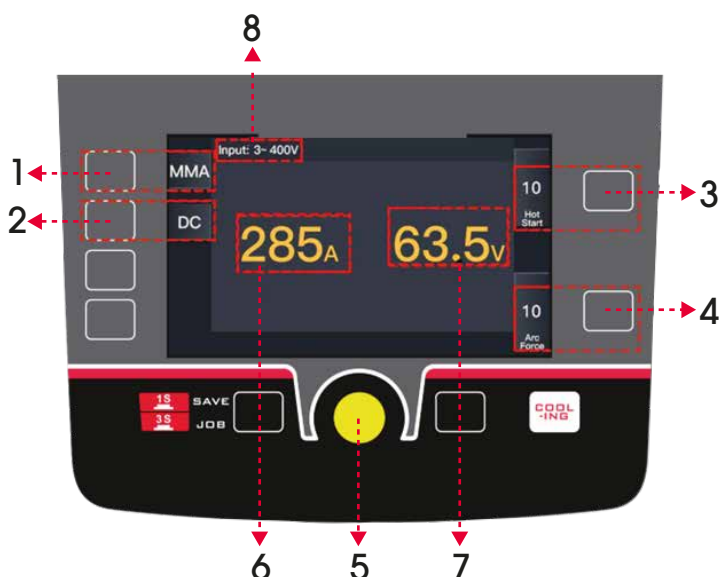


Panel en modo JOB

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: Presiónelo para ingresar al modo SMAW.
2. Botón de forma de onda de salida: Presiónelo para seleccionar salida de CC o salida de onda cuadrada de CA.
3. Botón de parámetro Hot Start. Rango de ajuste: 0~10.
4. Botón de parámetro Arc Force. Rango de ajuste: 0~10.
5. Perilla de ajuste de parámetros: Gírela para ajustar la corriente de soldadura y los valores de Hot Start y Arc Force.
6. Pantalla de corriente: Muestra la corriente de soldadura durante la operación, de lo contrario, muestra la corriente seleccionada.
7. Pantalla de voltaje de soldadura: Muestra el voltaje de soldadura.
8. Pantalla de voltaje de entrada.



HIZONE

Panel

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

