

GUERREIRA 300 PHF

FICHA TÉCNICA

A inversora de solda **Guerreira 300 PHF** é um equipamento multi-processo MIG/MAG pulsado, TIG DC, TIG Pulsado e Eletrodo.

Uma solução com capacidade e portabilidade para trazer praticidade à rotina do soldador.

Ideal pra quem precisa de versatilidade e alta potência com baixo consumo de energia.

Com painel digital, este equipamento permite salvar em sua memória interna 9 diferentes configurações de regulagem.



DESCRIÇÃO RÁPIDA					
PROCESSOS	CORRENTE	CICLO DE TRABALHO	TRIFÁSICA	Ø ARAME (mm)	ARAME INTERNO
MIG/MAG MIG PULSADO TIG DC TIG PULSADO ELETRODO	300A	60%	380V	0,6-1,2	15 Kg



Solde Alumínio em MIG com qualidade

Através dos recursos de soldagem MIG Pulsada a **Guerreira 300 PHF** é capaz de aumentar a velocidade no processo e diminuir o aquecimento da peça para obter ótimos resultados.



A melhor seleção rápida de parâmetros

Através dos recursos de soldagem MIG/MAG Sinérgica a **Guerreira 300 PHF** é capaz de oferecer uma seleção rápida e precisa de tensão e velocidade de arame necessárias para soldar diferentes tipos de materiais e em diferentes espessuras.



Controle o calor enviado para a peça

Com os parâmetros de pulso da **Guerreira 300 PHF**, o operador consegue fazer com que o calor depositado na peça seja menor, evitando distorções do material como trincas e empenamento. Ideal para chapas finas.

DESCRIÇÃO DAS FUNÇÕES

Alta Frequência

TIG

Facilita a abertura do arco em TIG sem a necessidade de tocar o eletrodo de tungstênio na peça de trabalho. Este processo evita a contaminação da peça e do eletrodo de tungstênio.

Lift Arc

TIG

Abertura do arco em TIG com apenas um toque do eletrodo de tungstênio na peça de trabalho, sem a necessidade de riscar o eletrodo na peça. Ideal para aplicações onde a alta frequência não pode ser utilizada.

Rampa de Subida

TIG MIG

Possibilita uma entrada com corrente mais suave, aumentado gradativamente a corrente conforme a regulagem do usuário, evitando deformações no material a ser soldado.

Rampa de Descida

TIG MIG

Permite um acabamento final com mais perfeição ao reduzir a corrente gradativamente até finalizar o arco.

Pré e Pós-fluxo de gás

TIG MIG

Proporcionam uma maior proteção do cordão de solda antes e após a soldagem. Evitando contaminação da poça de fusão e dos consumíveis da tocha.

Sinérgica Automática

MIG

Selecione o tipo de material, o diâmetro do arame e a corrente a ser trabalhada e os demais ajustes serão realizados automaticamente pela máquina.

Indutância

MIG

Regula e estabiliza a corrente, diminuindo os respingos durante a soldagem.

Pós-Queima (Burnback)

MIG

Libera uma corrente após o término da solda para evitar o colamento do arame na peça e garantir um melhor acabamento.

Hot Start

MMA

Facilita a abertura do arco liberando uma corrente adicional que estabiliza o processo e permite um início mais adequado, além de evitar que o eletrodo cole na peça.

Arc Force

MMA

Ajuda a manter o arco aberto em eletrodos de muita oscilação durante a queima. Também previne a perda de arco, possibilitando uma soldagem com maior estabilidade.



MEMÓRIA
9
CONFIGURAÇÕES

ARAME
15 Kg

TRACIONADOR
DUPLO



ACOMPANHA



Tocha MIG/MAG



Tocha TIG



Porta Eletrodo



Garra Terra

Opções de acionamento

Função 2T e 4T

TIG **MIG**

A função 2T é o modo mais simples de acionamento: pressionando e liberando o gatilho para acionar e fechar o arco. Em 4T permite ao soldador acionar a tocha com apenas um clique, obtendo assim maior liberdade e mobilidade na execução do serviço.



Refrigeração sob demanda

Para diminuir o ruído do equipamento os ventiladores de refrigeração internos podem ser desligados no painel. O equipamento permanecerá em funcionamento normal.

Para utilizar o equipamento não é necessário ligar a refrigeração. Se caso o equipamento for utilizado enquanto a refrigeração estiver desligada, o sistema ligará a refrigeração automaticamente após a temperatura interna do equipamento atingir 30°C.

SINÉRGICA
WELD VISION

MIG PULSO
ALUMINIUM SERIES

TIG PULSE

Especificações

Alimentação	Trifásica 380V
Frequência	50/60 Hz
Corrente de entrada	18,2A
Consumo na Corrente Máxima	6,9 kVA
Tensão a vazio	55V
Ajuste de Corrente MIG	30 ~ 300A
Ciclo de Trabalho MIG	100% a 230A; 60% a 300A;
Velocidade Máxima do Arame MIG	15m/min
Rolo de Arame MIG	Até 18 kg
Diâmetro do Arame MIG	0,6 - 1,2 mm
Tempo Pré e Pós-Fluxo de Gás MIG	0 ~ 10s
Frequência do Pulso MIG	10 - 250 Hz
Ajuste de Corrente TIG	10 ~ 300A
Ciclo de Trabalho TIG	100% a 230A; 60% a 300A;
Tempo de Rampa de Subida TIG	0 ~ 10s
Tempo de Rampa de Descida TIG	0 ~ 10s
Abertura do Arco TIG	Alta Frequência ou LIFT ARC
Tempo Pré e Pós-Fluxo de Gás TIG	0 ~ 10s
Frequência do Pulso TIG	0,5 - 500 Hz
Ajuste de Corrente MMA	10 ~ 220A
Ciclo de Trabalho MMA	100% a 170A; 60% a 220A;
Ventilação	Forçada
Grau de proteção	IP23
Grau de isolamento	F (155° C)
Peso	30 Kg
Dimensões	28 x 49 x 67 cm

GARANTIA

Acesse weldvision.com.br/garantia para mais informações sobre a garantia e o sistema leva e traz grátis.

Nossa prestação de serviço e assistência técnica tem canais direto ao consumidor final:



(47) 99976-0113



0800 645 5002

Se tem dúvidas técnicas, aplicações e instruções de manutenção suporte durante o horário comercial.

