

GUERREIRA 350

DUPLO PULSO

FICHA TÉCNICA

A **Guerreira 350 Duplo Pulso** é uma Inversora de solda sinérgica multiprocesso desenvolvida para soldar em MIG/MAG, MIG/MAG Pulsado, MIG/MAG Duplo Pulso, Eletrodo, TIG, TIG Pulsado e Goivagem.

É uma máquina com recursos de alta tecnologia e excelente performance para atender as mais altas exigências de qualidade em processos de soldagem.

Este equipamento foi desenvolvido para proporcionar uma soldagem com grande estabilidade e abertura de arco com muita facilidade.

Com a **Guerreira 350 Duplo Pulso** é possível soldar diversos tipos de materiais, como Alumínio, Aço Inox, Aço Carbono, entre outros, com grande qualidade e obter ótimos resultados produtivos.

Possui diversas opções de acionamento do arco como Função 2 tempos, 4 tempos, S2T, S4T, SPOT MIG e SPOT MIG Contínua.

Com a função sinérgica, a regulagem do processo MIG funciona através da seleção do diâmetro do arame e tipo do material.



DESCRIÇÃO RÁPIDA					
PROCESSOS	CORRENTE	CICLO DE TRABALHO	TRIFÁSICA	Ø ARAME (mm)	ARAME
MIG/MAG MIG/MAG SINÉRGICO MIG PULSADO MIG DUPLO PULSO MMA TIG TIG PULSADO GOIVAGEM	350A	60%	380V	0,8-1,6	18 Kg



Solde Alumínio em MIG como nunca antes

Através dos recursos de soldagem MIG Pulsada e MIG Duplo Pulso a **Ranger 350 Duplo Pulso** é capaz de aumentar a velocidade nos processos, diminuir o aquecimento da peça e assim substituir o processo TIG em diversas aplicações.



A melhor seleção rápida de parâmetros

Através dos recursos de soldagem MIG/MAG Sinérgica a **Ranger 350 Duplo Pulso** 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. O equipamento possui 7 opções de programas sinérgicos, cada um para uma finalidade específica.

DESCRIÇÃO DAS FUNÇÕES

Indutância

No processo MIG regula e estabiliza a corrente, diminuindo os respingos durante a soldagem.

Pré e Pós-fluxo de gás

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

Controle eficaz de corrente

Com apenas alguns ajustes rápidos é possível configurar as correntes de entrada, de soldagem e de saída intercalando rampas entre elas para um controle total do processo.

Memória

Permite configurar e armazenar até 50 configurações de soldagem.

Arc Force

Ajuda a manter o arco aberto e previne a perda de arco, possibilitando uma soldagem mais estável.

Display Inteligente

Selecione apenas as configurações básicas no modo sinérgico ou ajuste os mínimos detalhes no modo duplo pulso, com o display inteligente você vai obter os melhores ajustes para ótimos resultados.

Pós-Queima (Burnback)

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

Regulagem da velocidade de arame inicial

Inicie a soldagem com menor velocidade de arame, evitando o acúmulo de arame no início do cordão, mantendo uma estética mais uniforme.

Dispensador de Arame

Faz a passagem do arame desde o rolo até a saída da tocha sem acionar o arco ou gás de proteção. Isso permite economia e maior segurança.

Teste de Gás

Realiza um envio de gás sem acionar o arco ou o arame. Esse recurso possibilita checar se as conexões estão bem fixadas e se não há vazamentos.

VRD

Dispositivo que reduz a tensão nos terminais da máquina, protegendo assim, o operador de sofrer um choque elétrico.

ALIMENTADOR
ARAMETRACIONADOR
DUPLOARAME
18 KgMEMÓRIA
50
CONFIGURAÇÕESUNIDADE
REFRIGERADORA

ACOMPANHA



Tocha MIG/MAG



Garra Terra



Porta Eletrodo

Opções de acionamento

Função 2T e 4T

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.

Função S2T e S4T

Funções que permitem regular corrente inicial, corrente de soldagem e corrente final para obter uma soldagem mais adequada a sua necessidade. Em S2T o ajuste de tempo de corrente inicial e final é definido previamente no painel do equipamento. Em S4T permite controlar os tempos manualmente pelo gatilho da tocha.

Função SPOT e CPOT (Spot Contínua)

Funções destinadas ao ponteamto de solda MIG. São utilizadas para controlar o tempo de abertura do arco de solda, permitindo um maior controle do tamanho do cordão de solda.

Especificações

Alimentação	Trifásica 380V
Frequência	50/60 Hz
Ajuste de corrente	5A - 350A
Ciclo de trabalho	60% @ 350A 100% @ 280A
Grau de proteção	IP23
Grau de isolamento	F - 155°
Ventilação	Forçada
Suporte do arame interno	18 kg
Diâmetros de arame	0,8 mm - 1,6 mm
Dimensões (Embalagem)	148 x 56 x 100 cm
Peso (Embalagem)	70 kg

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.