

S YNERGIC PRO2 230-4 DE APASOL

Soldadura MIG especial para automoción



La soldadura por arco eléctrico con hilo continuo de material de aporte y gas de protección (MIG/MAG) es un tipo de soldadura utilizada por los fabricantes y más habitualmente por los talleres de reparación como sustituto a la soldadura por resistencia eléctrica por puntos en el ensamblaje de las diferentes piezas de la carrocería.

El equipo de soldadura Synergic Pro2 230-4 comercializado por Apasol diseñado específicamente para automoción, es un equipo MIG/MAG muy versátil, que nos permite soldar diferentes materiales, desde acero, CuSi_3 , hasta aluminio, disponiendo de programas específicos diseñados para esos materiales.

El Synergic Pro2 230-4 es un equipo sinérgico de soldadura por arco eléctrico bajo gas de protección (MIG/MAG), diseñado especialmente para el uso en el taller de carrocería.

Es una máquina trifásica 400V AC de 230 Amperios que, al ser sinérgico, dispone de programas preestablecidos para el ajuste de los parámetros de soldeo. El mando de control facilita al soldador el empleo de programas, de forma que prefijando el tipo de material, el espesor de la pieza a soldar y el diámetro del alambre, selecciona automá-

ticamente la intensidad de soldeo correcta.

En el mando de control tenemos la posibilidad de seleccionar entre programas para hierro y CrNi con hilo de 0,6, 0,8 y 1 mm, para CuSi_3 con hilo de 0,8 y 1 mm y para aluminio con hilo de diámetro 0,8 y 1 mm.

La intensidad de corriente se fija en función del tipo y espesor de los materiales a soldar y de la velocidad de salida del hilo. Incluye diez escalones de regulación de la intensidad de soldadura.



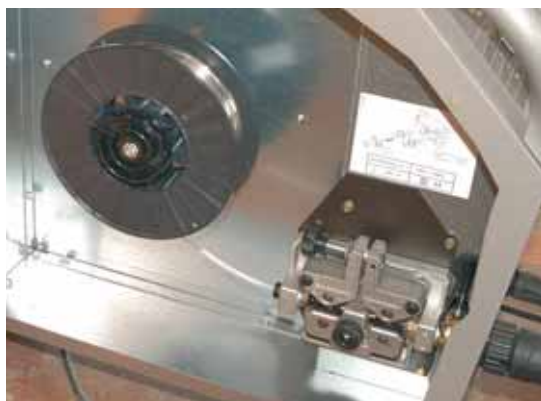
Incorpora dos displays, en uno de ellos indica la tensión de soldadura, y en la otro indica la intensidad de soldadura, o el espesor del material a soldar cuando se esta regulando el equipo.

Dispone de tres testigos luminosos, uno que nos indica la puesta en marcha del equipo, otro que se ha superado la temperatura de servicio y que se desconecta la corriente de soldadura automáticamente (vuelve a conectarse automáticamente al refrigerarse), y el último nos indica que estamos visionando el grosor del material seleccionado en el display inferior.

Incluye un mando para regular la velocidad de alimentación del alambre, con un sistema de arrastre de hilo de 4 rodillos y un detector de velocidad del motor de alimentación del hilo, que asegura siempre una velocidad de giro uniforme, mejorando la estabilidad del arco en las posiciones más complicadas.

Incluye un selector de función de soldadura 2 tiempos, 4 tiempos, temporizado e intervalos. Con este selector de funciones se puede seleccionar la **soldadura por cordón continuo** en método de **2 tiempos** (El proceso comienza al presionar el pulsador de la antorcha, continúa mientras se mantiene pulsado y termina al soltar el pulsador se detiene la soldadura) o en método de **4 tiempos** (al accio-

Sistema de arrastre de hilo con 4 rodillos



nar el pulsador comienza el avance del hilo a velocidad reducida y se enciende el arco, al soltar el pulsador después de haberse iniciado el arco la soldadura sigue sin alteraciones, un nuevo accionamiento sobre el pulsador detiene el avance del hilo, el paso de corriente de soldadura, pero no de la salida del gas que se prolonga hasta que se libera el pulsador momento en el que se detiene completamente la soldadura), **soldadura a intervalos regulares** (soldadura intermitente de duración exacta) y **la soldadura por punteo** (de puntos de tapón, con un tiempo de punteo determinado).

El modo de soldadura por intervalos permite la soldadura de espesores finos en chapa de aluminio, imitando el aspecto de "escamas" de la soldadura hecha por procedimiento TIG.

Consigue una drástica reducción de proyecciones con hierro, aluminio y CuSi_3 , gracias a su sistema de ajuste automático de inductancia SDI.

Este selector SDI permite un control de la inductancia, el cual se puede colocar en modo de ajuste automático, o regular según convenga, para un cebado del arco más suave y estable o una mejor continuidad de la soldadura.

El equipo esta compuesto por un equipo de soldadura con mueble y robustas ruedas, una antorcha MB15 AK con manguera de 4 m para acero y una antorcha MB15 con manguera de 3 m para aluminio y el cable de masa.

A destacar la antorcha MB15 AK, que además de ser ergonómica, dispone de una articulación (rótula) en el extremo de la empuñadura que además de una mayor comodidad, permite un mejor acceso a las distintas zonas a soldar de la carrocería.



En CENTRO ZARAGOZA se han obtenido resultados muy satisfactorios respecto a la utilización del SYNERGIC PRO2 230-4, destacando por los programas de soldadura y la facilidad y precisión con la que permite soldar chapas de espesores finos. ■

Información y distribución:

APASOL, S.A.
C/Murillo, 18 CP 08224
Terrassa (Barcelona)
Tlf: 93 733 24 23
Fax: 93 780 42 89
e-mail: gusoza@apasol.com
Página WEB: www.apasol.com

