FICHA TÉCNICA

REFERENCIA

UTIG16058

Soldadura TIG y electrodo (MMA)

160 A
Corriente máxima

110-120 / 220-240 V
Voltaje de entrada

40 %
Ciclo de trabajo

1,6-4,0 mm
Electrodo MMA

6 932584 801992

Soldadora inverter TIG/MMA 160 A, multivoltaje

Para soldar con electrodo y TIG, a 110-120 V o 220-240 V, con pulso y punto



Soldadora inverter para soldadura TIG y con electrodo revestido (MMA) que trabaja a 110-120 V o a 220-240 V. A 110-120 V entrega 10-120 A en TIG y MMA; a 220-240 V, hasta 160 A en TIG y 10-160 A en MMA.

Tiene ciclo de trabajo del 40 %, funciones de pulso y punto (pulse & spot), electrodos MMA de 1,6 a 4,0 mm y agujas de tungsteno de 1,6 mm y 2,4 mm. Se entrega con antorcha TIG, portaelectrodos, pinza de tierra, careta y cable de extensión.

ESPECIFICACIONES

TIPO DE SOLDADURA **TIG y MMA (electrodo revestido)**	TECNOLOGÍA **Inverter**
VOLTAJE DE ENTRADA **110-120 V / 220-240 V**	FRECUENCIA **50/60 Hz**
CICLO DE TRABAJO **40 %**	CORRIENTE DE SALIDA TIG A 110-120 V **10-120 A**
CORRIENTE DE SALIDA MMA A 110-120 V **10-120 A**	CORRIENTE DE SALIDA TIG A 220-240 V **10-160 A**
CORRIENTE DE SALIDA MMA A 220-240 V **10-160 A**	VOLTAJE SIN CARGA TIG **89,7 V**
VOLTAJE SIN CARGA MMA **88,2 V**	DIÁMETRO DEL ELECTRODO MMA **1,6-4,0 mm**

FICHA TÉCNICA

UTIG16058

AGUJA DE TUNGSTENO **1,6 mm y 2,4 mm**	FUNCIONES **Pulso y punto (pulse & spot)**
ENCHUFE **Tipo UL (americano)**	PESO **9,9 kg**
GARANTÍA **1 año**	EMPAQUE **Caja a color**

INCLUYE

- 1 portaelectrodos con cable
- 1 pinza de tierra con cable
- 1 cepillo de alambre
- 1 careta de protección
- 1 antorcha TIG
- 1 cable de extensión

USOS

- Soldadura TIG de acero y otros metales en taller
- Soldadura con electrodo en fabricación, reparación y mantenimiento
- Uso en sitios con red de 110-120 V o de 220-240 V

RECOMENDACIONES

- Usa siempre careta, guantes de cuero y ropa de manga larga: el arco quema la piel y daña los ojos.
- Suelda en un lugar ventilado: los humos de la soldadura son tóxicos.
- Respeta el ciclo de trabajo: si la máquina se calienta, déjala enfriar antes de seguir.
- Conéctala a un tomacorriente en buen estado y del voltaje que corresponde; no uses extensiones delgadas o muy largas.
- Fija bien la pinza de tierra sobre metal limpio, cerca de la zona que vas a soldar.