ERGUS
INVERTERS

PLASMA LINE

TYPHOON 25/35 ADV G-PROT
CUTVERT 35/50 ADV
PLASMA 404 DP TR
PLASMA 707 DP
PLASMA 909 DP

MANUAL DE USO

TEC.LA.
TECHNOLOGY & LABOUR
QUALITY MAKERS

La TEC.LA S.r.l. les agradece por la preferencia que han dado a nuestros generadores, construidos bajo el símbolo de seguridad y fiabilidad.
La calidad de los materiales empleados en la construcción de los equipos, garantiza la fiabilidad total y la facilidad de su mantenimiento.

ERGUS
INVERTERS

Se recomienda leer el manual antes de conectar los equipos a la red.

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE

DECLARANTE (PROVEEDOR)

TEC.LA. S.r.l.
Via Castel Morrone n. 15/c
16161 GENOVA – ITALIA

DECLARA

BAJO SU EXCLUSIVA RESPONSABILIDAD, QUE EL PRODUCTO QUE SE DESCRIBE A CONTINUACIÓN, LLEVA LA MARCA:

ERGUS
INVERTERS

MODELO: **TYPHOON 25/35 ADV G-PROT CUTVERT 35/50 PLASMA 404 DP TR 70 DP 909 DP**

NUMERO DE SERIE:

AL QUE SE REFIERE EL SUMINISTRO EN CURSO DESDE EL 1º MARZO 2006, HA DADO COMO RESULTADO

CONFORME

CON LOS REQUISITOS DE PROTECCIÓN FIJADOS POR LAS DIRECTIVAS **2006/95 CEE** Y **2004/108 CEE,** EN MATERIA DE **COMPATIBILIDAD ELECTROMAGNÉTICA** (EMC). EN PARTICULAR, CUMPLE CON A LAS PRESCRIPCIONES TÉCNICAS DE LAS NORMAS **EN 60974-10, EN 60974-1** Y HA SIDO CONCEBIDO PARA SER UTILIZADO EN EDIFICIOS INDUSTRIALES Y **NO** EN AQUÉLLOS DESTINADOS AL USO DOMÉSTICO.

GÉNOVA EL 1º DE MARZO 2006

ADMINISTRADOR ÚNICO
CARLO CURLETTO

Estimado Cliente

Deseándole éxito en su trabajo, le damos la bienvenida a nuestra familia, y le informamos que a partir de 2003 la marca ERGUS ha obtenido la certificación ISO 9000:2001, garantizando de este modo una mayor fiabilidad y calidad de sus productos.

Tec.La srl es una empresa con sistema de calidad certificado

ÍNDICE GENERAL

INFORMACIONES GENERALES SOBRE SEGURIDAD **70**

EL CORTE POR PLASMA **72**

DESCRIPCIÓN DEL GENERADOR **73**

1. Ubicación del aparato 73

2. Recepción de materiales 74

3. Mandos panel frontal 75

EURO-CONECTOR PORTAELECTRODO **79**

Direcciones para el uso 79

PUESTA EN OBRA Y USO **79**

INSTALACIÓN DE LA MÁQUINA **80**

1. Defectos del corte al PLASMA 82

2. Capacidad de corte 82

MANTENIMIENTO DE LA ANTORCHA **83**

SEGURIDAD DE LA ANTORCHA **83**

DESPIECE DE LA ANTORCHA DE PLASMA **84**

DATOS TÉCNICOS **89**

ESQUEMA DE BLOQUES **90**

LISTA DE REPUESTOS **90**

INFORMACIONES GENERALES SOBRE SEGURIDAD

Choque eléctrico

EL CHOQUE ELÉCTRICO PUEDE MATAR.

- No tocar las piezas bajo tensión;
- Desconectar el generador de la línea eléctrica antes de proceder a intervenir en el mismo;
- Aislarse de la pieza que se debe cortar y desde tierra, ponerse guantes y vestuario aislado;
- No trabajar con cables gastados, mal conectados o cables pinza sueltos;
- Tener el vestuario y el cuerpo secos;
- No trabajar en ambientes húmedos o mojados;
- No apoyarse con el cuerpo a las piezas que se van a cortar;
- Proteger la instalación de alimentación con un interruptor magnetotérmico con capacidad adecuada, dentro de lo posible ubicado cerca del generador;
- No usar la máquina si se han quitado las partes destinadas a la protección de la misma;
- Controlar que la red a la que se encuentra conectada la máquina esté dotada de puesta a tierra.

Explosiones

- No efectuar cortes, encima o en proximidad de recipientes bajo presión;
- No cortar recipientes que hayan contenido combustibles o materiales inflamables;
- No cortar en atmósferas que contengan polvos, gases, o vapores explosivos;
- Utilizar siempre un regulador de presión para conectar la entrada de gas de la máquina a la botella de gas;
- No utilizar botella de gas averiadas o que tengan pérdidas;
- No utilizar botella de gas en las que no se encuentre indicado lo que contienen;
- No exponer las botellas de gas a fuentes de calor excesivo;
- Nunca mezclar el gas dentro de las botellas;
- Nunca recargar las botellas de gas, sino que hacer efectuar la operación a empresas especializadas;
- Evitar que se produzcan contactos accidentales entre las botellas de gas y el electrodo, u otras piezas conectadas a la corriente;
- Substituir las conexiones de gas que se observen con averías;
- Mantener eficientes los reguladores de presión;
- No utilizar reguladores de presión de gas diferentes de aquéllos para lo cual han sido fabricados.

Fuego

- Evitar que se produzcan llamas libres, debido a chispas, escorias y materiales incandescentes;
- Controlar que estén instalados en las cercanías, dispositivos anti incendio;
- Quitar de toda la zona materiales inflamables y combustibles.

Quemaduras

- Proteger el cuerpo contra las quemaduras y radiaciones ultravioletas, vistiendo equipos protectores ignífugos (guantes – gorro – calzado – máscaras, etc.);
- Colocarse la máscara;
- Mantener la punta del electrodo lejos del proprio cuerpo y el de los demás;
- Controlar que en las cercanías del área de trabajo exista un equipo de primeros auxilios;
- No utilizar lentes de contacto, el calor intenso que emana el arco podría encolarlos a la córnea;
- Substituir los vidrios de las máscaras en el caso que estén averiados o no sean adecuados al corte que se debe efectuar;
- Esperar que las piezas en elaboración se enfríen por completo antes de intervenir manualmente sobre las mismas.

Humo

Las operaciones de corte producen humo y polvo metálico nocivo, por esto:

- Si se trabaja en ambientes cerrados es necesario utilizar aspiradores;
- Limpiar el material en el caso que haya solventes u otras materias que puedan dar origen a gases tóxicos;
- No cortar metales revestidos o que contengan plomo, cadmio, grafito, cinc, cromo , mercurio si no se dispone de un aspirador adecuado;
- **IMPORTANTE no usar oxígeno para la ventilación !!!!**

Radiaciones

El arco de corte produce radiaciones que pueden dañar a los ojos y provocar quemaduras en la piel, Usar las protecciones adecuadas.

Ruido

El arco de corte respeta las normas vigentes referentes al ruido que se emite (no excede los 80 db). Es necesario protegerse, para evitar daños cuando se trabaja sobre cabeza o en un espacio reducido, con tapones en los oídos o auriculares de seguridad.

Calor, salpicaduras de metal fundido y chispas

Durante el corte, el calor, las proyecciones del metal fundido y las chispas pueden provocar incendios.

- No efectuar cortes cerca de materiales inflamables;
- Evitar de llevar consigo cualquier tipo de combustible, como por ejemplo encendedores o cerillas;
- El arco de corte puede provocar quemaduras. Mantener el portaelectrodos lejos del propio cuerpo y del cuerpo de los demás.

Interferencias electromagnéticas

El generador de corte al plasma respeta las normas en lo que respecta las interferencias electromagnéticas emitidas y es adecuado para trabajar en ambientes industriales.

De todos modos es necesario tener en cuenta, y si es el caso, tomar medidas si llegaran a producirse interferencias debidas a:

- Sistema de transmisión de datos;
- Comunicaciones;
- Control;
- Equipos de seguridad;
- Instrumentos para calibrar y medir.

Portadores de Pace-Maker (Marcapasos)

Los campos magnéticos que se originan por corrientes elevadas pueden causar interferencias al funcionamiento de los pace-maker.

Los portadores de estos aparatos deben consultar el médico antes de utilizar u operar en el campo donde se encuentran presentes aparatos de este tipo.

Piezas con movimiento

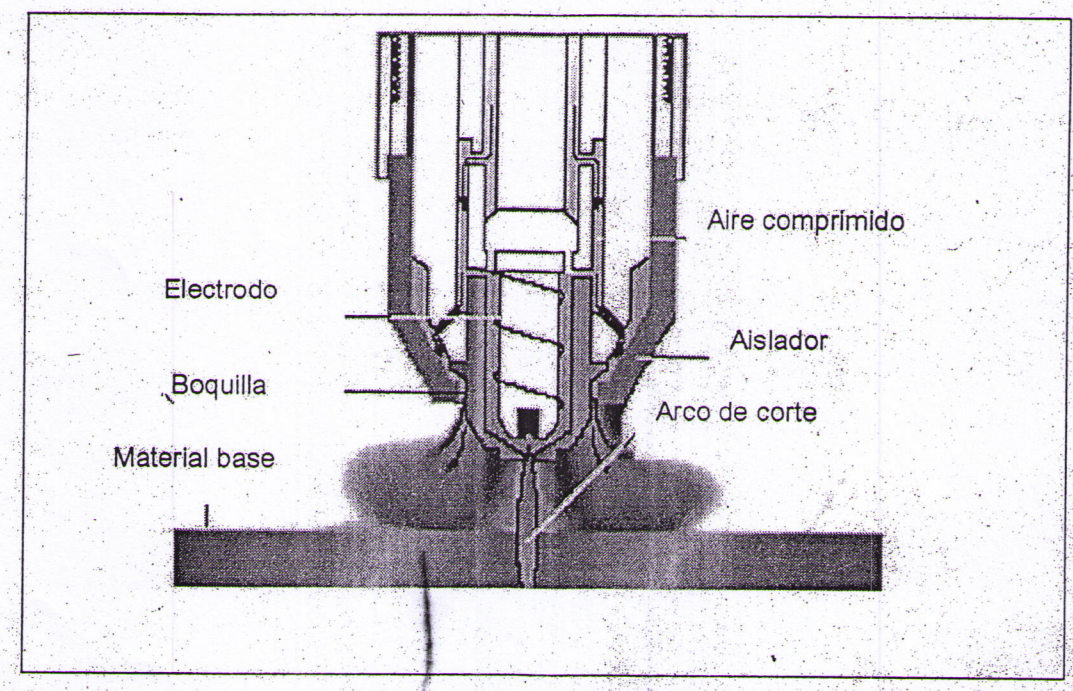
- Mantener todos los portillos y revestimientos de protección en su lugar;
- No acercar las manos, cabellera y vestuario a las partes que tienen movimiento.

SEÑALES DE PELIGRO

SEÑALES CONTRA ACCIDENTES EN EL TRABAJO

EL CORTE POR PLASMA

Es un procedimiento que permite el corte de todos los materiales conductores, como por ejemplo hierro inoxidable – aluminio – latón – cobre – etc. El corte por plasma se utiliza para cortar rápidamente todos los materiales conductores, sin crear rebabas y sin deformar ni siquiera las chapas más delgadas. Todo esto, gracias a las altísimas temperaturas (aproximadamente 20.000° C)del arco plasma, que se crea aprovechando el nitrógeno que se encuentra en el aire (aproximadamente un 78%) y la corriente entregada por el generador.
Estos dos elementos son encauzados al orificio calibrado de la boquilla de la antorcha de plasma, formando el arco concentrado y rígido que permite el corte de los metales.
La puesta en marcha que se efectúa con un Arco Piloto, permite crear el arco de corte ya sea partiendo desde una distancia de la pieza, o bien a contacto, puesto que éste perfora el aislamiento creado por barnices, plastificaciones etc. de este modo se evitan todos los problemas creados por el arranque a contacto sin el arco piloto.



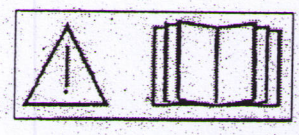
DESCRIPCIÓN DEL GENERADOR

Los generadores monofásicos portátiles con inverter TYPHOON 25/35 ADV G-PROT, **CUTVERT 35 ADV, PLASMA 404 DP TR, y los generadores TRIFÁSICOS PLASMA 707 DP, PLASMA 909 DP** son sistemas adecuados para el corte de acero carbono, acero inoxidable, aluminio y otros metales con la técnica del plasma con aire comprimido con arranque con arco piloto. Sus partes esenciales son:

1. **Electrónica de mando**
2. **Electrónica de potencia**
3. **El Generador HF (no presente en el TYPHOON 25/35 ADV G-PROT y CUTVERT 35 ADV)**
4. **Compresor de aire (solo en TYPHOON 25/35 ADV G-PROT).**

Gracias a la tecnología con la cual han sido construidos, los generadores resultan ser de peso y dimensiones reducidas, además de tener características dinámicas optimizadas para un corte rápido y sin rebabas.
La calidad de los materiales que se emplean en la construcción de las máquinas ERGUS dan garantías de resultados elevados, larga vida util y bajo mantenimiento.

ANTES DE EFECTUAR CUALQUIER OPERACIÓN DE CONEXIÓN Y DE USO, LEER ATENTAMENTE ESTE MANUAL DE INSTRUCCIONES.



Siguiendo las instrucciones ustedes podrán evitar una instalación errada de la máquina.
Los daños causados por el uso errado, harán caducar la garantía.
PARA LAS INTERVENCIONES DE MANTENIMIENTO EXTRAORDINARIO, ES NECESARIO TOMAR CONTACTO CON EL DISTRIBUIDOR, LAS REPARACIONES REALIZADAS POR OTROS CENTROS DE ASISTENCIA NO AUTORIZADOS CONLLEVAN LA CADUCIDAD DE LA GARANTÍA.
Los generadores han sido proyectados para uso profesional y por lo tanto deber ser utilizados exclusivamente por personal calificado.
Dicho aparato puede funcionar en condiciones particularmente pesadas y con una temperatura que va desde –10°C a 40°C.

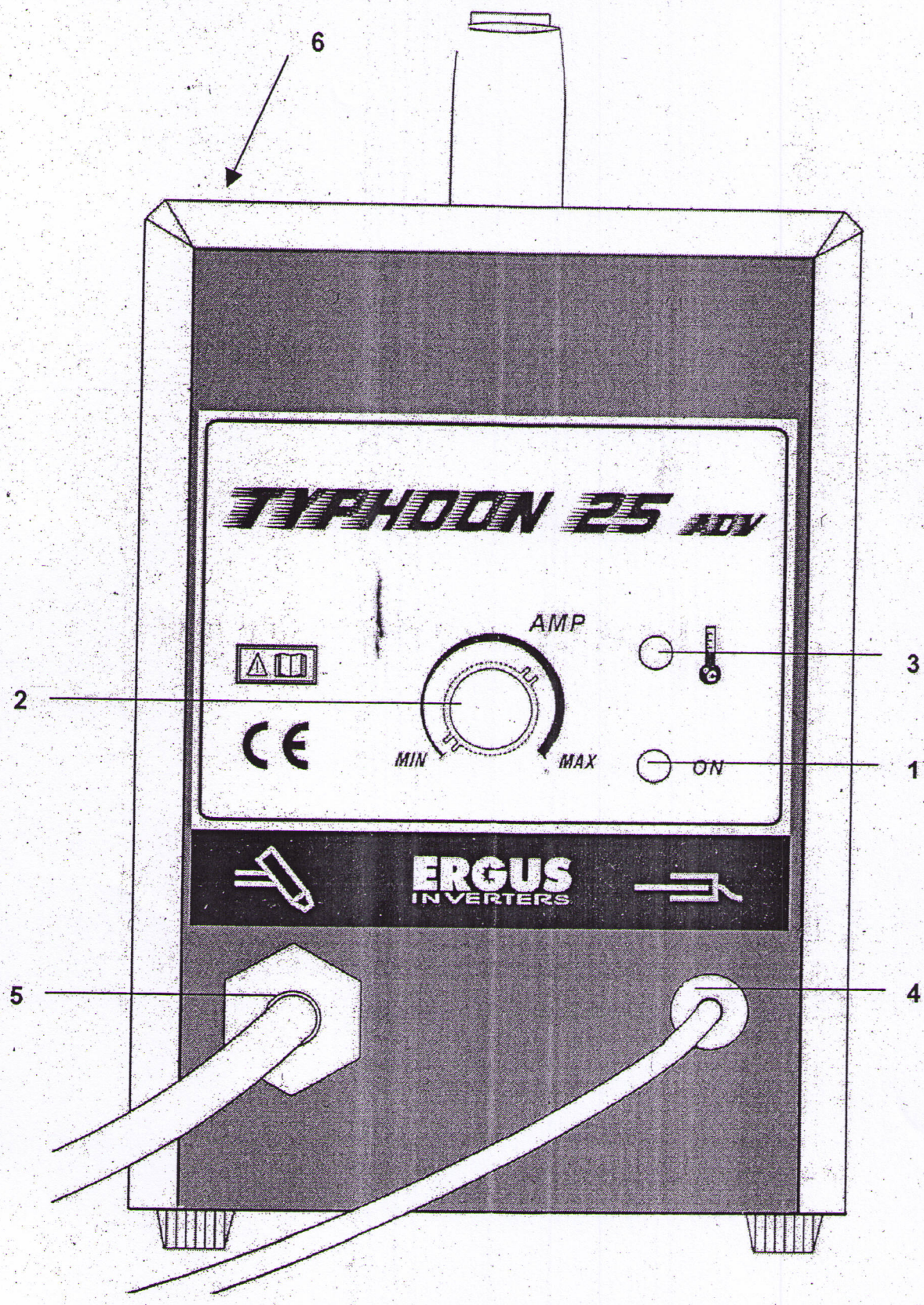
1. Ubicación del aparato

Evitar de colocar el aparato en emplazamientos que limiten el flujo de aire desde el ventilador y desde las aletas de aireación (no se debe cubrir el generador).
Comprobar que el ambiente en que trabaja el inverter no alcance temperaturas superiores a los 40°C, que no haya aire húmedo que contenga polvo, ácidos, sales, concentraciones de polvo ferroso o metálico en general.
Controlar que el valor de la tensión de la red sea el mismo que el del generador.
Asegurarse que el valor de potencia disponible de la red, sea adecuado a la potencia requerida por el generador (ver datos técnicos).
Verificar que las condiciones en que opera estén conformes con el grado de protección IP.
El gabinete del equipo asegura la protección de los componentes eléctrico contra agentes externos y contra contactos directos. Éstos tienen diferentes grados de protección contra la introducción de cuerpos sólidos y de agua, en base a las diferentes situaciones en que pueden ser usados.
El grado de protección está indicado con las letras **IP** seguidas por dos números: la primera cifra indica el grado de protección contra los cuerpos sólidos, y la segunda indica el grado de protección contra el agua.

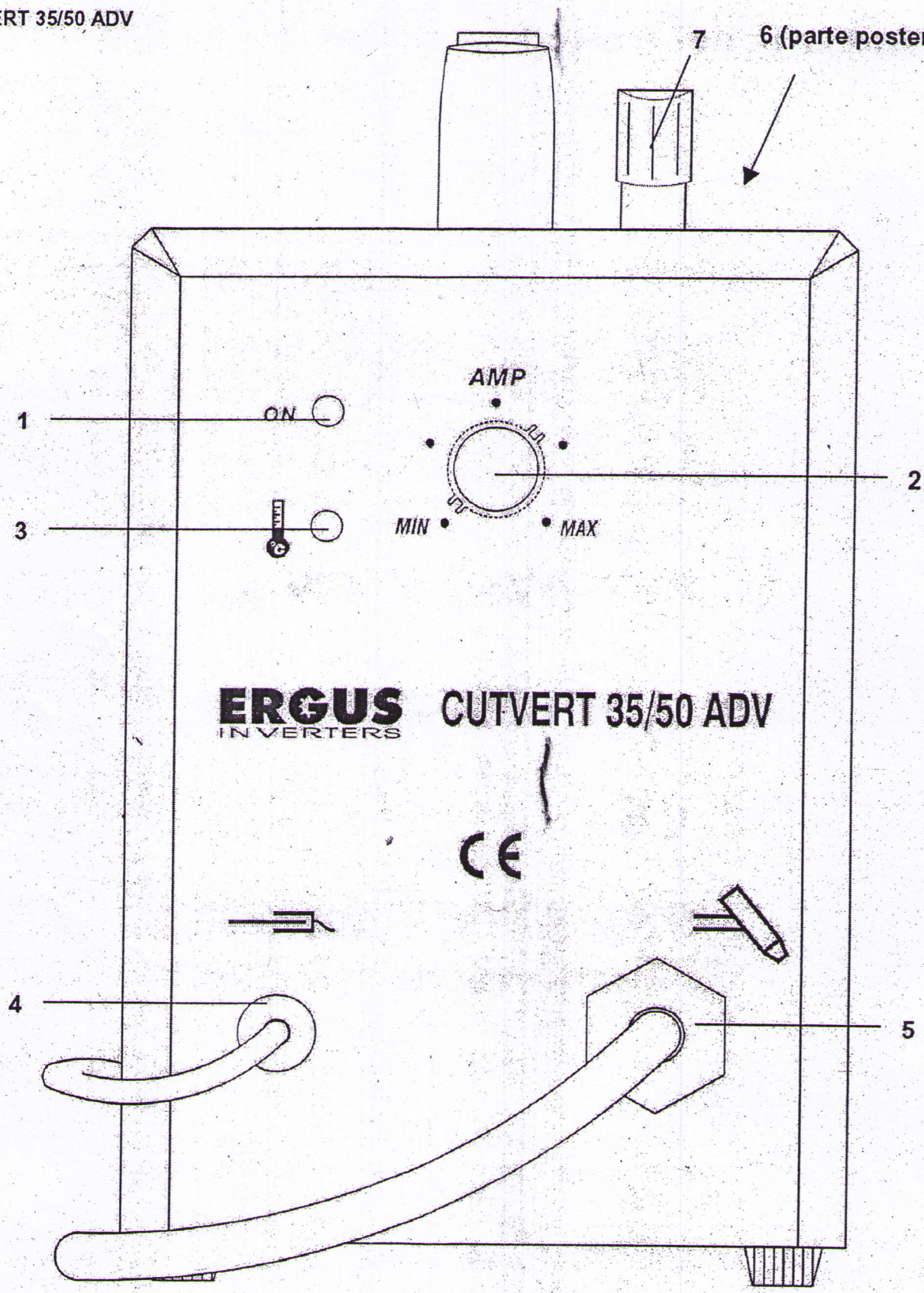
I cifra	Descripción	II cifra	Descripción	Campo adicional	Descripción
2	Protegido contra cuerpos sólidos con dimensiones superiores a los 12 mm. (Por ej. Un dedo de la mano).	1	Protegido contra caídas verticales de gotas de agua.	S	Equipo que **no** está funcionando.
2	Protegido contra cuerpos sólidos con dimensiones superiores a los 12 mm. (Por ej. Un dedo de la mano).	3	Protección contra la lluvia con caída de hasta 60 grados de inclinación.	S	Equipo que **no** está funcionando.

3. Mandos panel frontal

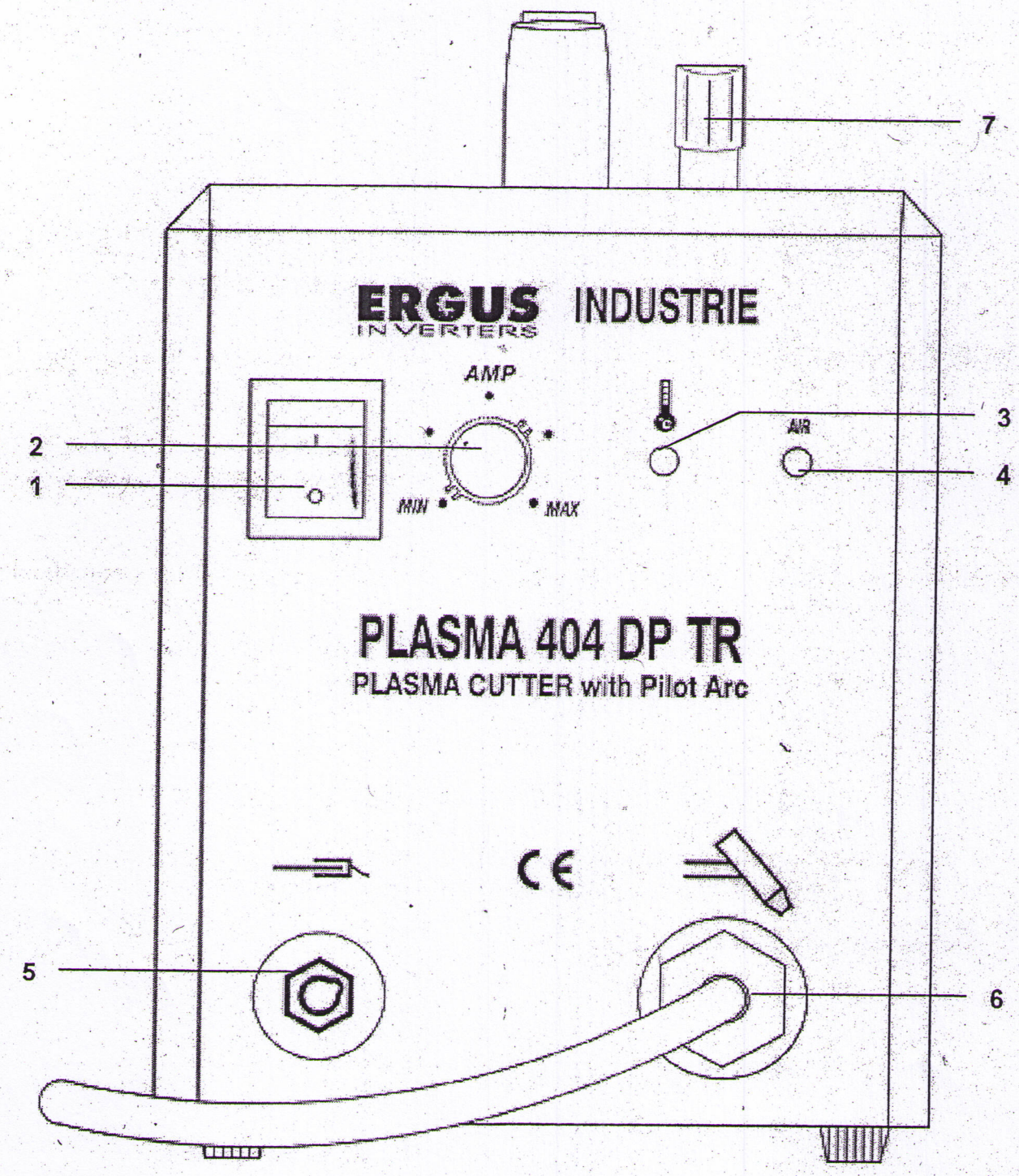
TYPHOON 25/35 ADV G-PROT



1. SEÑALIZACIÓN DE ON/OFF
2. REGULACIÓN DE LA CORRIENTE DE CORTE
3. INDICADOR DE SOBRECARGA TÉRMICA
4. CONECTOR DEL CABLE DE MASA
5. SALIDA DE ANTORCHA
6. INTERRUPTOR (parte posterior)

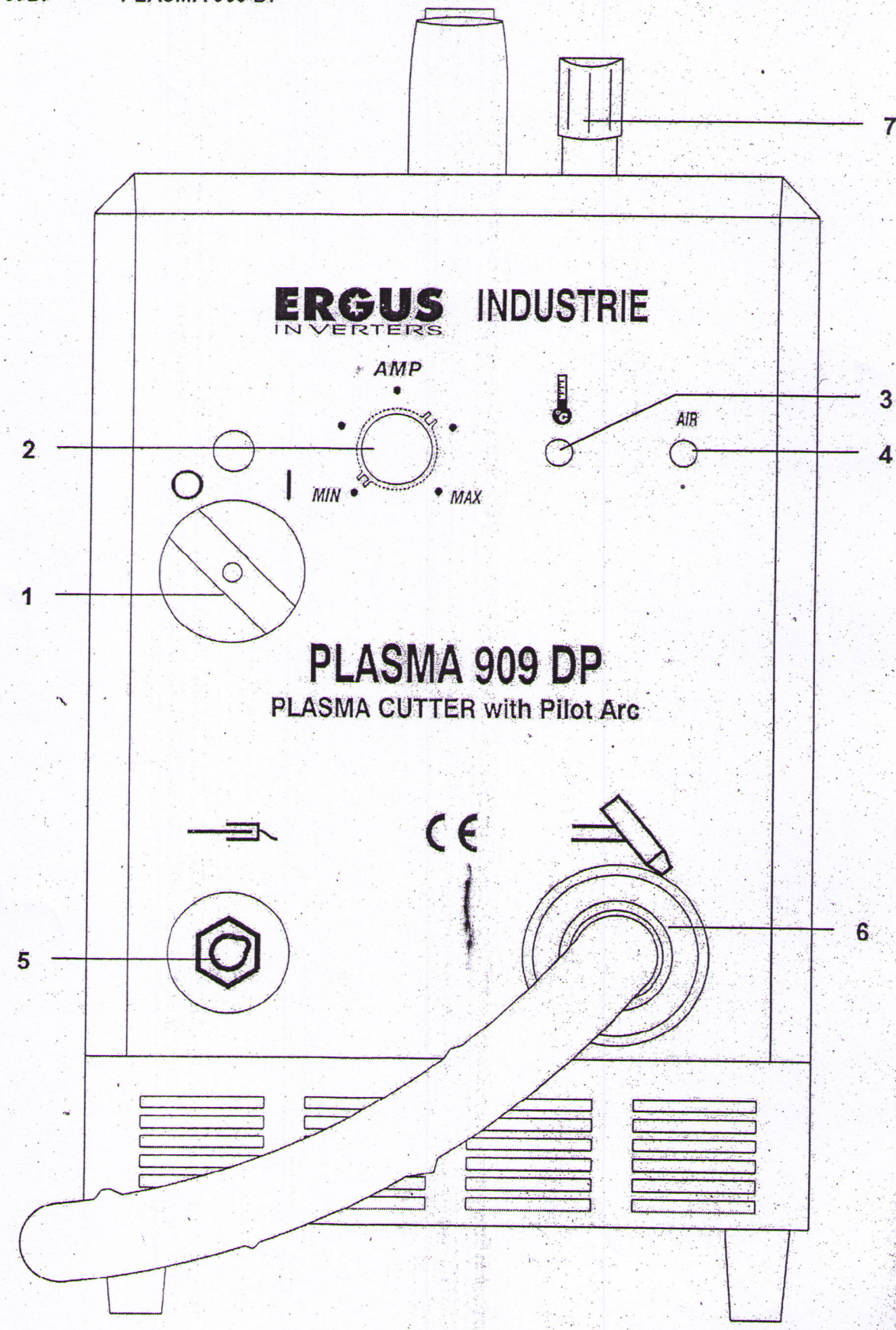


1. SEÑALIZACIÓN DE ON/OFF
2. REGULACIÓN DE LA CORRIENTE DE CORTE
3. INDICADOR DE SOBRECARGA TÉRMICA
4. CONECTOR DEL CABLE DE MASA
5. SALIDA DE ANTORCHA
6. INTERRUPTOR (parte posterior)
7. REGULADOR DE PRESIÓN



1. INTERRUPTOR DE ON/OFF
2. REGULACIÓN DE LA CORRIENTE DE CORTE
3. INDICADOR DE SOBRECARGA TÉRMICA
4. INDICADOR INSUFICIENTE PRESIÓN DE AIRE COMPRIMIDO
5. CONECTOR DEL CABLE DE MASA
6. SALIDA DE ANTORCHA
7. REGULADOR DE PRESIÓN

PLASMA 707DP PLASMA 909 DP



1. CONMUTADOR ON/OFF
2. REGULACIÓN DE LA CORRIENTE DE CORTE
3. INDICADOR DE SOBRECARGA TÉRMICA
4. INDICADOR INSUFICIENTE PRESIÓN DE AIRE COMPRIMIDO
5. CONECTOR DEL CABLE DE MASA
6. EURO-CONECTOR ANTORCHA (véase pág. 79).
7. REGULADOR DE PRESIÓN

EURO-CONECTOR PORTAELECTRODO

Direcciones para el uso

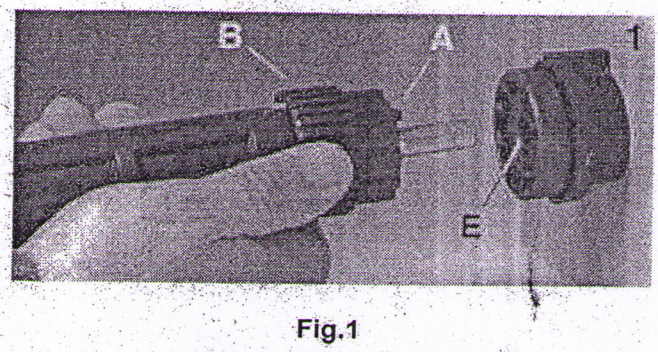


Fig.1

Introducir el dispositivo de conexión macho (por el lado del portaelectrodo) en el enchufe hembra correspondiente (por el lado de la máquina). Hacer coincidir el diente de orientación (A) en el asiento destinado al efecto e introducir la virola (B) de atornillado que deberá ser de tipo compatible.

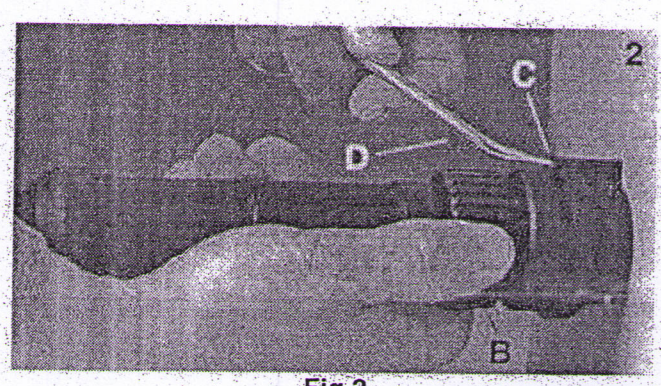


Fig.2

Para permitir que se atornille la virola (B) en primer lugar se deberá introducir y presionar en el orificio destinado al efecto (C) con la herramienta que viene en dotación (D) para eliminar el bloqueo que impide su rotación. Esta operación debe ser efectuada hasta el atornillado completo de la virola. Para desconectar el portaelectrodo, antes se debe quitar el bloqueo anti-rotación introduciendo en el orificio (C) la herramienta que viene en dotación (D) y destornillar la virola (B) en sentido anti-horario.

PUESTA EN OBRA Y USO

La instalación de la máquina debe ser realizada por personal calificado. Todas las conexiones deben ser realizadas de acuerdo con las normas vigentes y en cumplimiento de las normas de seguridad.
Antes de conectar el generador a la red, controlar que la tensión de red este entre los 210 Vac y los 250 Vac o 380 Vac y 400 Vac trifásica. **Es obligatorio que el enchufe este dotado de su correspondiente toma de tierra.**

Tablas de longitudes y secciones

Conectarse siempre a un enchufe de potencia suficiente.
En algunas aplicaciones es necesario utilizar prolongaciones del cable de alimentación para poder alcanzar la zona de trabajo. Con el objeto de asegurarse el máximo rendimiento del generador es necesario atenerse a las siguientes tablas, que indican la sección de los conductores en función de la longitud.

PROLONGACIÓN DE SECCIÓN

10 mt	2,5 mmq
20 mt	4 mmq
30 mt	6 mmq

NOTA: Para longitudes diferentes, adecuar la sección de manera proporcional.

INSTALACIÓN DE LA MÁQUINA

TYPHOON 25/35 ADV G-PROT - CUTVERT 35/50

En el generador se encuentran instalados todos los dispositivos para la regulación de los parámetros de corte.

- **Ref. 4** Conectar el cable de masa a la pieza que se va a cortar, asegurándose que haya un buen contacto eléctrico, en particular con chapas barnizadas, oxidadas o con revestimiento aislantes. **No conectar el borne de masa a la pieza de material que debe ser extraído.**
- **Ref. 5** Salida de la antorcha.
- **Ref. 2** Regulación de la corriente de corte.
- **Ref. 1** LED de encendido de la máquina.
- **Ref. 3** Led que indica el bloqueo del inverter, debido a una sobrecarga térmica.
- **Ref. 7** (excluido en TYPHOON 25/35 ADV G-PROT) Regulador de presión del aire **(ALOJADO EN LA PARTE POSTERIOR DEL GENERADOR).**

PLASMA 404 DP TR-707 DP-909 DP

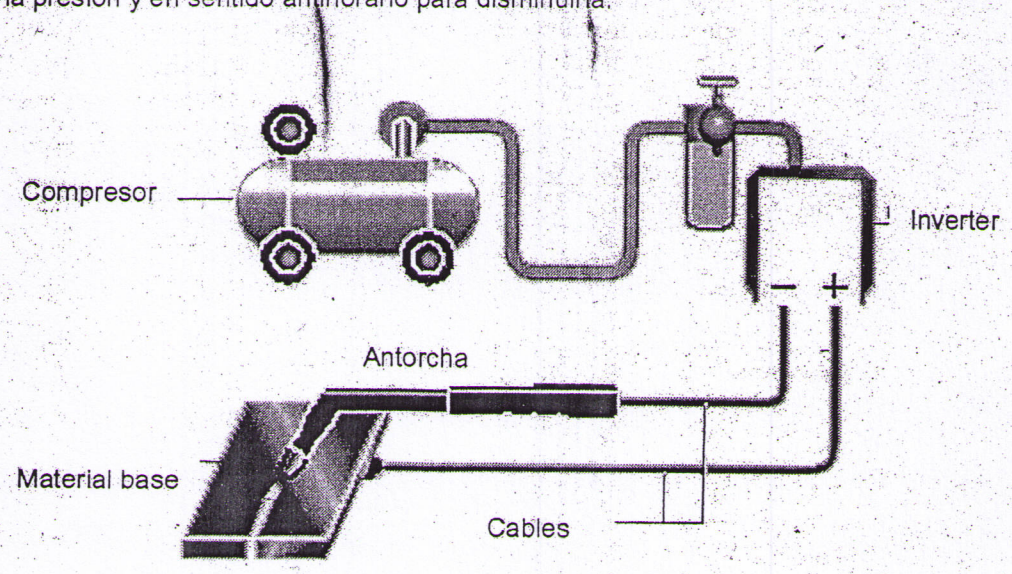
En el generador se encuentran instalados todos los dispositivos para la regulación de los parámetros de corte.

- **Ref. 5** Conectar el cable de masa a la pieza que se va a cortar, asegurándose que haya un buen contacto eléctrico, en particular con chapas barnizadas, oxidadas o con revestimiento aislantes. **No conectar el borne de masa a la pieza de material que debe ser extraído.**
- **Ref. 6** Salida del portaelectrodos (para PLASMA 404 DP TR) o EURO-CONECTOR ANTORCHA (para PLASMA 707 y 909 DP).
- **Ref. 2** Regulación de la corriente de corte.
- **Ref. 1** Interruptor de encendido de la máquina.
- **Ref. 3** Led que indica el bloqueo del inverter, debido a una sobrecarga térmica o tensión insuficiente en la línea.
- **Ref. 4** Led que indica la presión del aire insuficiente o faltante:
  - PLASMA 404 DP TR led amarillo encendido
  - PLASMA 707, 909 DP led verde apagado
- **Ref. 7** Regulador de presión del aire **(ALOJADO EN LA PARTE POSTERIOR DEL GENERADOR).**

- Conectar el cable de alimentación a la línea de 230 V monofásica o de 400 V trifásica, en base al modelo, comprobando que la toma de corriente esté dotada de conexión para la puesta a tierra.

Las siguientes operaciones no se efectuarán para el modelo TYPHOON 25/35 ADV G-PROT que ya tiene el compresor incorporado.

- Conectar el tubo de aire comprimido a la instalación del aire. Asegurarse que en el aire no haya agua, condensación o bien aceite, en ese caso preparar un filtro secador, ya que el filtro estándar de serie instalado no está predispuesto para trabajos pesados (presión recomendada de 3,5 bar – 4,0 lt/min. **para CUTVERT 35/50 y PLASMA 404 DP TR) (presión recomendada desde 4,5 bar – 5 Lt./min. – 170 Lt/min para PLASMA 707-909 DP).**
- Presionar durante un instante el pulsador del portaelectrodos para controlar el flujo del aire comprimido y comprobar que, en esta condición, la presión indicada por el manómetro esté correcta.
- Operar en la mando de regulación de la presión del aire levantándola y haciédola girar en sentido horario para aumentar la presión y en sentido antihorario para disminuirla.



- Presionar el pulsador de la antorcha para encender el arco piloto; al soltar el pulsador el aire continuara saliendo de la antorcha durante algunos segundos, para permitir su enfriamiento.

- Si el arco piloto, después de algunos segundos no se transfiere a arco de corte, acercando la tobera a la pieza, se apaga, y para volverlo a encender es necesario soltar y luego presionar nuevamente el pulsador.

- El corte se efectúa acercando la tobera a 2 – 3 mm. de la pieza por cortar, disponer la antorcha en posición inclinada de manera que, al cebado del arco de corte, el metal fundido no sea proyectado contra la tobera; al presionar el pulsador, el arco piloto se traspasa a la pieza, enderezar lentamente la antorcha y, una vez que ha sido perforada la pieza, hacer avanzar la antorcha para efectuar el corte. (fig. 1)

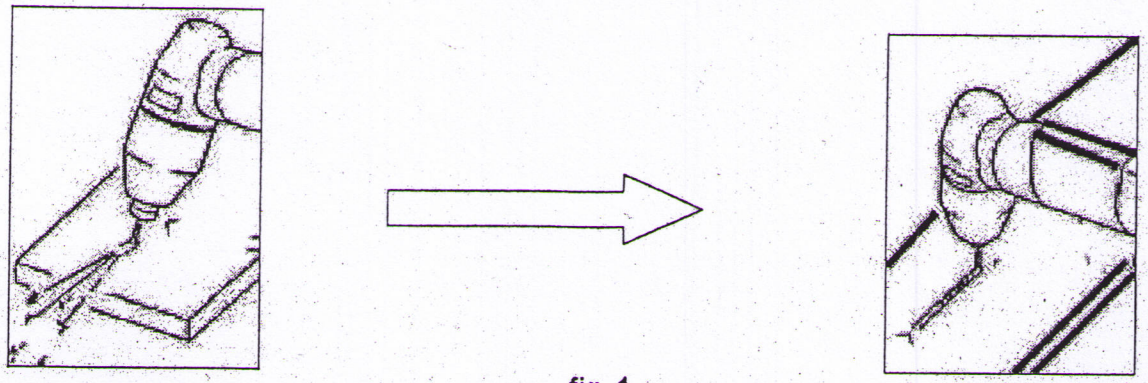


fig. 1

- Para comenzar el corte de espesores superiores a 2 o 3 mm. perforar con otros equipos el material, o bien comenzar desde el perímetro exterior de la pieza misma, para espesores inferiores se puede proceder desde lleno con la técnica de la antorcha inclinada. (fig. 2)

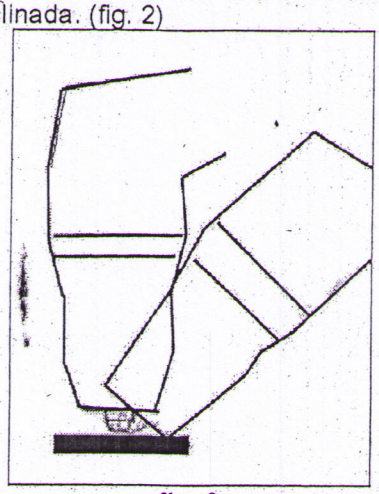


fig. 2

- Nunca tocar la parte anterior de la antorcha (tobera, electrodo, protección externa).
- Durante el corte, mantener una velocidad media, la figura inferior (fig. 3) muestra los resultados de una velocidad de corte errada.

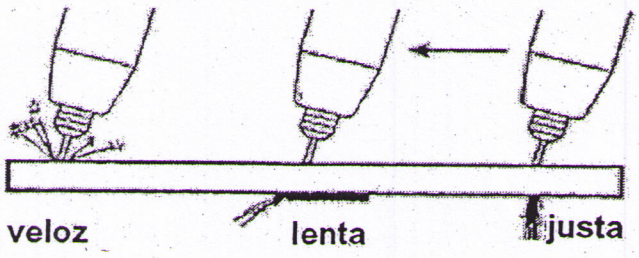


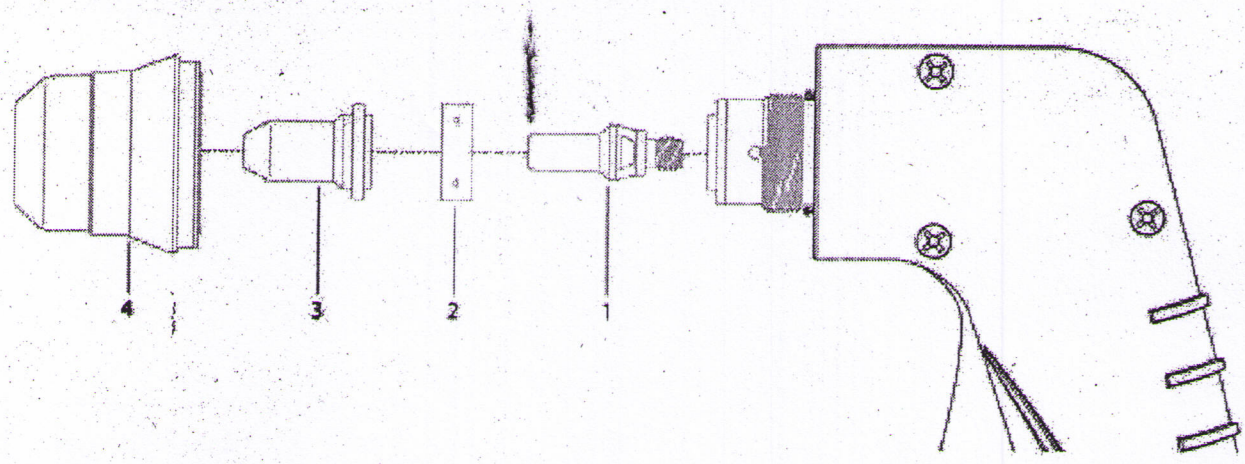
fig. 3

1. Defectos del corte al PLASMA

DEFECTOS	CAUSAS
1. Penetración insuficiente.	A. Velocidad de corte demasiado elevada. B. Tobera de corte averiada. C. Presión del aire inadecuada. D. Pieza demasiado gruesa. E. Corriente de corte demasiado baja.
2. El arco se apaga.	A. Velocidad demasiado baja. B. Presión demasiado alta. C. Tensión de alimentación demasiado baja.
3. Formación de escorias.	A. Velocidad de corte demasiado elevada. B. Tobera de corte averiada. C. Presión del aire inadecuada.
4. Arco inestable.	A. Tobera averiada o electrodo consumido.
5. Vida breve de los consumables.	A. Presión inadecuada. B. Aire comprimido sucio. C. Arco piloto inútilmente prolongado.
6. Se ceba con dificultad.	A. Consumables averiados. B. Conexión errada del cable de masa. C. Presión inadecuada. D. Portaelectrodos averiado.

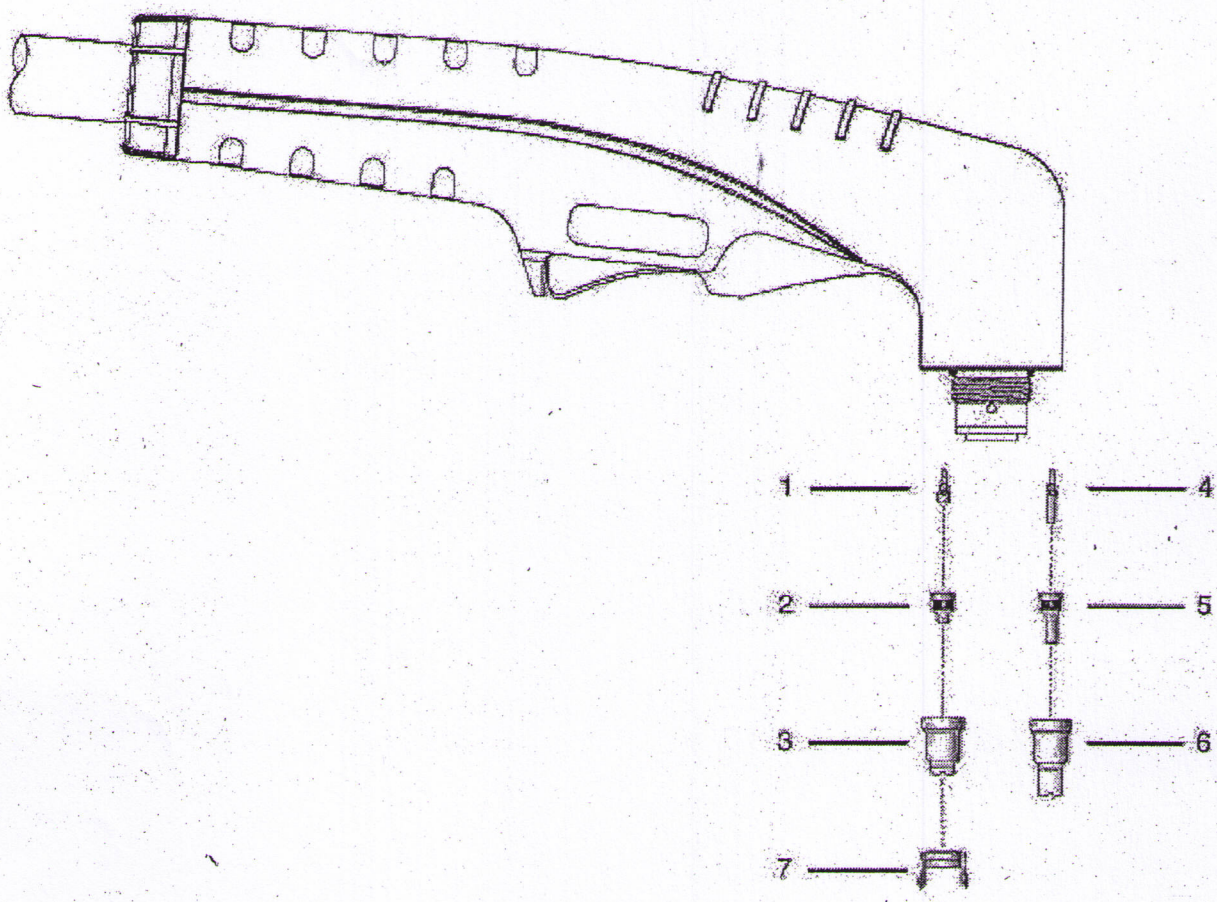
2. Capacidad de corte

Material / Modelo	Flerro		Inoxidable		Aluminio		Flujo de aire	Presión
	Corte neto (mm)	Separación (mm)	Corte neto (mm)	Separación (mm)	Corte neto (mm)	Separación (mm)	(lt/min.)	(bar)
TYPHOON 25/35 ADV G-PROT	6	10	6	12	5	8	-	-
CUTVERT 35/50	10	12	10	12	7	10	100	3,5-4,0
PLASMA 404 DP TR	12	14	11	13	11	13	max.120	5,0
PLASMA 707 DP	20	25	20	23	18	21	max.200	5,0
PLASMA 909 DP	25	30	25	27	23	25	max.200	5,0

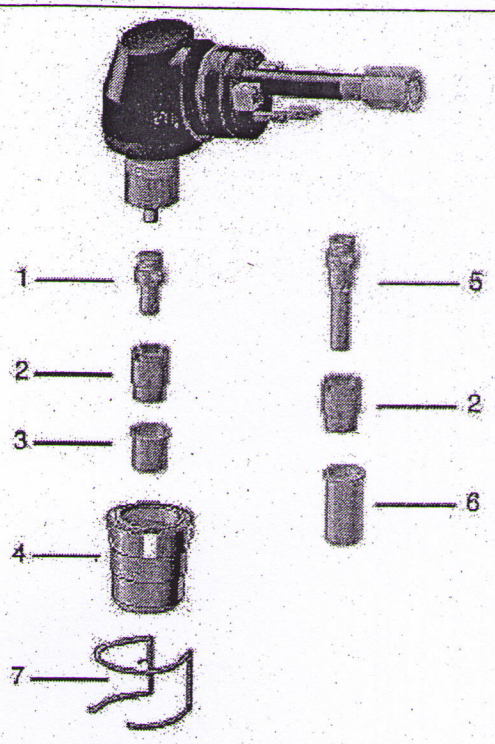


	POSICIÓN	CODE	DESCRIPCIÓN
Antorcha Plasma PT-40 AC.09630/TE	1	CO.52531	Electrodo PT-40
	2	CO.60028	Distribuidor de gas PT-40
	3	CO.51316	Portaelectrodos 0,8mm PT-40
	4	CO.60389	Protección externa PT-40

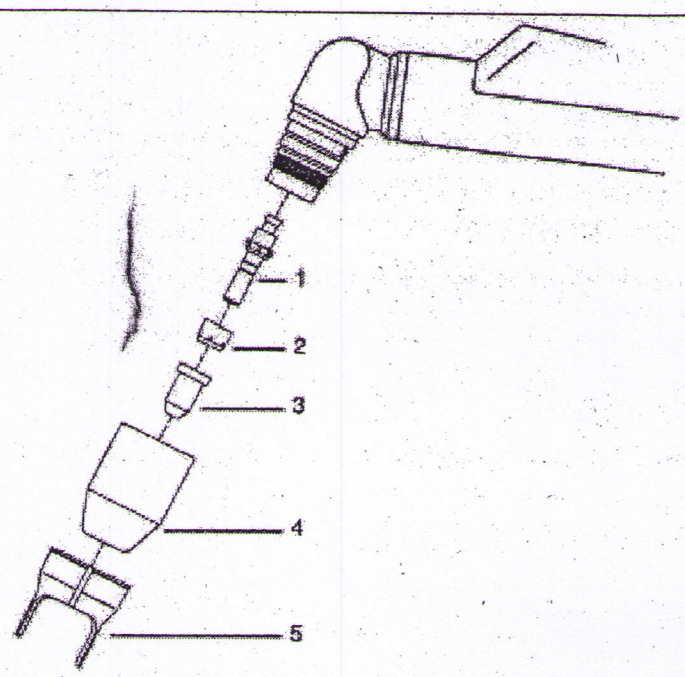
PLASMA 404 DP TR



	POSICIÓN	CODE	DESCRIPCIÓN
Antorcha Plasma ERGOCUT A 51 AC.PA1430	1	CO.PR0150	Electrodo A51
	2	CO.PD0150-08	Tobera chata diám. 0,8mm A51
	3	CO.PC0150	Protección externa A51
	4	CO.PR0151	Electrodo long life A51
	5	CO.PD0151-08	Tobera long life A51 0,8mm
	6	CO.PC0151	Protección externa long life A51
	7	CO.CV0073	Carro A51
		AC.51857	Juego de compases A51



Antorcha Plasma P70

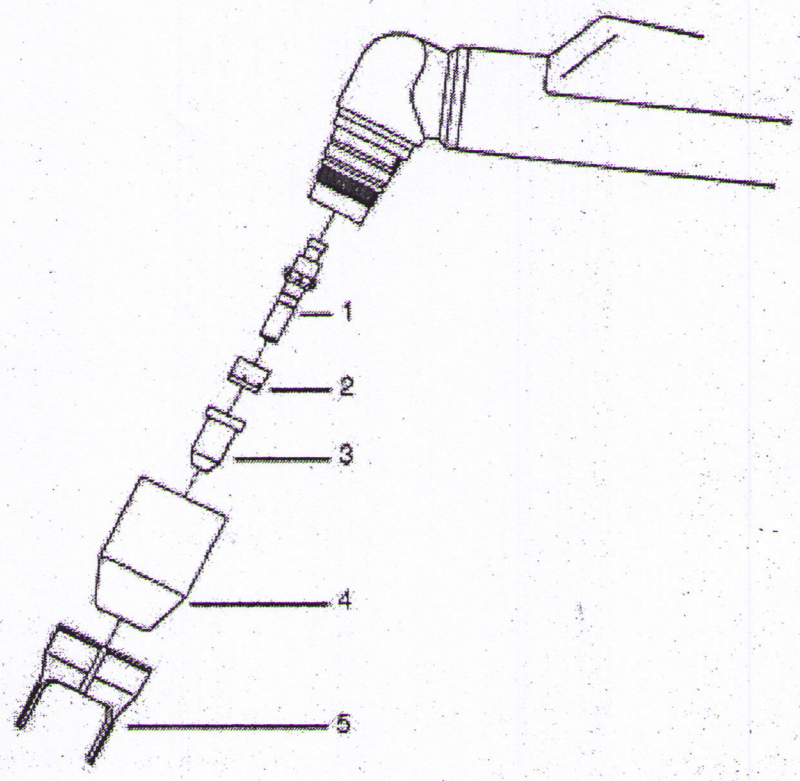


Antorcha Plasma PCH 102 TL

	POSICIÓN	CODE	DESCRIPCIÓN
Antorcha Plasma P70 AC.3071/C	1	CO.52551	Electrodo P70
	5	CO.52553	Electrodo long life P70
	2	CO.60001	Distribuidor de gas P70
	3	CO.51095	Tobera chata diám. 1,0mm P70
	3	CO.51096	Tobera chata diám. 1,2mm P70
	6	CO.51095/L	Tobera long life diám. 1,0mm P70
	6	CO.51096/L	Tobera long life diám. 1,2mm P70
	4	CO.60321	Protección externa P70
	7	CO.51901	Separador P70
		AC.51849	Juego de compases P70

	POSICIÓN	CODE	DESCRIPCIÓN
Antorcha Plasma PCH 102 TL AC.07062TLC	1	CO.TH9-8402EL	Electrodo PCH 102 TL
	2	CO.TH8-7501EL	Distribuidor de gas PCH 102 TL
	3	CO.TH8-7504	Tobera cónica 50A PCH 102 TL
	3	CO.TH8-7505	Tobera cónica 70A PCH 102 TL
	3	CO.TH9-7728	Tobera cónica 80A PCH 102 TL
	3	CO.TH9-8406	Tobera cónica 100A PCH 102 TL
	4	CO.TH8-7500E	Protección externa PCH 102 TL
	5	CO.TH8-7575	Separador PCH 102 TL
		AC.TH7-8910E	Juego de compases PCH 102 TL
		CO.TH9-7501E	Muelle Anillo PCH 102 TL (PCH 102 TL Ring Spring)
		CO.TH8-7499	Separador PCH 102 TL
		CO.TH8-7497	Protección externa long life PCH 102 TL
		CO.TH8-7498E	Protección externa PCH 102 TL

PLASMA 909 DP



	POSICIÓN	CODE	DESCRIPCIÓN
Antorcha Plasma PCH 102 TL AC.07062TLC	1	CO.TH9-8402EL	Electrodo PCH 102 TL
	2	CO.TH8-7501EL	Distribuidor de gas PCH 102 TL
	3	CO.TH8-7504	Tobera cónica 50A PCH 102 TL
	3	CO.TH8-7505	Tobera cónica 70A PCH 102 TL
	3	CO.TH9-7728	Tobera cónica 80A PCH 102 TL
	3	CO.TH9-8406	Tobera cónica 100A PCH 102 TL
	4	CO.TH8-7500E	Protección externa PCH 102 TL
	5	CO.TH8-7575	Separador PCH 102 TL
		AC.TH7-8910E	Juego de compases PCH 102 TL
		CO.TH9-7501E	Muelle Anillo PCH 102 TL (PCH 102 TL Ring Spring)
		CO.TH8-7499	Separador PCH 102 TL
		CO.TH8-7497	Protección externa long life PCH 102 TL
		CO.TH8-7498E	Protección externa PCH 102 TL

DATOS TÉCNICOS

	TYPHOON 25/35 ADV G-PROT	CUTVERT 35/50	PLASMA 404 DP TR	PLASMA 707 DP	PLASMA 909 DP
PROCESO					
Ciclo de Trabajo PLASMA	25 A – 35%	30 A – 50%	40 A – 40%	70 A – 60%	90 A – 40%
Corriente al 100 %	20 A	22 A	25 A	55 A	55 A
INVERTER					
Tensión de alimentación	230V ±10%	230V ±10%	230V ±10%	3x400V-10+15%	3x400V-10+15%
Frecuencia	50/60Hz	50/60Hz	50/60Hz	50/60Hz	50/60Hz
Tensión en vacío	270 V	270 V	270 V	250 V	250 V
Potencia nominal PLASMA (100%)	2,4 KW	2,4 KW	2,8 KW	8,4 KW	8,4 KW
Tensión de arco PLASMA	85 – 90 V	86 – 94 V	86 – 96 V	110 – 128 V	110 – 136 V
Corriente Máx absorbida	18 A	21 A	25 A	19 A	26 A
Fusible de protección	16 A retardado	16 A retardado	16 A retardado	16 A retardado	25 A retardado
Factor de potencia	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85
Grado de protección	IP 23 S	IP 21 S	IP 21 S	IP 21 S	IP 21 S
Clase de aislamiento	F	F	F	F	F
Temperatura de trabajo	-10°C+40°C	-10°C+40°C	-10°C+40°C	-10°C+40°C	-10°C+40°C
Dimensiones (mm)	470x150x245	475x150x220	460x180x220	470x180x225	420x180x270
Peso	10 Kg	8 Kg	12,10 Kg	15,65 Kg	16,60 Kg
FUNCIÓN					
Campo de regulación enl PLASMA	12 – 25 A	15 – 35 A	15 – 40 A	26 – 70 A	26 – 90 A
Tipo de encendido PLASMA	Arco piloto sin H.F.	Arco piloto sin H.F.	Arco piloto con H.F.	Arco piloto con H.F.	Arco piloto con H.F.
CAPACIDAD DE CORTE					
Separación (mm)	10	12	14	25	30
Corte de calidad (mm)	6	10	12	20	25
Caudal de aire (lt/min.)	-	100	max. 120	max. 200	max. 200
Presión (bar)	-	3,5 - 4,0	5,0	5,0	5,0

NOTA: El fabricante se reserva el derecho de modificar las características de sus productos en cualquier momento y sin aviso previo. El fabricante no se hace responsable por el uso impropio o errado de sus productos que puedan ocasionar daños a personas o cosas.

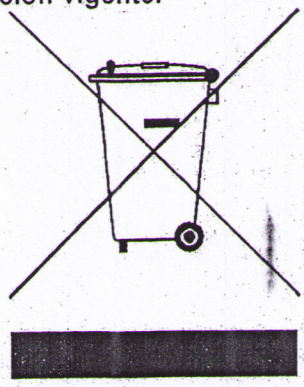
ESQUEMA DE BLOQUES

(Pág. 24)

LISTA DE REPUESTOS

(Pág. 29)

Para preservar el medio ambiente, al final de la vida util de su producto, deposítelo en los lugares destinado a ello de acuerdo con la legislación vigente.



Esta empresa entrega la gestión de los RAEE al Consorcioo ecoR' it.

ecoR'it SOCIO