

HIZONE

BT SERIES



AUTO VOLTAGE TECHNOLOGY

Nuestras máquinas de soldar se adaptan automáticamente al voltaje de entrada, permitiendo trabajar en corriente monofásica de 110V a 230V y en trifásica de 230V a 460V, garantizando un rendimiento óptimo en diversas condiciones de energía.

Incluye

Cable porta electrodo de 3m
Cable grapa a tierra de 3m
Antorcha MIG de 3m
Flujómetro de argón



GMAW



FCAW



SMAW



GTAW

MULTI PROCESO

HIZO 315MP

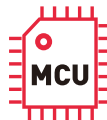
Características



Porta
carrete
20Kg



Protección
por pérdida
de fase



Sistema
de control
MCU



Sinérgica



Conexión pool Gun

PROTEC
550V



Protección en caso de
variación de voltaje de
alimentación hasta 550V



Activa el ventilador del
equipo solo si es
necesario, reduciendo el
ruido y uso de energía.

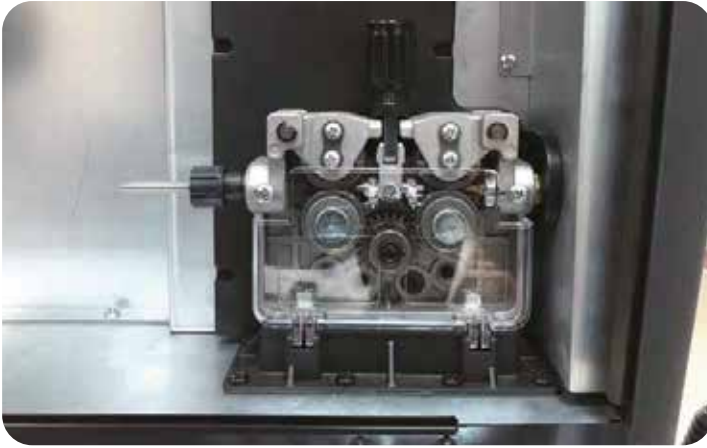
3
PROOF

A prueba de humedad
salinidad y corrosión



Amigable con generadores

Sistema de arrastre



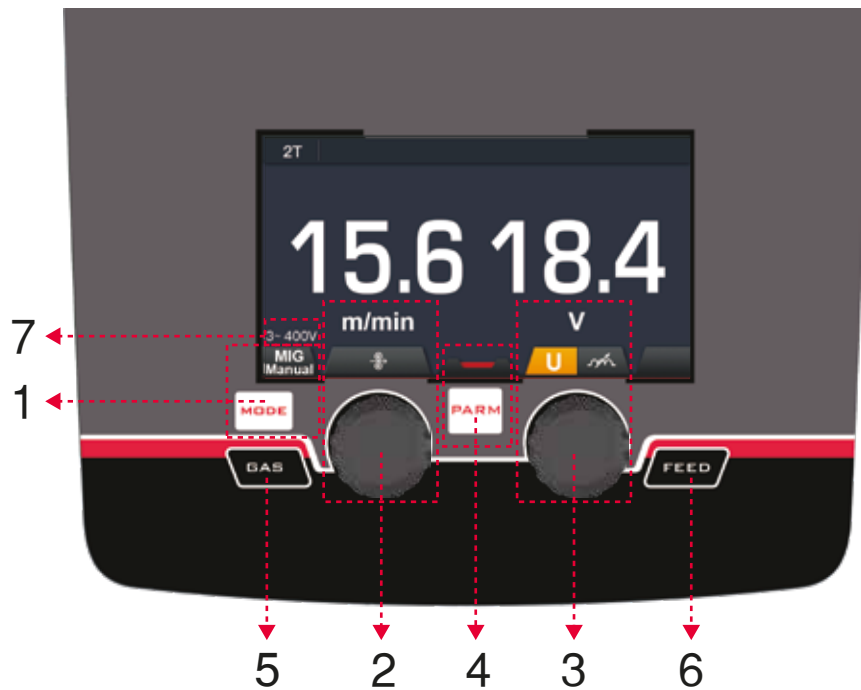
Rodillo de alimentación de alambre

U 0.8 - 1.0	V 1.0 - 1.2
U 1.0 - 1.2	K 0.6 - 0.8
V 0.6 - 0.8	K 0.8 - 1.0
V 0.8 - 1.0	K 1.0 - 1.2

Parámetros

Alimentación (VAC)	1~ 110 ± 10%			1~ 230 ± 10%			3~ 230 ± 10%			3~ 400 / 460 ± 10%		
Frecuencia (Hz)	50/60											
	GMAW FCAW	GTAW	SMAW	GMAW FCAW	GTAW	SMAW	GMAW	GTAW	SMAW	GMAW FCAW	GTAW	SMAW
Corriente de entrada nominal (A)	39	30	40	26	30	40	21	16	23	17	14	19
Potencia de entrada nominal (KW)	4.3	3.26	4.34	5.89	3.26	4.34	8.2	6.4	9.3	13.8	11.0	15.0
Rango de amperaje (A)	30~150	10~150	10~130	30~200	10~200		30~250	10~250		30~300	10~300	10~300
Voltaje en vacío (V)	83									87		
Ciclo de trabajo (40°C 10min)	60%	150A	130A	200A			250A			300A		
	100%	115A	100A	155A			195A			235A		
Diámetro de alambre (mm)	Fe: 0.8 ~ 1.2 SS: 0.9 ~ 1.2 Flux-Cored: 0.9 ~ 1.2 Al Mg: 1.0 ~ 1.2 Cu Si: 1.0											
Clase de protección	IP23S											
Eficiencia (%)	≥74			≥80			≥82			≥86		
Dimensiones (mm)	Largo:930 Ancho:460 Alto:930											
Peso neto(Kg)	54.5											
Factor de potencia (%)	0.99			0.99			0.95			0.70		

Panel de control



Panel en modo GMAW manual

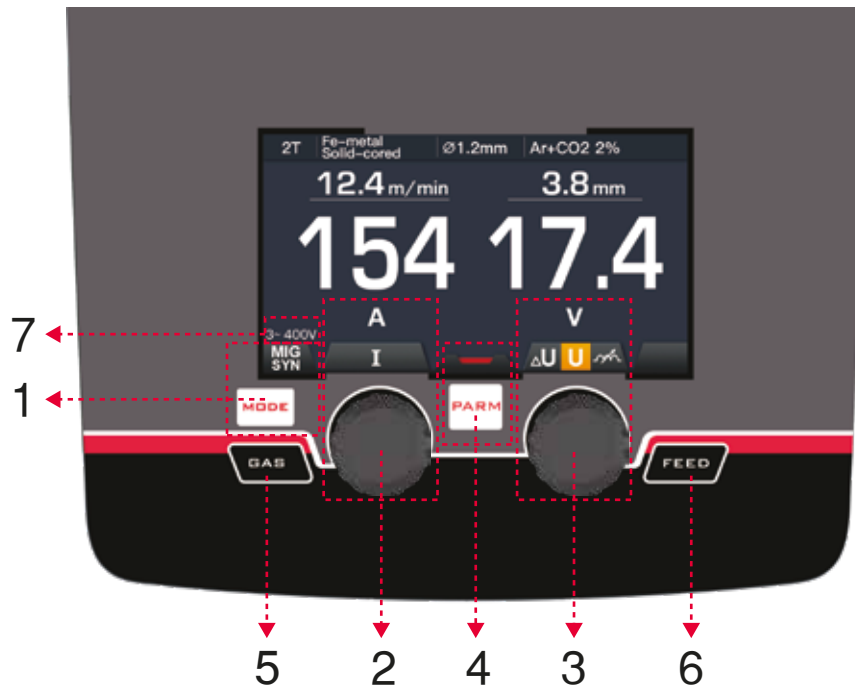
1. Botón de modo para seleccionar el modo de soldadura MIG Manual.
2. Perilla de parámetros L: Gírala para ajustar la velocidad de alimentación del alambre. En la interfaz de parámetros funcionales, gírala para seleccionar parámetros.
3. Perilla de parámetros R: Gírala para ajustar la inductancia u otros parámetros.
4. Botón de función: Presiónalo para ingresar a la interfaz de funciones.
5. Botón de verificación de aire.
6. Botón de alimentación manual de alambre.
7. Indicador de voltaje de entrada



Interfaz de funciones GMAW manual

1. Modo de gatillo: 2T / 4T.
2. Tiempo de preflujo: 0~5 s.
3. Tiempo de postflujo: 0~10 s.
4. Burnback: 0~10.
5. Alimentación lenta: 0~5.
6. Spool gun: ON / OFF.

Panel de control



Panel en modo GMAW SYN

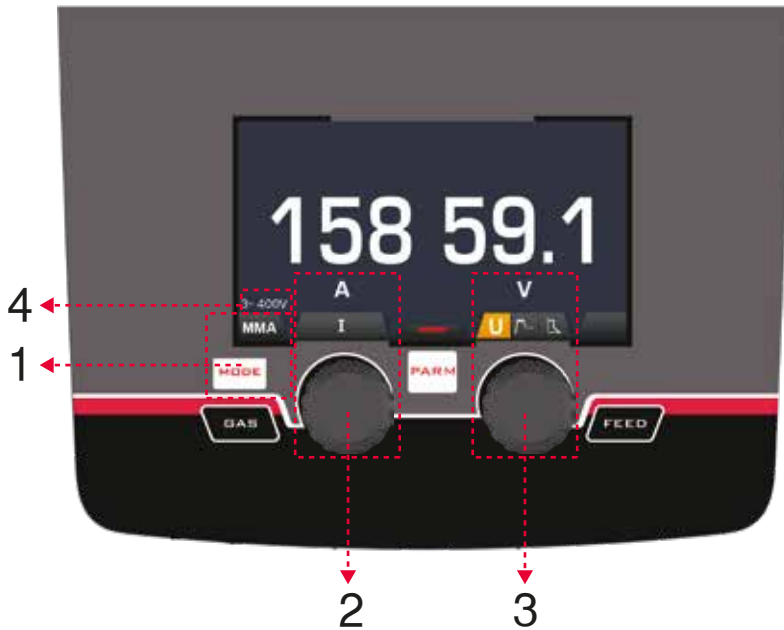
1. Botón de modo para seleccionar el modo de soldadura MIG sinérgico.
2. Perilla de parámetros L: Gírala para ajustar la velocidad de alimentación del alambre. En la interfaz de parámetros funcionales, gírala para seleccionar parámetros.
3. Perilla de parámetros R: Gírala para ajustar la inductancia u otros parámetros.
4. Botón de función: Presiónalo para ingresar a la interfaz de funciones.
5. Botón de verificación de aire.
6. Botón de alimentación manual de alambre.
7. Indicador de voltaje de entrada



Interfas de funciones GMAW SYN

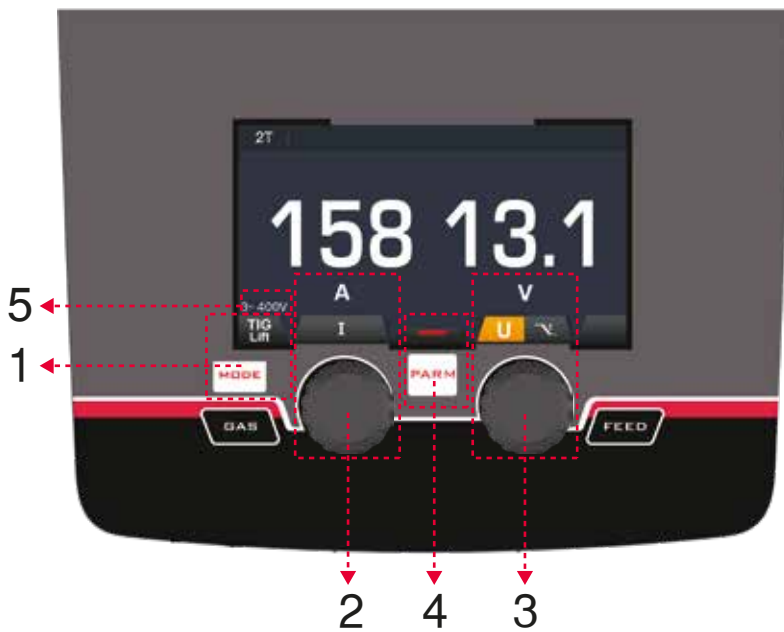
1. Modo de gatillo: 2T / 4T.
2. Material del alambre: SS-metal sólido con núcleo / Fe-metal sólido con núcleo / Fe-metal con núcleo fundente / CuSi / SS-metal con núcleo fundente.
3. Diámetro del alambre: 0.8~1.2 mm.
4. Gas de protección: CO₂ / Ar / 98% Ar + 2% CO₂ / 80% Ar + 20% CO₂.
5. Tiempo de preflujo: 0~5 s.
6. Tiempo de postflujo: 0~10 s.
7. Burnback: 0~10.
8. Alimentación lenta: 0~5.

Panel de control



Panel en modo SMAW

1. Botón de modo para seleccionar el modo de soldadura MMA.
2. Perilla de parámetros L: Gírala para ajustar la corriente de soldadura.
3. Perilla de parámetros R: Presiónala para seleccionar Hot Start o Arc Force y gírala para ajustar el valor (rango de ajuste: 0~10).
4. Voltaje de entrada: Muestra el valor del voltaje de entrada.



Panel en modo GTAW

1. Botón de modo para seleccionar el modo de soldadura TIG Lift.
2. Perilla de parámetros L: Gírala para ajustar la corriente de soldadura. En la interfaz de parámetros funcionales, gírala para seleccionar parámetros.
3. Perilla de parámetros R: Gírala para ajustar el tiempo de Down Slope y otros parámetros.
4. Botón de función: Presiónalo para ingresar a la interfaz de funciones.
5. Voltaje de entrada: Muestra el valor del voltaje de entrada.

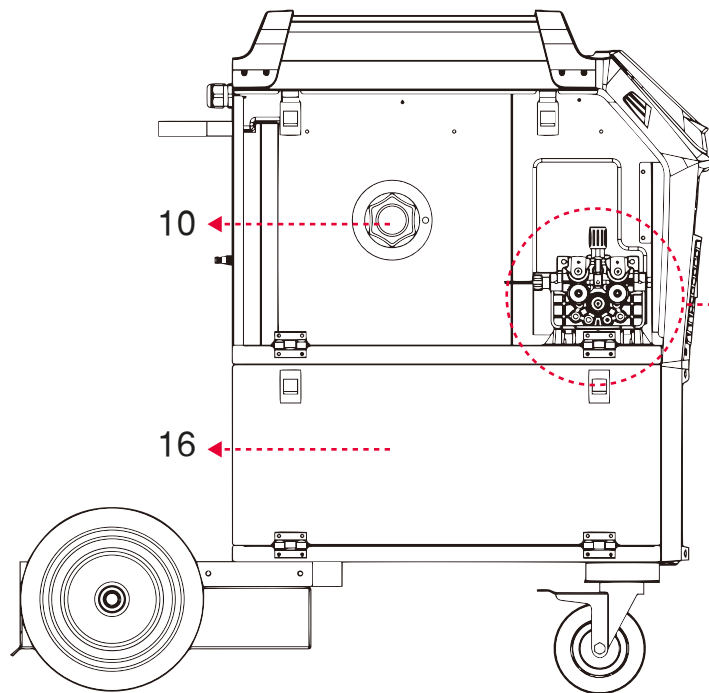
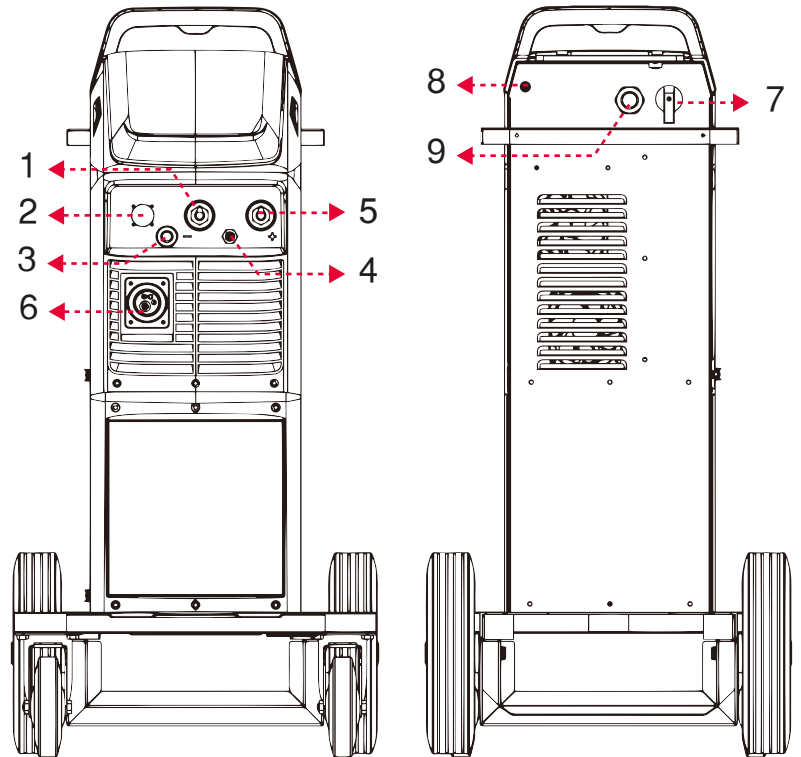


Interfas de funciones GTAW

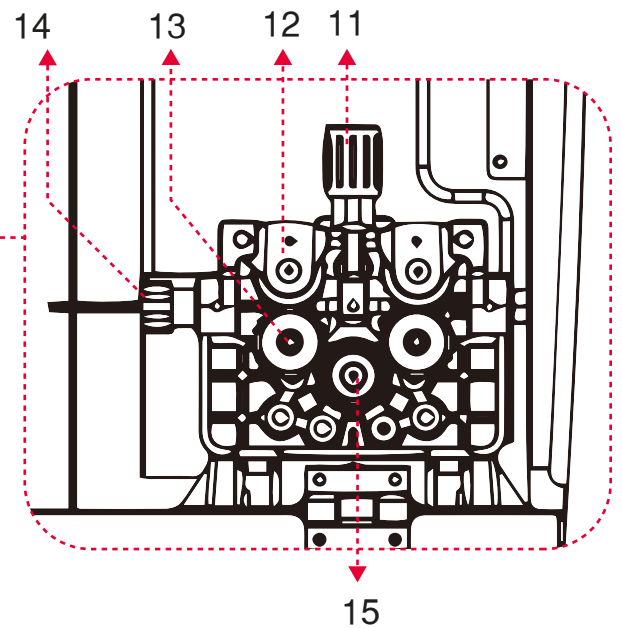
1. Modo de gatillo: 2T o 4T.
2. Tiempo de preflujo: 0~2 s.
3. Tiempo de postflujo: 0~10 s.

Panel

1. Conector de salida de potencia de soldadura negativo (-).
2. Enchufe de conexión remota.
3. Conexión de cambio de polaridad de la antorcha MIG.
4. Conector de gas de la antorcha TIG.
5. Conector de salida de potencia de soldadura positivo (+).
6. Conector euro para antorcha MIG.
7. Interruptor de encendido.
8. Conector de entrada de gas.
9. Cable de alimentación de entrada.



10. Soporte de carrete.
11. Ajuste de tensión de alimentación de alambre.
12. Brazo de tensión de alimentación de alambre (2x).
13. Rodillo de alimentación de alambre (2x).



14. Guía de entrada de alambre.
15. Rodillo de arrastre de alambre.
16. Caja para herramientas.