

# HIZONE

## GMAW/FCAW MIG/MAG INVERTER-PULSE

BT MIGDP 3506

HIZO **350DP**

**350 A**

3ph~ 230V

3ph~ 400V



Tensión de entrada



Pulsado Dual



Sinérgico



φ300mm (20kg)



Sistema de control DSP



Módulo IGBT



Ciclo de trabajo pesado



5.0in LCD display



3506(3~230V) Probado a 275V en producción  
3506(3~400V) 5006(3~400V) Probado a 550V en producción



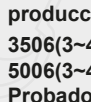
Protección contra pérdida de fase



Apto para generador



Antihumedad Antisalinidad Anticorrosión



MIG Spool Gun



Antorcha MIG con control remoto y pantalla digital



Antorcha con regulación de corriente



EN 60974-1:2021 (LVD)  
EN 60974-10:2021 (EMC)  
2019/125/EC (EER)



OPTION  
4-wheel-trolley MIG  
6. 088RM. 030

**Uso industrial pesado !**

### Accesorios estandar



Rodillo de alimentación de alambre

U,	φ 1.0-1.2	7. 671. 629
U,	φ 1.2-1.6	7. 671. 633
V,	φ 0.6-0.8	7. 671. 626
V,	φ 0.8-1.0	7. 671. 623
V,	φ 1.0-1.2	7. 671. 624
V,	φ 1.2-1.6	7. 671. 628
K,	φ 0.8-1.0	7. 671. 635
K,	φ 1.0-1.2	7. 671. 634
K,	φ 1.2-1.6	7. 671. 638



Alimentador de alambre

### Opcionales



Antorcha con control remoto por potenciómetro  
3m  
7. 601. 033-B



Antorcha MIG con control remoto y pantalla digital  
3m  
7. 602. 450



MIG Spool Gun  
3m  
7. 602. 309

### Accesorios estandar

BT MIGDP 3506



3m, 35mm<sup>2</sup>  
6. 310. 342-C-9



3m, 35mm<sup>2</sup>  
6. 310. 056-D



Manguera, 4m  
6. 310. 006



φ 6 FA3045  
8. 462. 124-C



φ 9.5mm  
7. 514. 150-A



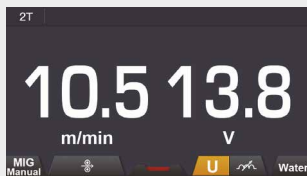
Flujómetro  
7. 312. 051-C



Flujómetro CO2  
7. 311. 013



3m, PARWELD  
7. 602. 973



MIG MANUAL

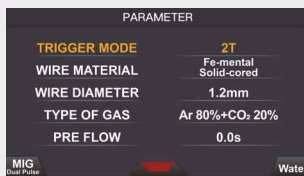
Modo:  
 MIG DUAL PULSE/ MIG PULSE  
 MIG SYN/ MIG MANUAL  
 TIG LIFT/ MMA ←



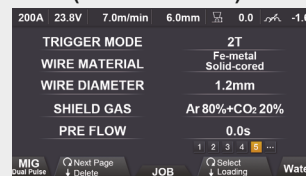
En el modo MIG, la operación se realiza completamente desde el alimentador de alambre; la fuente de potencia solo muestra el modo actual.



Detección de gas → Perilla de ajuste (Presionar/Girar)  
 Grabar parámetros → Parámetrost  
 Alimentación de alambre → Perilla de ajuste (Presionar/Girar)  
 Refrigeración →



PARÁMETROS



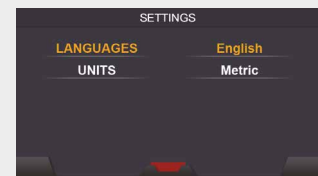
MEMORIA



MMA

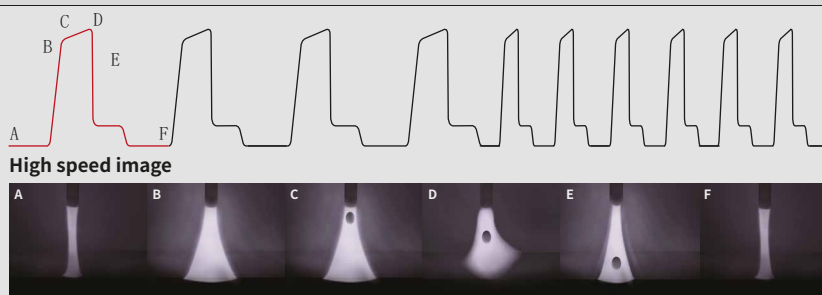


TIG LIFT



CONFIGURAR

## Advantages of dual pulse welding



■ Reducing the occurrence rate of pores: When welding aluminum, water in the welding material and protection gas is the main reason for the occurrence of pores. Hydrogen generated after water decomposition and it remains in the weld and consequently forms pores. Due to the impact and stirring effect of lowpulse groups on the weld pool, the gas in the weld pool is more easy to overflow, which reduces the porosity.

■ Beautiful weld formation: After using low-frequency pulse modulation, the weld will obtain a fish-like appearance consistent with the low-frequency pulse. The density of the pattern can be adjusted by the low-frequency modulation; The apparent degree of the pattern can be adjusted by the amplitude of the current.

## Parámetros

Modelo	BT MIGDP 3506 (3~230V) HIZO 350DP (3~230V)			BT MIGDP 3506 HIZO 350DP		
<b>Parámetros</b>						
Tensión de alimentación (V)	3~230			3~400		
Frecuencia de red (Hz)	50/60			50/60		
Corriente efectiva (A)	MIG	TIG	MMA	MIG	TIG	MMA
Corriente nominal (A)	29.3	23.9	31.4	19.3	14.7	21.0
Potencia nominal (kW)	14.4	11.8	15.4	17.3	13.1	18.9
Ciclo de trabajo 40 ° C 10 min	60% 350A 100% 270A			60% 350A 100% 270A		
Rango de corriente (A)	20-350	10-350	10-350	20-350	10-350	10-350
Rango de voltaje (V)	15-31.5	10.4-24	20.4-34	15-31.5	10.4-24	20.4-34
Velocidad alimentación (m/min)	1.5-24	-	-	1.5-24	-	-
Tensión en vacío (V)	68			99		
Eficiencia (%)	89.7			89.6		
Factor de potencia	0.86			0.85		
Clase de aislamiento	F			F		
Clase de protección	IP23S			IP23S		
Refrigeración	AF			AF		
Peso neto (kg)	25.5			26		
Dimensiones (mm)	710*270*490			710*270*490		

ID del producto: S. 004RM. M270-E/ S. 004RM. M235-E/ S. 004RM. M213-E

# HIZONE