

# HIZONE

## GMAW/FCAW MIG/MAG INVERTER-PULSE

BT MIGDP 5006

HIZO **500DP** MULTIPROCESS

**500 A**

3ph~ 400V



Tensión de entrada



Pulsado Dual



Sinérgico



φ300mm (20kg)



Sistema de control DSP



Módulo IGBT



Ciclo de trabajo pesado



5.0in 854x480px



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)



### Accesorios estandar



Rodillo de alimentación de alambre

U, φ1.0-1.2 7.671.629  
U, φ1.2-1.6 7.671.633  
V, φ0.6-0.8 7.671.626  
V, φ0.8-1.0 7.671.623  
V, φ1.0-1.2 7.671.624  
V, φ1.2-1.6 7.671.628  
K, φ0.8-1.0 7.671.635  
K, φ1.0-1.2 7.671.634  
K, φ1.2-1.6 7.671.638



Alimentador de alambre

Connecting cable kit:  
6.310.171/6.310.174-C(BT MIGDP 5006)

### Uso industrial pesado !

#### 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 5006

3m,50mm<sup>2</sup> 6.310.355-C

3m,50mm<sup>2</sup> 6.310.057-D

Manguera, 4m 6.310.006

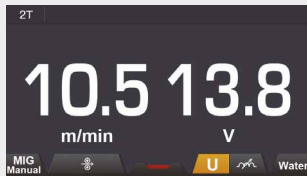
φ6 FA3045 8.462.124-C

φ9.5mm 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 ←



MMA

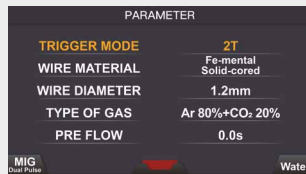


TIG LIFT

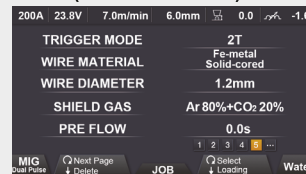


En el modo MIG, la operación se realiza completamente desde el alimentador de alambre; la fuente de potencia solo muestra el modo actual.

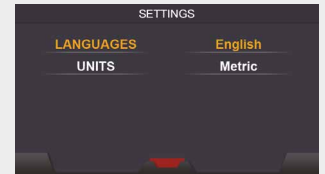
Detección de gas → Perilla de ajuste (Presionar/Girar)  
 Grabar parámetros → Parámetros  
 Alimentación de alambre → Perilla de ajuste (Presionar/Girar)  
 Refrigeración →



PARÁMETROS

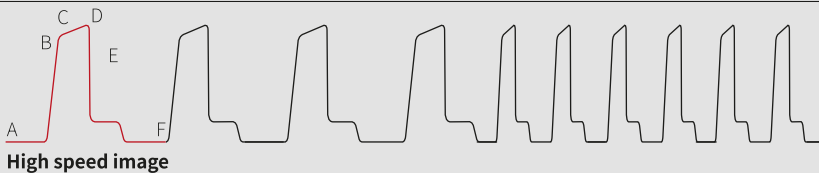


MEMORIA

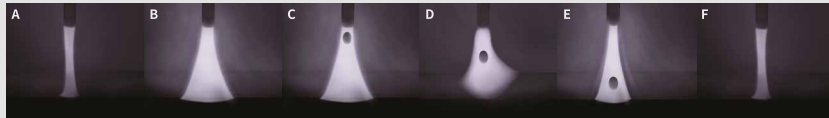


CONFIGURAR

## Advantages of dual pulse welding



High speed image



■ 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 5006 HIZO 500DP		
<b>Parámetros</b>			
Tensión de alimentación (V)		3~400	
Frecuencia de red (Hz)		50/60	
Corriente efectiva (A)	MIG	TIG	MMA
Corriente nominal (A)	31.4	25.6	32.1
Corriente nominal (A)	40.5	33.0	41.5
Potencia nominal (kW)	28.1	22.8	28.9
Ciclo de trabajo 40 °C 10 min		60% 500A 100% 410A	
Rango de corriente (A)	20-500	10-500	10-500
Rango de voltaje (V)	15-39	10.4-30	20.4-40
Velocidad alimentación (m/min)	1.5-24	-	-
Tensión en vacío (V)	102	93	97
Eficiencia (%)		91.3	
Factor de potencia		0.77	
Clase de aislamiento		F	
Clase de protección		IP23S	
Refrigeración		AF	
Peso neto (kg)		30.5	
Dimensiones (mm)		710*270*490	