

www.ceaweld.com



CEA

TIG

made in italy
SINCE 1950





MATRIX HF

LA SOLUCIÓN PERFECTA PARA TIG DC

EQUIPO DE SOLDADURA TIG DC INVERTER

MATRIX HF son fuentes de potencia TIG tecnológicamente muy avanzadas con una interfaz completa y fácil de usar para el control total de todos los parámetros de soldadura.

Los MATRIX HF ofrecen excelentes prestaciones de soldadura TIG con acero dulce e inoxidable, cobre y sus aleaciones, y son adecuados para las aplicaciones industriales y de mantenimiento más exigentes.

MATRIX HF



Excelente rendimiento

MATRIX HF ofrece excelentes prestaciones en soldadura MMA con los electrodos básicos y celulósicos más difíciles.

MATRIX 2200 HF optimiza el consumo de energía con el dispositivo PFC y es la elección ideal siempre que se necesite potencia y portabilidad.



Otras características

- TIG DC corriente mínima desde 1A
- Equipada de serie con modo de pulso integrado en el control con función «EASY PULSE» disponible
- Excelentes características de soldadura TIG
- ENCENDIDO HF: el encendido HF inteligente garantiza un encendido del arco más preciso y rápido en todas las condiciones.
- Función de «ahorro de energía» para operar el ventilador de refrigeración del generador de soldadura y la refrigeración por agua de la antorcha solo cuando sea necesario.
- El uso de antorchas TIG especiales permitirá el control remoto de los parámetros de soldadura directamente desde la antorcha.
- Panel de control protegido contra impactos accidentales
- Peso y tamaño reducidos, fácil de transportar
- Selección del tipo de electrodo (solo la MMA – MATRIX 3001 HF)
- Posibilidad de memorizar los parámetros de soldadura de 99 TRABAJOS (excluida la MATRIX 3001 HF)
- CORRIENTE DE ARCO DE ELEVACIÓN – con posibilidad de establecer el valor de la corriente de arranque en LIFT

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS



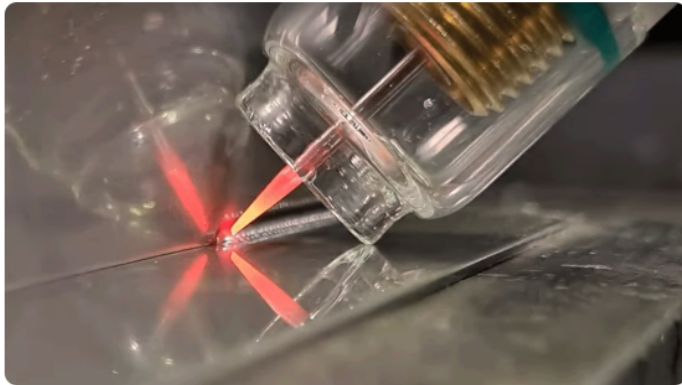
PANTALLA DE CONTROL HF

- Selector de proceso de soldadura: TIG DC, TIG DC «Lift», MMA DC
- Soldadura TIG pulsados ajustable de 0,5 a 2000 Hz con funciones «EASY PULSE» disponibles
- Modo de pulsación: Sinérgico, Rápido, Ultrarrápido, Lento
- 99 programas

COLDTACK

Innovador dispositivo de soldadura por puntos para lograr uniones precisas y seguras con un aporte térmico mínimo. La función Multi-cold.TACK garantiza el punteado en frío en una secuencia rápida, lo que amplía aún más las ventajas del punto único.

Gracias a la función Perfect-Point, cold.TACK permite obtener el posicionamiento por puntos más preciso.



TIG RCT - RUNNING COLDTACK

RCT es el acrónimo de Running cold.TACK; en efecto, el proceso TIG RCT permite beneficiarse de todas las ventajas del cold.TACK, repitiendo el único punto de cold.TACK de forma continua, para conseguir un cordón de soldadura frío y perfecto. Utilizando TIG RCT el cordón de soldadura es mucho más frío en comparación con el que se consigue con Pulse TIG y representa la solución ideal para soldar materiales finos con una transferencia de calor muy baja. TIG RCT es un proceso de corriente continua no disponible en la soldadura AC.

MODO IMPULSO

SYN PULSE

SYN PULSE generará sinérgicamente la frecuencia del pulso y la corriente de base

ULTRA FAST

Ajuste la frecuencia hasta 2000 Hz

FAST PULSE

Ajuste la frecuencia de 0,5 Hz a 500 Hz

SLOW PULSE

Ajuste por separado corriente/tiempo de pico y base





FUNCIONES DE LA MMA

Arc Force ajustable para elegir la mejor dinámica del arco de soldadura. Hot Start ajustable para mejorar el cebado del arco con electrodos difíciles Función antiadherente del electrodo.

FUNCIÓN DEL CICLO

la función «CICLO» permite cambiar continuamente entre dos valores de corriente, previamente preseleccionados, simplemente pulsando el botón de la antorcha. Esta función es la más adecuada para soldar perfiles de diferentes espesores, que requieren un cambio continuo de ajuste de corriente.



Accesorios disponibles

DESCUBRE TODOS LOS ACCESORIOS DISPONIBLES



HR 22
032065



HR 23
032060



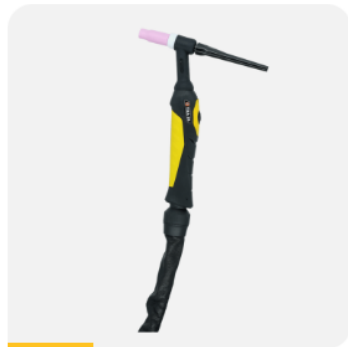
CEA CL-1100
402275A



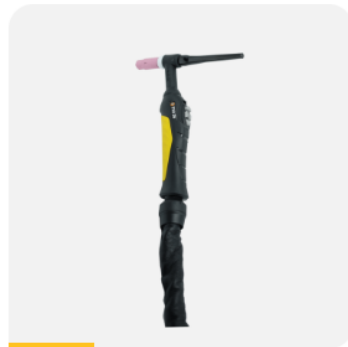
TROLLEY VT 101
234929



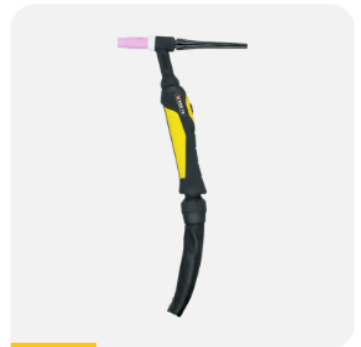
TROLLEY VT 20
234921



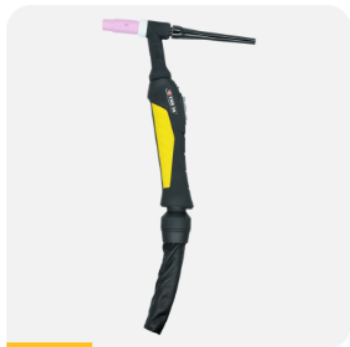
ANTORCHA CEA TXA 26,4
020562



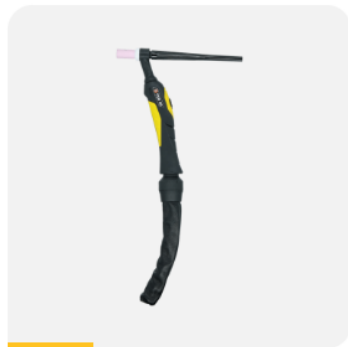
**ANTORCHA CEA TXA 26.4
"UP/DOWN"**
020662



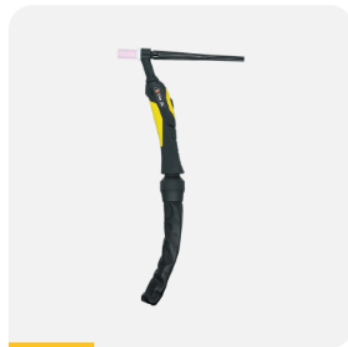
ANTORCHA CEA TXH 18,4
020672



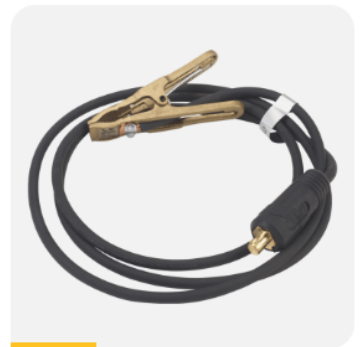
**ANTORCHA CEA TXH 18.4
"UP/DOWN"**
020677



**ANTORCHA CEA MINI TXH
20.4**
020667



**ANTORCHA CEA MINI TXH
20.4 "UP/DOWN"**
020680

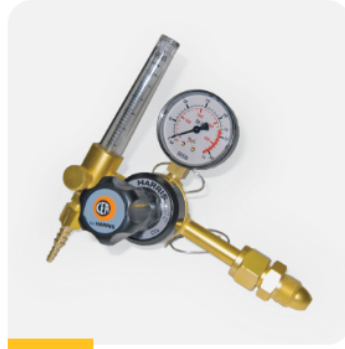


**35 MM² / 4 M CABLE DE
TIERRA CON
ABRAZADERA**
239601



50 MM² / 4 M CABLE DE TIERRA CON ABRAZADERA

239603



REDUCTOR CON CAUDALÍMETRO Y 1 MANÓMETRO

020916



CD 6/8

236243



PSR7

020919



ADAPTADOR PARA ANTORCHAY PSR 7

460056



KIT A6

460005

Ficha de datos

MATRIX HF: CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

DATOS TÉCNICOS			MATRIX 2200 HF		MATRIX 2600 HF		MATRIX 300 / 3001 HF		MATRIX 4200 HF	
			TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA
Monofásica 50/60 Hz	V	20% -20%	230		-		-		-	
Trifásica 50/60 Hz	V	20% -20%	-		400		400		400	
Potencia instalada @ I ₂ Max	kVA		5,2	6,0	6,7	9,6	8,5	8,5	16,8	19,2
Fusible retardado (I ₂ @ 100%)	A		16		10		10		16	
Factor de potencia / cos φ			0,99/0,99		0,95/0,99		0,95/0,99 – 0,96/0,99		0,95/0,99	0,95/0,99
Grado de eficacia			0,84		0,86		0,87		0,86	
Tensión en circuito abierto	V		85	85	85		85		85	
Rango actual	A		1 – 220	10 – 180	1 – 260	10 – 250	1 – 300	10 – 270	3 – 420	10 – 400
Ciclo de trabajo a (40°C)	A 100%		160	120	200	190	210	200	270	
	A 60%		190	150	230	220	250	230	340	
	A X		220(30%)	180(30%)	260(40%)	250(40%)	300(35%)	270(35%)	420 (40%)	400 (40%)
Normas	EN 60974-1 – EN 60974-3 – EN 60974-10									
	S									
Clase de protección	IP		23 S		23 S		23 S		23 S	
Dimensiones (LxAxA)	mm		465 x 185 x 390		495 x 185 x 390		495 x 185 x 390		560 x 220 x 425	
Peso	kg		14		17,5		17,5		25	



WELDING TOGETHER

www.ceaweld.com

