

Dynasty® 200 DX

Fuente de energía para
soldadura TIG (GTAW)



AD/ 4.8-s Jul. 2008.

Referencia
Rápida



Aplicaciones Industriales

Industria Petroquímica
Industria Aeroespacial
Industria Alimentaria
Montajes metálicos
Soldadura de Tuberías
Mantenimiento

Procesos

TIG (GTAW)
TIG Pulsado (GTAW-P)
Electrodo (SMAW)

Tensión de Alimentación: Autoline, 120-460V 50/ 60Hz.

Rango de Amperaje: 1- 200 A

OCV Máximo: 80V

Grado de Protección: IP 23

Dimensiones: L: 546mm x An: 191mm x Al: 343mm

Peso: 20,5 Kg.

The Power of Blue.

Tecnología Wind Tunnel™

Protege las placas, y componentes electrónicos ante agentes contaminantes, aumentando así la seguridad de la máquina frente a posibles averías.

Zócalo para Control Remoto

La unidad dispone de un sencillo panel de control, además dispone de un conector hembra de 14 pin para conectar controles remotos.

Rango de Control de **frecuencia AC de 20a 250Hz**. Ayuda a focalizar el arco sobre el baño de soldadura, ofreciendo mayor control al operador, y permitiendo producir fantásticas características de soldadura.

Fácil Manejo

Dispone de un magnífico interface, que permite al operador regular la máquina de modo sencillo y preciso.

Inicio Lift-Arc. Inicia el arco para soldadura TIG eliminando el riesgo de contaminar la pieza.



Tecnología Inverter de control de Arco, lo que proporciona el mejor control de arco posible, especialmente requerido en aplicaciones críticas.

Fan-on-Demand™

El ventilador actúa sólo cuando se necesita, reduciendo así el nivel de ruido, y el consumo de la unidad.

Tecnología "Advanced Squarewave"

Mejora la soldabilidad del aluminio y de las aleaciones de magnesio usando poca energía. No necesita el uso continuado de alta frecuencia en modo AC, debido al avanzado sistema de onda cuadrada y la extensión de control de balance (30-90%), lo que permitirá un mejor control del semiciclo, extendiendo el rango de balance. Esto ayuda a aumentar la precisión, el control de la limpieza, y la vida del tungsteno.

Alta Frecuencia Programable

Permite el establecimiento de las condiciones de alta frecuencia para mejorar los inicios de arco.



Tecnología Auto-line que permite conectar la unidad a tensiones comprendidas entre 120 y 460V en una o tres fases, y a 50 o 60 Hz. La máquina reconoce automáticamente la tensión de entrada, y trabaja en base a ella.



3 años de garantía, en piezas y mano de obra.

MADE IN **USA**
APPLETON, WI **USA**

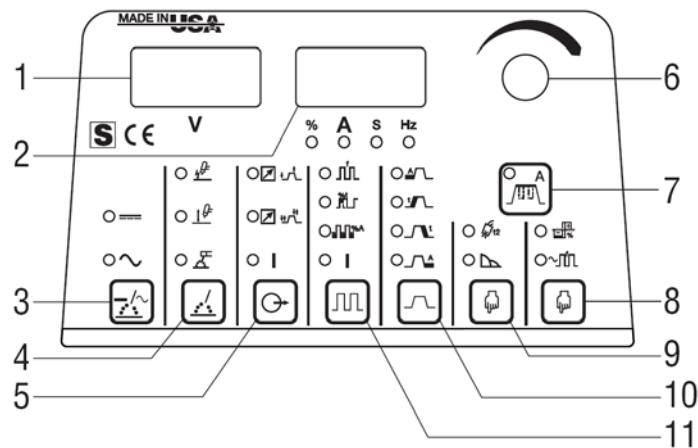


Miller Electric Mfg. Co
An Illinois Tool Works Company
1635 West Spencer Street
Appleton, WI 54914 USA
www.MillerWelds.com

ITW Welding Products Spain
Cno. Viejo de Alboraya 11 Bj.
46020 Valencia
Spain
www.itw-welding.es



Panel de Control



- | | |
|---|---|
| 1. Amperímetro y Display de Parámetros | 5. Control 2T/ 4T |
| 2. Voltímetro | 6. Control Encoder |
| 3. Control Selector tipo de corriente AC/DC | 7. Control Selector de Amperaje |
| 4. Control de modo de arranque | 8. Control regulaciones de balance/ Frecuencia AC |
| | 9. Control Post-Gas/ DIG |
| | 10. Control de secuencia de soldadura |
| | 11. Control Pulser |

Especificaciones (Sujetas a cambio sin previo aviso)

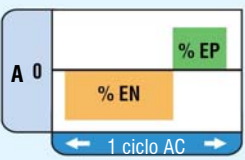
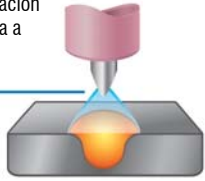



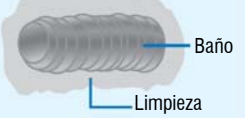
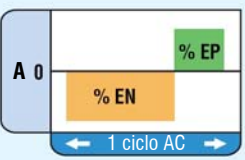

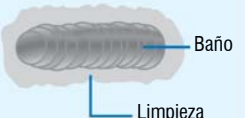
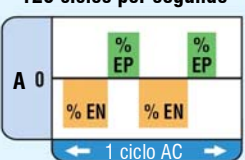
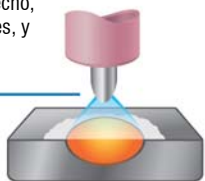
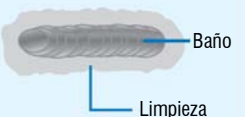


Modo de Soldadura	Fases	Salida Nominal	Rango de Amperaje	OCV Máximo	Entrada de Amps. a la Salida Nominal, 50/ 60Hz					Dimensiones	Peso Neto	
					120V	230V	400V	460V	KVA			KW
TIG (GTAW)	3 Fases	200A/ 18V	120VAC	80 VDC 5-10**	-	13,7	8,7	6,9	5,5	5,2	L: 546mm An: 191mm Al: 343mm	20,5 Kg.
		20% F.M.	1-110A		-	0,16*	0,24*	0,25*	0,06*	0,03*		
		150A/ 16V	200-460VAC		-	9,4	6,0	4,7	3,8	3,6		
	60% F.M.	1-200A	-		0,16*	0,24*	0,25*	0,06*	0,03*			
	1 Fase	150A/ 16V			-	15,8	-	7,9	3,6	3,6		
		60% F.M.			-	0,23*	-	0,25*	0,05*	0,02*		
140A/ 15,6V			31,0	-	-	-	3,6	3,5				
	40% F.M.		0,42*	-	-	-	0,05*	0,03*				
	100 A/ 14V		20,7	-	-	-	2,3	2,3				
	100% F.M.		0,42*	-	-	-	0,05*	0,03*				
Electrodo (SMAW)	3 Fases	200 A/ 28V	120VAC	80 VDC 5-10**	-	20,8	13,0	10,2	8,1	7,8		
		20% F.M.	1-90A		-	0,16*	0,24*	0,25*	0,06*	0,03*		
		130 A/ 25,2V	200-460VAC		-	12,3	7,6	6,0	4,8	4,6		
	60% F.M.	1-200A	-		0,16*	0,24*	0,25*	0,06*	0,03*			
	1 Fase	130 A/ 25,2V			-	20,0	-	10,0	4,7	4,7		
		60% F.M.			-	0,23*	-	0,25*	0,05*	0,03*		
100 A/ 24V			31,3	-	-	-	3,6	3,6				
	60% F.M.		0,42*	-	-	-	0,05*	0,03*				
	90 A/ 23,6V		27,6	-	-	-	3,2	3,2				
	100% F.M.		0,42*	-	-	-	0,05*	0,03*				

* Mientras no suelda

** Sensor de voltaje para Electrodo, y Lift-Arc.

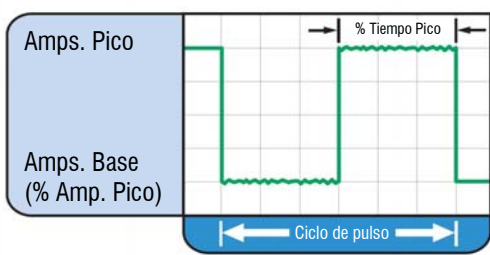
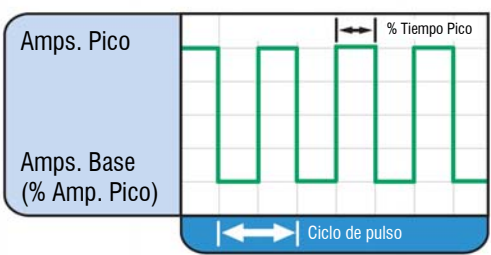
Controles de Forma de Onda en AC

Característica	Forma de Onda	Efecto en el Baño	Efecto en la Apariencia
Control de balance (equilibrio) (%EN) Controla la acción de limpieza mediante el ajuste del % del tiempo en EN. Este control es similar al control de balance en las máquinas convencionales de onda cuadrada. Pero las máquinas convencionales de onda cuadrada están limitadas al 68% EN, la fuente de energía "Dynasty 200" puede ser ajustada desde un 30% a un 99% EN. Use el control de balance en combinación con el control de corriente independiente, para un efecto todavía mayor en EN.	51- 99% EN 	Reduce la formación de bola, y ayuda a centrar el arco Penetración más estrecha y profunda 	Baño estrecho, sin limpieza visible 
	30- 50% EN 	Aumenta la formación de bola en el electrodo Menor Penetración 	Baño más ancho con acción de limpieza 
	60 ciclos por segundo 	Baño más ancho, buena penetración- ideal para construcción 	Baño más ancho con acción de limpieza 
Frecuencia ajustable (Hz.) Controla el ancho del cono del arco. Aumentando la frecuencia AC obtenemos un arco más focalizado, con el consiguiente aumento del control direccional. Nota: Al disminuir la frecuencia AC el arco se vuelve mas suave, y aumenta la anchura del arco, con lo que también aumenta la anchura del cordón.	120 ciclos por segundo 	Baño más estrecho, ideal en rincones, y aplicaciones automatizadas 	Baño más estrecho con acción de limpieza 

Controles de TIG Pulsado

Controles de TIG-Pulsado DC de Alta Velocidad

- **PPS Pulsos por Segundo (Hz):** DC = 0,1- 500 PPS/ AC = 0,1- 500 PPS
- **% ON- %Tiempo de Pico:** 5- 95% (Controla el montante de tiempo durante el que cada ciclo de pulso se mantiene en el amperaje de pico)
- **Amperaje de Base:** 5- 99% (establece el amperaje bajo en la pulsación, mediante un % del amperaje de pico)

TIG PULSADO CONVENCIONAL	TIG PULSADO DE ALTA VELOCIDAD
	
Normalmente de 1 a 10 PPS. Produce un efecto de calentamiento y enfriamiento en el baño de soldadura, y puede reducir la distorsión al reducir el amperaje medio. Este efecto de calentamiento y enfriamiento también dota al cordón de una apariencia distinta. La relación entre la frecuencia de pulsación y la velocidad de avance determina la distancia entre las ondas que se forman en el cordón. El pulsado de baja velocidad se puede coordinar con la aportación de material en el baño de soldadura, y puede aumentar el control sobre el baño de soldadura.	Por encima de 40 PPS, el TIG pulsado se vuelve más audible que visible, causando un aumento de la agitación en el baño y mejorando la micro estructura del material soldado. Pulsando al corriente a grandes velocidades –entre un amperaje de pico alto, y un amperaje de base bajo- podemos también estrechar y focalizar el arco. Esto nos da una mayor estabilidad del arco, un aumento de la penetración, y un aumento de la velocidad de avance (Rango común: 100- 500 PPS). La capacidad de pulsar hasta 500 PPS nos otorga una mayor concentración y estabilidad del arco, lo que es extremadamente beneficioso en automatismos donde se requieren grandes velocidades de avance.

Opciones y Accesorios Genuinos Miller



RFCS-14 Pedal

Para todas las máquinas de estado sólido de Miller posteriores al serial JK674521. Este pedal proporciona control de corriente y contactor. Incluye 6 mts. de cable y conector de 14 pin.

RFCS-14 #043 554



RCCS-14

Para todas las máquinas de estado sólido de Miller posteriores al serial JK674521. Es un control de antorcha con regulador tipo norte/ sur que se fija a la pistola usando dos tiras de Velcro. Diseñado para aplicaciones que requieren control fino de amperaje. Incluye 8 mts. de cable de control.

RCCS-14 #043 688



RCC-14

Para todas las máquinas de estado sólido de Miller posteriores al serial JK674521. Es un control de antorcha con regulador tipo este/ oeste que se fija a la pistola usando dos tiras de Velcro. Diseñado para aplicaciones que necesitan rampas de ascenso y descenso rápidas. Incluye 8 mts. de cable de control.

RCC-14 #151 086

Cables de Extensión

Para controles remotos de 14 pin. De 14 pin macho a 14 pin hembra.

#122 973 (7,6 mts.)

#122 974 (15 mts.)

#122 975 (23 mts.)

Opciones y Accesorios (Cont.)

Sistemas de Refrigeración

Hydramate Series

Se trata de una nueva serie de refrigeradores capaces de dar respuesta a los más exigentes ciclos de trabajo
Pot. Refrigeradora: 13.000 btu/ hora



Antorchas

Miller recomienda utilizar Antorchas originales Weldcraft



WELD-CRAFT
The TIG Welder's Choice

Información para Pedido

Equipo y Opciones	Stock No.	Descripción	Cant.	Precio
Dynasty® 200 DX	#907 356	Solo Máquina, Auto-Line 120-460VAC, 1/ 3 Fases, 50/ 60 Hz, (CE)		
Opciones				
Antorcha TIG		Miller recomienda Antorchas Weldcraft Originales		
Accesorios				
RFCS-14	#043 554	Control remoto de pedal		
RCCS-14	#043 688	Control remoto de antorcha tipo norte/ sur		
RCC-14	#151 086	Control remoto de antorcha tipo este/ oeste		
Cables de Extensión 14 pin		Ver gráfica superior		

Precio Total:

Distribuido por:

