



*soldadoras  
industriales*

Con la línea de máquinas soldadoras Infra usted cuenta con los modelos de máquinas para:

Todos los procesos de soldadura con la línea más amplia de soldadoras para que usted elija fabricados con tecnología de vanguardia.

Asesoría profesional para la correcta elección de su equipo de soldar

Garantía de 3 años

Refacciones y consumibles

Talleres y centros de servicio, cerca de usted

# contenido *soldadoras industriales*

	<i>Página</i>
Tabla general de máquinas soldadoras	54
<b>Proceso manual, electrodo revestido o SMAW</b>	
Monofásicas de corriente alterna corriente constante	58
Monofásicas de corriente alterna y corriente directa, corriente constante	60
Monofásicas de corriente directa, corriente constante	62
Trifásicas corriente directa, corriente constante	63
<b>Proceso MIG (GMAW ó FCAW)</b>	
Monofásicas, corriente directa, voltaje constante	65
Trifásicas, corriente directa, voltaje constante	67
<b>Multiprocesos</b>	
Trifásicas, corriente directa, corriente constante, voltaje constante tipo transformador	70
Trifásicas, corriente directa, corriente constante, voltaje constante tipo invertidora	72
Monofásicas, corriente directa, corriente constante tipo invertidora	74
<b>Proceso TIG (GTAW)</b>	
Monofásicas, corriente alterna y directa, corriente constante	75
<b>Soldadoras por arco Plasma (PAW)</b>	78
<b>Corte a plasma</b>	
Monofásicas de corriente directa	79
Trifásicas corriente directa	80
<b>Soldadoras rotativas con motor de combustión interna a gasolina 1 y 2 cilindros</b>	
Corriente alterna, corriente directa y corriente constante	81
Corriente alterna y directa, corriente y voltaje constante	82
Generadores para soldar con motor de combustión interna diésel o gasolina	84
Alimentadores	86
Enfriadores y unidad de alta frecuencia	87
Antorchas para soldadoras de proceso TIG (GTAW)	87
Antorchas para soldadoras de proceso MIG (GMAW)	88
Juegos de pas y consumibles para antorchas	89
Tabla de dimensiones, peso y embalaje	90
Centros de servicio autorizados	91

Máquinas soldadoras estáticas tipo Transformador - Rectificador

Grupo	Modelo	SMAW MANUAL ELECT. REV.	GTAW TIG/TAG	GMAW			FCAW		SAW		PAC/A PLASMA CORTE/AIRE	CAAC CARBON CORTE/AIRE
				TIPO DE TRANSFERENCIA DE MET. C. CIRC.	GLOB.	ROCIO	MIG C/GAS.	DAAW S/GAS	AUTOMAT.	MANUAL		
C.A.  1F	MI 80	●L										
	MI 225 L	●L										
	TH 200	●L										
	TH 250	●L										
	TH 300	●L										
CA/CD 1F	TH 225/150	●	○ Uaf.									
	TH 302 CA/CD	●	○ Uaf.									
	MI 250 L CA/CD	●	○ Uaf.	○ Arv.	○ Arv.	○ Arv.	○ Arv.				●	
	MI 2-300 CA/CD	●	○ Uaf.									
CD, CC Y 1F	Arctron 130	●	●									
	Arctron 160	●	●									
	Arctron 300	●	●									
	MI 250 L-CD	●	○ Uaf.									
	MI 2-300 CD	●	○ Uaf.	○ Arv.	○ Arv.	○ Arv.	○ Arv.					●
CD CC VC 3F	Opus 2K 355	●	●	○ Avc.	○ Avc.	○ Avc.	●	●				●
	Opus 560	●	●	○ Avc.	○ Avc.	○ Avc.	●	●	●	●		●
	Multiarc 452	●	○ Uaf.	○ Avc.	○ Avc.	○ Avc.	○ Avc.	○ Avc.	●	●		●
	Multiarc 652	●	○ Uaf.	○ Avc.	○ Avc.	○ Avc.	○ Avc.	○ Avc.	●	●		●
CD CC 3F	MI -3-375	●	○ Uaf.		○ Arv.	○ Arv.	○ Arv.	○ Arv.	○ BM/P	○ BM/P	○ BM/S	●
	MI -3-475	●	○ Uaf.		○ Arv.	○ Arv.	○ Arv.	○ Arv.	○ BM/P	○ BM/P	○ BM/S	●
	MI -3-575	●	○ Uaf.		○ Arv.	○ Arv.	○ Arv.	○ Arv.	○ BM/P	○ BM/P	○ BM/S	●
	SRH 444 arco de oro	●	○ Uaf.		○ Arv.	○ Arv.	○ Arv.	○ Arv.	○ BM/P	○ BM/P	○ BM/S	●
CA/CD A.F. 1F Doble Proceso	MI 150 AF	●	● Af									
	MI 2-300 CA/CD/AF	●	● Af	○ Arv.	○ Arv.	○ Arv.	○ Arv.					●
	Alpha Tig 252	●	● Af	○ Arv.	○ Arv.	○ Arv.	○ Arv.					●
	Alpha Tig 352	●	● Af	○ Arv.	○ Arv.	○ Arv.	○ Arv.					●
C.D. VC 1F	MM 140			●	●		●	●				
	MM 180			●	●		●	●				
	MM 215			●	●		●	●				
	MM 252			●	●	●	●	●				
	MM 261			●	●	○ Psa	●	●				
C.D. VC 3F	CP 303			●	●	●	●	●	●			●
	Deltamig 355			●	●	●	●	●	●			●
	Deltamig 455			●	●	●	●	●	●			●
	Deltamig 655			●	●	●	●	●	●			●
Plas.	Hot point 437										●	
	Hot point 750										●	
	Hot point 1125										●	
	Hot point 1500										●	

Grupo	Modelo	SW PERNOS	PUNTOS		CONTROL DE SALIDA	AMPERAJE NOMINAL		AMPERAJE MAXIMO	VOLTS CA PRIMARIO	CICLO DE TRABAJO	KVA POTENCIA APARENTE	KW POTENCIA REAL
			MIG FCAW	TIG		CA	CD					
C.A.  1F	MI 80				2 Taps	80		80	120	10%	4.45	2.85
	MI 225 L				Mecánico	100/155		230	127/220	20%	9.9	5.4
	TH 200				Mecánico	100		200	127	10%	4.44	2.85
	TH 250				Mecánico	250		250	127/220	18%	12.8	8.3
	TH 300				Mecánico	100/300		300	127/220	20%	15.4	10.5
CA/CD 1F	TH 225/150				Mecánico	230	150		127/220	20%	12.8	8.3
	TH 302 CA/CD				Mecánico	300	200		127/220	20%	15.4	10.5
	MI 2-300 CA/CD				Mecánico	300	300		220/440	50%	18.4	12
	MI 2-300 CA/CD				Mecánico	250	250		220	30%	18.4	12
CD CC 1F	Arctron 130				Electrónico		130		120	35%	4.3	3.9
	Arctron 160				Electrónico		160		220	35%	6.3	5.7
	Arctron 300				Electrónico		250		220	60%	10.1	9
	MI 250 L-CD				Mecánico		250		220	30%	18.4	12.0
	MI 2-300 CD				Mecánico		275	300	220/440	50%	18.4	12
CD CC VC 3F	Opus 2K 355				Electrónico		300		220/440	60%	12.2	11.5
	Opus 560				Electrónico		450	600	220/440	100%	21.1	19
	Multiarc 452				Electrónico		450		220/440	100%	35.8	23.7
	Multiarc 652				Electrónico		650		220/440	100%	19	21.1
CD CC 3F	MI -3-375	○ PSP	○ Arv/Tim		Mecánico		300	400	220/440	60%	22.8	15.0
	MI -3-475	○ PSP	○ Arv/Tim		Mecánico		400	500	220/440	60%	30.4	21.2
	MI -3-575	○ PSP	○ Arv/Tim		Mecánico		500	600	220/440	60%	41.9	28.6
	SRH 444	○ PSP	○ Arv/Tim		Eléctrico		400	550	220/440	60%	32.0	21.6
CA/CD A.F. 1F Doble Proceso	MI 150 AF				Mecánico	150	150		220/440	50%	13.2	8.6
	MI 2-300 CA/CD/AF				Mecánico	250	250		220/440	50%	18.4	12.0
	Alpha Tig 252			TIM/B	Electrónico	250	250		220/440	50%	30.8	20
	Alpha Tig 352			TIM/B	Electrónico	350	350		220/440	50%	30.8	20.8
C.D. VC 1F	MM 140						100	130	120	30%	3.48	3.10
	MM 180						130	170	220	30%	3.96	3.56
	MM 215						200	235	220	60%	7.9	6.4
	MM 252						250	250	220	40%	11.5	10.3
	MM 261					●TIM/B	250	250	220/440	60%	11.5	10.3
C.D. VC 3F	CP 303					○ TIM/B	300		220/440	100%	13.7	12.3
	Deltamig 355					○ TIM/B	350		220/440	100%	20.5	14.4
	Deltamig 455					○ TIM/B	450		220/440	100%	27.8	22.2
	Deltamig 655					○ TIM/B	650		220/440	100%	44.8	36.2
Plas. 1F 1F 1F 3F	Hot point 437				Electrónico		25		120/220	40%	3.8	3.1
	Hot point 750				Rangos		55		220/440	60%	12.3	8.5
	Hot point 1125				Rangos		65		220/440	60%	16.7	11
	Hot point 1500				Electrónico		80		220/440	100%	25	13

NOTA: Ver abreviaturas en la página siguiente

## Máquinas soldadoras rotativas con motor de combustión interna

Grupo	Modelo	SMAW MANUAL ELECT. REV.	GTAW TIG/TAG	GMAW			FCAW		CAAC CARBON CORTE/AIRE
				TIPO DE TRANSFERENCIA DE MET. C. CIRC.	GLOB.	ROCIO	MIG C/GAS.	OAAW S/GAS	
CA/CD Gasolina 1 Cil. Gasolina 2 Cil.	Bronco 3700 V	●	○ Uaf.						
	Bronco 225	●	○ Uaf.		○ Arv.				
	Bronco 252	●	○ Uaf.	○ Avc.	○ Avc.				
	Bronco 311	●	○ Uaf.	○ Avc.	○ Avc.				●
Diesel 3 y 4 Cil. Motor John Deere	Insignia 4500 T	●	○ Uaf.		○ Arv.	○ Arv.	○ Arv.	○ Arv.	●
	Insignia 4500 T4	●	○ Uaf.		○ Arv.	○ Arv.	○ Arv.	○ Arv.	●
	Insignia 5600 T	●	○ Uaf.		○ Arv.	○ Arv.	○ Arv.	○ Arv.	●
	Insignia 5600 T4	●	○ Uaf.		○ Arv.	○ Arv.	○ Arv.	○ Arv.	●
	Insignia 5600 L4	●	○ Uaf.		○ Arv.	○ Arv.	○ Arv.	○ Arv.	●
	Insignia 4004T	●	○ Uaf.		○ Arv.	○ Arv.	○ Arv.	○ Arv.	●
Diesel 3 Cil. Motor John Deere	Geminis	●	○ Uaf.		○ Arv.	○ Arv.	○ Arv.	○ Arv.	●
	Para 2 operadores	●	○ Uaf.		○ Arv.	○ Arv.	○ Arv.	○ Arv.	●

### Significado de los íconos utilizados en esta sección



Electrodo revestido  
(SMAW)



Mig (GMAW Y FCAW)



Proceso de corte a  
plasma



GTAW (TIG)



Multiprocesos



Rotativas



Punteadoras



Alimentadores



Accesorios



Unidad que requiere  
conexión monofásica



Unidad que requiere  
conexión trifásica



Salida de corriente  
alterna



Salida de corriente  
directa



Salida de corriente  
alterna y directa



Máquina de corriente  
constante



Máquina de voltaje  
constante



Máquina de corriente  
y voltaje constantes

ARRANQUE MANUAL O ELÉCTRICO	AMPERAJE NOMINAL		SALIDA AUXILIAR Kw - CA	H.P. MOTOR =	CICLO DE TRABAJO	R.P.M. MOTOR
	CA	CD				
Manual		140	4	13	60%	3600
Eléctrico	225	200	8.5	18	100%	3600
Eléctrico	225	210	8.5	18	100%	3600
Eléctrico	300	280	11	23	100%	3600
Eléctrico		400	4 kw	47	100%	1800
Eléctrico		400	4 kw	71	100%	1800
Eléctrico		500	4 kw	47	100%	1800
Eléctrico		500	4 kw	71	100%	1800
Electrónico		500	4 kw	71	100%	1800
Eléctrico		400	4 kw	33	100%	1800
Eléctrico		550	4.0	47	40%	1800
Eléctrico		275	4.0	47	40%	1800

★ Su diseño permite usar un control electrónico de corriente y se puede convertir a potencial constante para aplicar soldadura MIG.

L/T Electrónico/Tradicional

## Claves y signos para la interpretación de abreviaturas

### Claves para interpretación de abreviaturas

**C.A.** Corriente alterna.  
**C.D.** Corriente directa.  
**A.F.** Alta frecuencia integrada.  
**M.F.** Monofásicas.  
**3 F** Trifásicas.  
**CONT** **C.C.** Control de corriente constante.  
**V.C.** Voltaje constante.  
**TIM** Control de tiempo (timer).  
**L** Limitada a electrodos para C.A.  
**PLAS.** Plasma.  
**CONT.** Arranque de arco por contacto.  
**PULS.** Aditamento de arco pulsante.  
**ARV.** Alimentador de respuesta por voltaje.  
**P.SP.** Pistola y control especial para pernos.  
**B** Boquilla especial.  
**MEC.** Control mecánico de voltaje o amperaje.  
**ELEC.** Control eléctrico.  
**BMP** Bancada multiple en paralelo.  
**BMS** Bancada multiple en serie.  
**MIXTO** Control mixto, derivaciones más ajuste fino mecánico o eléctrico.  
**H.P.** Caballos de potencia.  
**KVA** Kilo Volts Amperes.  
**K.W.** KiloWatts.  
**C.T.** Ciclo de trabajo en %.  
**RB/RA** Rango bajo/rango alto.  
**PSA** Pistola alimentadora para aluminio.  
**AVC** Alimentador de velocidad constante.  
**UAF** Arranque de arco con unidad de alta frecuencia.

### Procesos

**SMAW** Electrodo revestido manual.  
**GTAW** Proceso TIG / TAG.  
**GMAW** Proceso MIG / MAG.  
**FCAW** Alambre con núcleo de fundente.  
**SAW** Arco sumergido.  
**PAC/A** Corte con plasma-aire.  
**CAA-C** Corte con arco-aire.  
**SW** Soldadura de pernos.  
**PAW** Soldadura por Arco Plasma.

### Signos

- Punto lleno diseño básico C/equipo integrado.
- Es necesario un aditamento o control externo opcional.



**Soldadora de corriente alterna (CA)  
corriente constante, dos rangos**

**3601 MI 80**

Código Modelo



Trabajo Doméstico



Incluye: Cable,  
tenaza de tierra y  
portaelectrodos

**Soldadora de corriente alterna (CA)  
corriente constante, control mecánico**

**3620 MI 225 L**

Código Modelo



Trabajo Ligero



Incluye: cable con tenaza de  
tierra y cable portaelectrodo.

**Soldadora de corriente alterna (CA)  
corriente constante, control mecánico**

**3048 TH 200**

Código Modelo



Trabajo Industrial Ligero



Incluye: Cable de alimentación  
uso rudo 3x8, 1.8 mts. long.  
Juego de cables para soldar  
PAS 200, con pinza de tierra y  
portaelectrodo.

**Conexión a 127 volts CA**

**Alimentación:** 127 Volts, 35 Amps., una fase 60 Hertz.  
**Salida nominal:** 80 amp. @ 23 Volts CA de carga. 10% ciclo de trabajo.  
**Gama de corriente:** 60 a 80 Amp. CA en dos salidas, alta y baja de valor fijo.

**Aplicaciones:**

Soldadura de electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna (CA).  
**Diámetros y Tipos:** 1/16" (1.6 mm) y 3/32" (2.3 mm) INFRA 13 (E-6013)  
**Material base:** Lámina y varillas delgadas de acero al carbono.  
**Usos:** Para el taller en casa, pequeños talleres artesanales, reparaciones caseras.  
**Ventajas:** Muy ligera, totalmente portátil, construcción muy sólida y compacta.  
Protección térmica por sobrecarga con indicador luminoso.

**Conexión a 220 volts CA**

**Alimentación:** 220 Volts. 45 Amps. Una fase 60 Hertz.  
**Max. V. C. A.:** 60 Volts. CA.  
**Salida nominal:** 155 Amp. @ 25 Volts. CA, 20% ciclo de trabajo.  
**Salida máxima:** 225Amp. @ 25 Volts. CA, 10% ciclo de trabajo.  
**Salida continua:** 70 Amp. @ 23 Volts. CA, 100% ciclo de trabajo.  
**Gama de corriente:** Rango bajo 45 a 160 Amps CA  
Rango alto 85 a 230 Amps CA

**Control:** Mecánico de corriente

**Conexión a 127 volts CA**

**Alimentación:** 127 Volts. 39Amps., Una fase, 60. Hertz.  
**Max. V. C. A.:** 60 Volts. CA.  
**Salida nominal:** 100 Amp. @ 24 Volts. CA, 20% ciclo de trabajo.  
**Salida máxima:** 110 Amp. @ 25 Volts. CA, 15% ciclo de trabajo.  
**Salida continua:** 70 Amp. @ 23 Volts. CA, 100% ciclo de trabajo.

**Aplicaciones:** Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna (CA). En diámetros desde 1.6, 2.4, 3.2 y 4.0 mm. (1/16", 3/32", 1/8" y 5/32").  
**Usos:** Para pequeños talleres de herrería, talleres mecánicos automotrices; mantenimiento de edificios, y escuelas, fabricación e instalación de anuncios, fabricación de muebles metálicos para oficina, casa, y muebles de jardín.

**Alimentación:** 127 Volts, 92 Amps., una fase 60 Hertz.  
**Max. V. C. A.:** 55 Volts. CA.  
**Salida nominal:** 180 amp. @ 24 Volts CA 10% ciclo de trabajo.  
**Gama de corriente:** 50 a 200 Amps. CA

**Aplicaciones:**

Soldadura de electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna (CA).  
**Diámetros:** 1/16" ocasionalmente 5/32" (1.6 mm a 4.0 mm).  
**Tipos:** INFRA 11 (E-6011), INFRA 13VD (E-6013).  
**Material base:** Aceros y placas delgadas (cal. 22 a 10) en aceros bajo carbono, inoxidables, pequeñas piezas de hierro colado, soleras y tubulares en general.  
**Usos:** Pequeños talleres de herrería, talleres mecánicos automotrices, mantenimiento de edificios, escuelas, fabricación e instalación de anuncios, fabricación de muebles metálicos para oficina, casa y jardín, fabricación de equipos para la industria alimentaria. Herrería artística y ornamental.  
**Ventajas:** Compacta, con ciclo de trabajo adecuado para trabajo rudo en talleres de herrería.

## Soldadora de corriente alterna (CA) corriente constante, control mecánico

**3033 TH 250**

Código Modelo



Trabajo Industrial Ligero



Incluye:  
Cable de alimentación, juego de cable para soldar con portaelectrodos, sujeta cables y alojamiento de electrodos para soldar.

## Soldadora de corriente alterna (CA) corriente constante, control mecánico

**3389 TH300**

Código Modelo



Trabajo Industrial Ligero



### Conexión a 220 volts CA

**Alimentación:** 220 Volts. 65 Amps. Una fase 60, Hertz.  
**Max. V. C. A.:** 80 Volts. CA.  
**Salida nominal:** 250 Amp. @ 25 Volts. CA 18% ciclo de trabajo.  
**Salida:** 225 Amp. @ 29 Volts. CA 20% ciclo de trabajo.  
**Salida continua:** 100 Amp. @ 24 Volts. CA 100% ciclo de trabajo.  
**Control:** Mecánico de corriente.  
**Gama de corriente:** 30 a 250 Amps. CA.

### Conexión a 127 volts CA

**Alimentación:** 127 Volts. 39 amps. Una fase 60, Hertz.  
**Max. V. C. A.:** 80 Volts. CA.  
**Salida nominal:** 100 Amp. @ 24 Volts. CA 20% ciclo de trabajo.  
**Gama de corriente:** 30 a 100 Amps. CA.

### Aplicaciones:

Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna (CA).

### Diámetros:

3/32" (2.3 mm), 1/8" (3.2 mm), ocasionalmente 5/32" (4.0 mm).

### Tipos:

INFRA 11 (E-6011), INFRA 13VD (E-6013).

### Material base:

Aceros y placas delgadas (cal. 22 A 10) en aceros bajo carbono, inoxidable, pequeñas piezas de hierro colado, soleras y tubulares en general.

### Usos:

Pequeños talleres de herrería, talleres mecánicos automotrices, mantenimiento de edificios, escuelas, fabricación e instalación de anuncios, fabricación de muebles metálicos para oficina, casa y jardín, fabricación de equipos para la industria alimentaria. Herrería artística y ornamental.

### Ventajas:

Compacta, con ciclo de trabajo adecuado para trabajo rudo en talleres de herrería.

### Conexión a 220 volts CA

**Alimentación:** 220 Volts. 70 amps. Una fase 60, Hertz.  
**Max. V. C. A.:** 80 Volts. CA  
**Salida nominal:** 300 Amp. @ 32 Volts. CA de carga 20% ciclo de trabajo.  
**Gama de corriente:** Rango bajo: 35 a 200 amps. CA  
Rango alto: 55 a 300 amps. CA  
**Salida continua:** 135 Amp. @ 25 Volts. CA de carga 100% ciclo de trabajo.  
**Control:** Mecánico de corriente

### Conexión a 127 volts CA

**Alimentación:** 127 Volts. 39 amps. Una fase 60, Hertz.  
**Max. V. C. A.:** 80 Volts. CA  
**Salida nominal:** 100 Amp. @ 24 Volts. CA 20% ciclo de trabajo.  
**Gama de corriente:** 35 a 100 Amps. CA

### Aplicaciones:

Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna (CA).

**Diámetros:** 3/32" (2.3 mm), 1/8" (3.2 mm) y 5/32" (4.0mm).

**Tipos:** INFRA 11 (E-6011), INFRA 13VD (E-6013).

### Material base:

Láminas y placas delgadas (hasta 1/4"), tubos y varillas, soleras y tubulares, etc. En aceros bajo carbono, inoxidable, piezas pequeñas de hierro colado.

Soldadura Tig (GTAW) de corriente alterna (CA). Con auxilio de una unidad separada de alta frecuencia.

### Usos:

Enseñanzas en institutos técnicos, talleres de herrería y hojalatería, talleres mecánicos automotrices, mantenimiento de edificios, escuelas y granjas; fabricación e instalación de anuncios; pequeños talleres de herrería, fabricación de muebles metálicos para oficina, casa y jardín; fabricación de equipo médico, equipos electromecánicos, equipo para la industria farmacéutica y equipo para la industria alimentaria.

### Ventajas:

Capacidad y ciclo de trabajo adecuados para trabajo intensivo, práctico y sólido diseño vertical, portátil, versátil y precisa.



**Soldadora de corriente alterna y directa (CA/CD) corriente constante, control mecánico**

**3676 TH225 / 150**

Código Modelo



Trabajo Industrial Ligero



**Soldadora de corriente alterna y directa (CA/CD) corriente constante, control mecánico**

**3034 TH 302 CA/CD**

Código Modelo



Trabajo Industrial Ligero



Incluye: sujeta cables y alojamiento de electrodos para soldar.

**Conexión a 220 volts CA**

**Alimentación:** 220 Volts. 58 Amps., Una fase, 60 Hertz.

**Max. V. C. A.:** 80 Volts. CA 70 Volts. CD

**Salida nominal:** 230 Amp. @ 29 Volts. CA 20% ciclo de trabajo.  
150 Amp. @ 26 Volts. CD 20% ciclo de trabajo.

**Gama de corriente:** Rango bajo 30 a 190 Amps. CA  
Rango Alto 35 a 250 Amps. CA  
Un sólo rango 20 a 160 amps. CD

**Salida continua:** 100 Amp. @ 24 Volts. CA 100% ciclo de trabajo.  
70 Amp. @ 23 Volts. CD 100% ciclo de trabajo.

**Control;** Mecánico de corriente

**Conexión a 127 volts CA**

**Alimentación:** 127 Volts. 39 amps. Una fase 60, Hertz.

**Max. V. C. A.:** 80 Volts. CA 70 Volts. CD

**Salida nominal:** 100 Amp. @ 24 Volts. CA/CD, 20% ciclo de trabajo.

**Gama de corriente:** 35 a 100 Amps. CA/CD

**Aplicaciones:**

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna y directa (CA y CD).
- Diámetros de electrodos desde:3/32" (2.3mm) hasta 5/32 (4mm).
- Tipos de electrodos: todos los disponibles en catálogos.
- Soldadura Tig (GTAW) con CD y arranque por contacto en acero inoxidable.

**Usos:**

Debido al hecho de tener a su salida corriente alterna y directa, nos permite usar una mayor variedad de tipos de electrodos, lo que las hace muy recomendables para talleres de herrería; mantenimiento a edificios, escuelas, granjas, fabricación de anuncios, muebles para jardinería, equipo médico y de la industria farmacéutica.

**Ventajas:**

Versatilidad y flexibilidad, en donde se requiere realizar soldaduras en diversos espesores y tipos de materiales como en mantenimiento, etc.

**Conexión a 220 volts CA**

**Alimentación:** 220 Volts. 70amps. Una fase, 60 Hertz.

**Max. V. C. A.:** 80 Volts. CA. 70Volts. CD.

**Salida nominal:** 300 amp. @ 32 Volts. CA, 20% ciclo de trabajo.  
200 amp. @ 25 Volts. CD, 20% ciclo de trabajo.

**Gama de corriente:** Rango bajo 35 a 200 amps. CA  
Rango alto 55 a 300 amps. CA  
Un solo rango 30 a 200 amps. CD

**Salida continua:** 135 Amp. @ 25 Volts. CA de carga 100% ciclo de trabajo.

**Control:** Mecánico de corriente

**Conexión a 127 volts CA**

**Alimentación:** 127 Volts. 39 amps. Una fase 60, Hertz.

**Max. V. C. A.:** 80 Volts. CA. 70Volts. CD.

**Salida nominal:** 100 Amp. @ 24 Volts. CA 20% ciclo de trabajo.

**Gama de corriente:** 35 a 100 Amps. CA - 30 a 100 Amps. CD

**Aplicaciones:**

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna (CA) en diámetros de: 1.6 a 4.0 (1/16" a 5/32").
- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna (CD) en diámetros de: 1.6 a 4.0 (1/16" a 5/32").
- Soldadura TIG (GTAW), con CD y arranque por contacto en acero inoxidable.
- Soldadura TIG (GTAW), con unidad de alta frecuencia modelo HFU 252 (opcional), para soldar aluminio con CA.

**Usos:**

Debido al hecho de tener a su salida corriente alterna y directa, nos permite usar una mayor variedad de tipos de electrodos, lo que las hace muy recomendables para talleres de herrería; mantenimiento a edificios, escuelas, granjas; fabricación de anuncios, muebles para jardinería, equipo médico y de la industria farmacéutica.

**Soldadora de corriente alterna y directa  
(CA/CD) corriente constante,  
control mecánico**

**3653 MI 250 L CA/CD**

Código Modelo



Trabajo Industrial Ligero



**Soldadora de corriente alterna y directa  
(CA/CD) corriente constante,  
control mecánico**

**3632 MI 2-300 CA/CD**

Código Modelo



Trabajo Industrial



**Alimentación:** 220 V / 84 Amps. Una fase 60 Hertz.

**Max. V. C. A.:** 75 Volts CA 64 Volts CD

**Salida nominal:** 250Amp. @ 30 Volts. CA/CD de carga 30% ciclo de trabajo.

**Gama de corriente:** Rango bajo 25 a 150 amps. CA  
Rango alto 50 a 275 amps. CA  
Rango alto 45 a 250 amps. CD  
Rango bajo 25 a 150 amps. CD

**Salida continua:** 135Amp. @ 25 Volts. CA/CD 100% ciclo de trabajo.

**Aplicaciones:**

•Para soldar electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna y directa (CA y CD).  
•Diámetros: 3/32" (2.3mm) a 3/16" (4.8 mm).

Tipos: todos los disponibles en catálogo.

•Soldadura Tig (GTAW) con CD en aceros inoxidable, aleados, aleaciones de níquel y cobre etc., con arranque por contacto.

•Soldadura Tig (GTAW) con CA/CD, con unidad de alta frecuencia (opcional) al exterior o interior de la máquina, para soldadura de aluminio y arranque por A.F., sin contacto.

•Corte y biselado con electrodo de carbón.

**Usos:**

Debido al hecho de tener a su salida corriente alterna y directa, nos permite usar una mayor variedad de tipos de electrodos, lo que las hace muy recomendables para talleres de herrería, mantenimiento a edificios, escuelas, granjas, fabricación de anuncios, muebles para jardinería, equipo médico y de la industria farmacéutica, con aditamentos como unidad de A.F. o alimentador sensible al voltaje para soldadura GMAW. Se convierten en unidades muy versátiles en mantenimiento.

**Ventajas:**

Versatilidad y flexibilidad, en donde se requiere realizar soldaduras en diversos espesores y tipos de materiales como en mantenimiento, producción, etc.

**Alimentación:** 220/440 Volts. 84/42 Amps. Una fase 60 Hertz.

**Max. V. C. A.:** 75 Volts CA 64 Volts CD

**Salida nominal:** 250Amp. @ 30 Volts. CA/CD de carga 50% ciclo de trabajo.

**Gama de corriente:** Rango bajo 30 a 150 amps. CA  
Rango alto 90 a 300 amps. CA  
Rango alto 85 a 300 amps. CD  
Rango bajo 25 a 150 amps. CD

**Salida continua:** 175 Amp. @ 27 Volts. CA/CD 100% ciclo de trabajo.

**Aplicaciones:**

•Para soldar electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna y directa (CA y CD).

•Diámetros: 3/32" (2.3mm) a 1/4" (6.3 mm).

Tipos: todos los disponibles en catálogo.

•Soldadura Tig (GTAW) con CD en aceros inoxidable, aleados, aleaciones de níquel y cobre etc, con arranque por contacto.

•Soldadura Tig (GTAW) con CA/CD, con unidad de alta frecuencia (opcional) HFU 252, para soldadura de aluminio y arranque por A.F., sin contacto.

•Corte y biselado con electrodo de carbón.

**Usos:**

Debido al hecho de tener a su salida corriente alterna y directa, nos permite usar una mayor variedad de tipos de electrodos, lo que las hace muy recomendables para talleres de herrería, mantenimiento a edificios, escuelas, granjas, fabricación de anuncios, muebles para jardinería, equipo médico y de la industria farmacéutica, con aditamentos como unidad de A.F. o alimentador sensible al voltaje para soldadura GMAW. Se convierten en unidades muy versátiles en mantenimiento.

**Ventajas:**

Versatilidad y flexibilidad, en donde se requiere realizar soldaduras en diversos espesores y tipos de materiales como en mantenimiento, producción, etc.

Unidad de alta frecuencia **HFU252**, opcional para ambos modelos.  
Información en la página 110.



## Soldadora de corriente directa (CD) corriente constante, control mecánico

**3630 MI 250 L cd**

Código Modelo



Trabajo Industrial Ligero



**Alimentación:** 220 Volts. 84 Amps. Una fase 60 Hertz.  
**Max. V. C. A.:** 64 Volts. CD  
**Salida nominal:** 250 Amp. @ 30 Volts. CD de carga 30% ciclo de trabajo.  
**Gama de corriente:** Rango bajo 25 a 150 amps. CD  
Rango alto 45 a 250 amps. CD  
**Salida continua:** 135 Amp. @ 25 Volts. CD 100% ciclo de trabajo.  
**Control:** Mecánico y ajuste de corriente continuo.

### Aplicaciones:

•Para soldar electrodo revestido (SMAW) de corriente directa en diámetros de: 3/32" (2.3mm) a 3/16" (4.8mm).  
Para soldadura TIG (GTAW) con corriente directa con unidad separada de alta frecuencia (opcional) para el arranque del arco hasta un espesor de 1/8" (3.2 mm).

### Usos:

Talleres de herrería en general, talleres mecánico-automotrices, mantenimiento a edificios, para enseñanza en escuelas técnicas, fabricación de anuncios, instalación de anuncios, fabricación de muebles metálicos para casa y oficina, fabricación de muebles para jardinería fabricación de equipos para la industria alimentaria, fabricación de equipos electromecánicos, fabricación de equipos para la industria farmacéutica y mantenimiento en general.

### Ventajas:

Excelente estabilidad de arco, recomendada para trabajo industrial, control mecánico de corriente que permite el ajuste ampere por ampere. Dos rangos de corriente de soldadura, alto y bajo.

## Soldadora de corriente directa (CD) corriente constante, control mecánico

**3631 MI 2-300 cd**

Código Modelo



Trabajo Industrial



**Alimentación:** 220/440 Volts. 83/41.5 Amps Una fase 60 Hertz.  
**Max. V. C. A.:** 64 Volts CD  
**Salida nominal:** 250 Amp. @ 30 Volts. CD de carga 50% ciclo de trabajo.  
**Gama de corriente:** Rango bajo 25 a 150 amps. CD  
Rango alto 85 a 300 amps. CD  
**Salida continua:** 175 Amp. @ 27 Volts. CD. 100% ciclo de trabajo.  
**Control:** Núcleo móvil, amperaje continuo en 2 rangos con palanca de cambio al frente.

### Aplicaciones:

Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de corriente directa con diámetros de: 3/32" (2.3 mm) a 1/4" (6.0 mm).  
Tipos: Cualquier tipo de electrodo en catálogo, recubrimiento duro, o para corte, (cut-arc). Corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire hasta un diámetro del electrodo de 4.7 mm (3/16").

Para soldadura Tig (GTAW) con corriente directa CD, con unidad de alta frecuencia para el arranque del arco, conectada al exterior. Soldadura Tig por contacto sin A.F. Material base: Cualquier tipo y espesor, aceros, aleaciones Inoxidables, bronce, etc.

### Usos:

Pre-fabricación de estructuras metálicas, fabricación de carros de ferrocarril, enseñanza en institutos técnicos, mantenimiento a equipo naval, mantenimiento a plantas generadoras de electricidad, fabricación de equipo electromecánico, fabricación de equipo para la industria farmacéutica, fabricación de equipo para la industria alimentaria, industria de la construcción naval, industria de la construcción mecánica y del transporte pesado.

### Ventajas:

Capacidad y ciclo de trabajo ideales para trabajo medio, versatilidad y facilidad de operación y control.



## Soldadora de corriente directa (CD) corriente constante, control mecánico

**3638 MI 3-375**

Código Modelo



Trabajo Industrial Pesado



**Alimentación:** 220/440 Volts. 60/30 Amps, Tres fases 60 Hertz.  
**Max. V. C. A.:** 75 Volts, CD  
**Salida nominal:** 300 Amp. @ 32 Volts. CD de carga, 60% ciclo de trabajo.  
**Gama de corriente:** 30 a 400 Amps. CD.  
**Salida continua:** 230 Amp. @ 29 Volts. CD 100% ciclo de trabajo.

**Control de núcleo móvil, lo que permite obtener control ampere x ampere. Dentro de su amplia gama de disponibilidad de potencia.**

**Aplicaciones:**

Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de corriente directa CD.  
Diámetros: 3/32" (2.3 mm) a 1/4" (6.0 mm).  
Tipos: Cualquier tipo de electrodo revestido existente en catálogo.  
Material base: Cualquier espesor y aleación, ideal para trabajos donde se requiera gran volumen de depósito.  
•Recubrimientos duros, para revestir equipo pesado, mueve tierras, molinos, etc.  
•Para corte (cut-arc) con electrodo herramienta.  
•Para corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire hasta un diámetro del electrodo de 8 mm (5/16").  
•Para soldadura Tig (GTAW) con corriente directa CD, con unidad separada de alta frecuencia para el arranque del arco. Opcional HFU 252  
•Soldadura Tig con arranque por contacto sin unidad de A.F.  
•En paralelo, conectando varias unidades iguales, como fuente de poder para arco sumergido o soldadura de pernos.

**Usos:**

Industria de la construcción mecánica industrial, líneas de producción de trascavos y equipo pesado, fabricación de recipientes y pallas usados en la industria: química, petrolera, ferroviaria, naval, farmacéutica, alimentaria. Soldadura radiográfica para estructuras metálicas en la ingeniería civil. Calderas para vapor, recipientes y tuberías de alta y mediana presión. Mantenimiento a ingenios azucareros. Plantas de procesos industriales, minería. Reconstrucción de máquinas de la construcción. Fabricación de contenedores de carga, etc. Para corte y ranurado de piezas de fundición gris con arcoaire, etc.

**Ventajas:**

Los modelos MI 3-375, MI 3-475 y MI 3-575, son una serie de robustas y duraderas fuentes de poder, aptas para trabajo pesado y continuo, su ciclo de trabajo es excepcional y su arco tiene gran estabilidad debido al diseño de sistema rectificador. Versátil y duradero. Fácil control.

## Soldadora de corriente directa (CD) corriente constante, control mecánico

**3639 MI 3-475**

Código Modelo



Trabajo Industrial Pesado



**Alimentación:** 220/440 volts. 80/40 Amps, Tres fases 60 Hertz.  
**Max. V. C. A.:** 75 Volts, CD  
**Salida nominal:** 400 amp. @ 36 volts CD de carga, 60% ciclo de trabajo.  
**Gama de corriente:** 30 a 520 amps. CD.  
**Salida continua:** 310 amp. @ 32 volts CD 100% ciclo de trabajo.

**Control de núcleo móvil, lo que permite obtener control ampere x ampere. Dentro de su amplia gama de disponibilidad de potencia.**

**Aplicaciones:**

Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de corriente directa CD.  
Diámetros: 3/32" (2.3 mm) a 1/4" (6.0 mm).  
Tipos: Cualquier tipo de electrodo revestido existente en catálogo.  
Material base: Cualquier espesor y aleación, ideal para trabajos donde se requiera gran volumen de depósito.  
•Recubrimientos duros, para revestir equipo pesado, mueve tierras, molinos, etc.  
•Para corte (cut-arc) con electrodo herramienta.  
•Para corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire hasta un diámetro del electrodo de 9.5mm (3/8").  
•Para soldadura Tig (GTAW) con corriente directa CD, con unidad separada de alta frecuencia para el arranque del arco. Opcional para HFU 252  
•Soldadura Tig con arranque por contacto sin unidad de A.F.  
•En paralelo, conectando varias unidades iguales, como fuente de poder para arco sumergido o soldadura de pernos.

**Usos:**

Industria de la construcción mecánica industrial, líneas de producción de trascavos y equipo pesado, fabricación de recipientes y pallas usados en la industria: química, petrolera, ferroviaria, naval, farmacéutica, alimentaria. Soldadura radiográfica para estructuras metálicas en la ingeniería civil. Calderas para vapor, recipientes y tuberías de alta y mediana presión. Mantenimiento a ingenios azucareros. Plantas de procesos industriales, minería. Reconstrucción de máquinas de la construcción. Fabricación de contenedores de carga, etc. Para corte y ranurado de piezas de fundición gris con arcoaire, etc.

**Ventajas:**

Los modelos MI 3-375, MI 3-475 y MI 3-575, son una serie de robustas y duraderas fuentes de poder, aptas para trabajo pesado y continuo, su ciclo de trabajo es excepcional y su arco tiene gran estabilidad debido al diseño de sistema rectificador. Versátil y duradero. Fácil control.

¿No descansa al dormir? ¿Ronca?

llámenos

**01800 221 98 44**

contamos con clinica del sueño





## Soldadora de corriente directa (CD) corriente constante, control mecánico

**3644 MI 3-575**

Código Modelo



Trabajo Industrial Pesado



El juego de cables,  
se vende por separado

**Alimentación:** 220/440 Volts. 110/55 Amps, Tres fases 60 Hertz.

**Max. V. C. A.** 75 Volts, CD

**Salida nominal** 500 Amp. @40 Volts. CD de carga, 60% ciclo de trabajo.

**Gama de corriente** 60 a 600 Amps. CD.

**Salida continua** 400 Amp. @ 36 Volts. CD 100% ciclo de trabajo.

**Control de núcleo móvil, lo que permite obtener control ampere x ampere.**

**Dentro de su amplia gama de disponibilidad de potencia.**

**Aplicaciones:**

Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de corriente directa CD.

Diámetros: 3/32" (2.3 mm) a 1/4" (6.0 mm).

Tipos: Cualquier tipo de electrodo revestido existente en catálogo.

Material base: Cualquier espesor y aleación, ideal para trabajos donde se requiera gran volumen de depósito.

•Recubrimientos duros, para revestir equipo pesado, mueve tierras, molinos, etc.

•Para corte (cut-arc) con electrodo herramienta.

•Para corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire hasta un diámetro del electrodo de 9.5mm (3/8").

•Para soldadura Tig (GTAW) con corriente directa CD, con unidad separada de alta frecuencia para el arranque del arco. Opcional HFU 252

•Soldadura Tig con arranque por contacto sin unidad de A.F.

•En paralelo, conectando varias unidades iguales, como fuente de poder para arco sumergido o soldadura de pernos.

**Usos:**

Industria de la construcción mecánica industrial, líneas de producción de trascavos y equipo pesado, fabricación de recipientes y pailas usados en la industria: química, petrolera, ferroviaria, naval, farmacéutica, alimentaria. Soldadura radiográfica para estructuras metálicas en la ingeniería civil. Calderas para vapor, recipientes y tuberías de alta y mediana presión. Mantenimiento a ingenios azucareros. Plantas de procesos industriales, minería. Reconstrucción de máquinas de la construcción. Fabricación de contenedores de carga, etc. Para corte y ranurado de piezas de fundición gris con arcoaire, etc.

**Ventajas:**

Los modelos MI 3-375, MI 3-475 y MI 3-575, son una serie de robustas y duraderas fuentes de poder, aptas para trabajo pesado y continuo, su ciclo de trabajo es excepcional y su arco tiene gran estabilidad debido al diseño de sistema rectificador. Versátil y duradero. Fácil control.

## Soldadora de corriente directa (CD) corriente constante, control eléctrico

**3654 SRH 444 ARCO DE ORO**

Código Modelo



Trabajo Industrial Pesado



\* Cable y pinza de tierra  
\* Se vende por separado

**Alimentación:** 220/440 Volts. 84/42 Amps, tres fases 60 Hertz.

**Max. V. C. A.:** 80 Volts. CD

**Salida nominal:** 400 Amp. @36 Volts. CD de carga, 60% ciclo de trabajo.

**Gama de corriente:** Rango bajo 45 a 345 Amps. CD

Rango alto 80 a 550 Amps. CD

**Salida continua:** 310 Amp. @ 32 Volts. CD de carga, 100% ciclo de trabajo.

**Control:** Eléctrico de corriente

**Por su diseño, este modelo permite el uso de controles remotos, que facilitan el ajuste de la corriente de soldar, sobre todo cuando la soldadura se localiza lejos del area de soldar.**

**Aplicaciones:**

•Para soldar electrodo revestido (SMAW) de corriente directa CD.

•Recubrimientos duros en electrodo revestido 3/32" (2.3 mm) a 1/4" (6mm).

para reconstrucción y protección de piezas pesadas sometidas a desgaste de 3/32" a 1/4.

•Corte y ranurado con electrodo herramienta cut weld.

•Para corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire hasta un diámetro de electrodo de 9.5mm. (3/8").

•Para soldadura Tig (GTAW) con corriente directa CD, con unidad separada de alta frecuencia para el arranque del arco, o con arranque por contacto sin unidad de alta frecuencia.

•Fácilmente acoplable en bancadas serie-paralelo de máquinas iguales.

**Usos:**

Industria de la construcción, mecánica industrial, líneas de producción de trascavos y equipo pesado, fabricación de recipientes y pailas usados en la industria: química, petrolera, ferroviaria, naval, farmacéutica, alimentaria. Soldadura radiográfica para estructuras metálicas en la ingeniería civil. Calderas para vapor, recipientes y tuberías de alta y mediana presión. Mantenimiento a ingenios azucareros. Plantas de procesos industriales, minería. Reconstrucción de máquinas de la construcción. Fabricación de contenedores de carga, etc. Para corte y ranurado de piezas de fundición gris con arcoaire, etc.

**Ventajas:**

Fuertes y duraderas. Máquinas soldadoras para los trabajos más duros, en industrias pesadas.

**Fuente de poder corriente directa (CD) voltaje constante (VC), control selector de cinco niveles**

**3041 MM 140**

Código Modelo



Trabajo Industrial Ligero



Incluye:  
Cable con tenaza de tierra,  
manguera para gas,  
portacilindro y rodajas.

**Fuente de poder corriente directa (CD) voltaje constante (VC), control selector de seis niveles**

**3042 MM 180**

Código Modelo



Trabajo Industrial Ligero



Incluye:  
Cable, tenaza de tierra,  
manguera para gas,  
portacilindro y rodajas.

**Alimentación:** 120 Volts. 29 amps. Una fase, 60 Hertz.  
**Salida nominal:** 100 Amp. @ 19 Volts. CD de carga, 30% ciclo de trabajo.  
**Gama de corriente:** 30 a 130 Amps. CD  
**Salida continua:** 55 Amp. @ 22 Volts. CD de carga, 100% ciclo de trabajo.

**Aplicaciones:**

Soldadura con electrodo de microalambre (GMAW) en diámetros de: 0.6 A 0.9 mm. (0.023" A 0.035") con transferencia de corto circuito.

**Carretes:**

Este modelo acepta el uso de carretes de 102, 203 y 305 mm. (4", y 8" y 12") de diámetro.

**Usos:**

Construcción mecánica automotriz, industria del transporte. Enseñanza en institutos técnicos. Líneas de producción en fabricación de recipientes para usos en la industria. Muebles y estructuras metálicas en la ingeniería civil. Plantas de procesos industriales. Talleres de reparación de carrocerías automotrices. Herrería artística y ornamental. Talleres de herrería y hojalatería. Talleres mecánicos en general. Fabricación de anuncios. Fabricación de muebles metálicos para oficina, casa y jardín. Fabricación de equipo médico, equipo electromagnético, equipo para la industria farmacéutica, equipo para la industria alimentaria, equipo automotriz, etc.

\*Antorcha se vende por separado.

**Alimentación:** 220 Volts. 18 Amps. Una fase, 60 Hertz.  
**Salida nominal:** 130 Amp. @ 20 Volts. CD de carga, 30% ciclo de trabajo  
**Gama de corriente:** 30 a 170 Amps. CD  
**Salida continua:** 70 Amp. @ 23 Volts. CD de carga, 100% ciclo de trabajo.

**Aplicaciones:**

Soldadura con electrodo microalambre (GMAW) en diámetros de: 0.6 a 0.9 mm. (0.023" a 0.035") con transferencia de corto circuito.

Tubular con núcleo de fundente (FCAW) en diámetros de 0.8 a 1.2 mm. (0.030" a 0.045")

**Ventajas:**

Portátil y de fácil operación, en trabajo ligero.

**Carretes:**

Este modelo **MM 175 XL** acepta el uso de carretes de 102, 203 y 305 mm. (4", 8" Y 12") de diámetro.

**Usos:**

Construcción mecánica automotriz, industria del transporte. Enseñanza en institutos técnicos. Líneas de producción en fabricación de recipientes para usos en la industria. Muebles y estructuras metálicas en la ingeniería civil. Plantas de procesos industriales. Talleres de reparación de carrocerías automotrices. Herrería artística y ornamental. Talleres de herrería y hojalatería. Talleres mecánicos en general. Fabricación de anuncios. Fabricación de muebles metálicos para oficina, casa y jardín. Fabricación de equipo médico, equipo electromagnético, equipo para la industria farmacéutica, equipo para la industria alimentaria, equipo automotriz, etc.

\*Antorcha se vende por separado.

Obtenga la máxima productividad de su máquina de soldar y reduzca sus costos de aplicación, utilizando nuestra línea de mezclas para soldar

Consulte con su asesor  
[www.infra.com.mx](http://www.infra.com.mx)  
01 800 712 25 25

INFRA MIXX® 200



Fuente de poder corriente directa (CD) voltaje constante (VC), control selector de cinco niveles combinando con ajuste fino tipo eléctrico

**3593 MM 215**

Código Modelo



Trabajo Industrial Ligero



Incluye:  
Cable, tenaza de tierra y manguera para gas

Fuente de poder corriente directa (CD), voltaje constante (VC), con control selector de cinco taps, combinado con dos rangos; alto y bajo.

**3590 MM 252**

Código Modelo



Trabajo Industrial Ligero



Incluye:  
Cable, tenaza de tierra y manguera para gas.

**Alimentación:** 220 Volts. 36 Amps. Una fase, 60 Hertz.

**Max. V. C. A.:** 34 Volts. CD.

**Salida nominal:** 200 Amp. @24 Volts. de carga, 60% ciclo de trabajo.

**Gama de corriente:** 30 a 235 Amps CD.

**Salida continua:** Selector de cinco niveles y ajuste eléctrico.

**Aplicaciones:**

Soldadura con microalambre (GMAW) de un diámetro de 0.6 a 1.2 mm. (0.023", 0.030", 0.035" y 0.045") con transferencia de corto circuito.

Soldadura con alambre tubular con núcleo de fundente en diámetro de 0.6 a 0.9 mm. (0.023" a 0.035").

**Usos:**

Construcción mecánica automotriz, industria del transporte. Enseñanza en institutos técnicos. Líneas de producción en fabricación de recipientes para usos en la industria. Muebles y estructuras metálicas en la ingeniería civil. Plantas de procesos industriales. Talleres de reparación de carrocerías automotrices. Herrería artística y ornamental. Talleres de herrería y hojalatería. Talleres mecánicos en general. Fabricación de anuncios. Fabricación de muebles metálicos para oficina, casa y jardín. Fabricación de equipo médico, equipo electromagnético, equipo para la industria farmacéutica, equipo para la industria alimentaria, equipo automotriz, etc.

\*La antorcha se vende por separado.

**Alimentación:** 220 Volts. 48 Amps. Una fase, 60 Hertz.

**Max. V. C. A.:** 42 Volts. CD

**Salida nominal:** 250 Amp. @ 27 Volts. CD, 40% ciclo de trabajo.

**Gama de corriente:** 20 a 260 Amp. CD

**Salida continua:** 150 Amp. @ 26 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo.

**Aplicaciones:**

•Soldadura con electrodo microalambre (GMAW) de un diámetro de : 0.6 A 1.2 mm. (0.023" a 0.045") con transferencia de corto circuito.

•Soldadura con electrodo microalambre (GMAW) en acero inoxidable en un diámetro de : 0.6 A 0.9 mm. (0.023" a 0.035").

•Tubular con núcleo de fundente (FCAW) en diámetros de: 0.8 a 1.2 mm. (0.030" a 0.045").

•Aluminio en diámetros de: 0.9 y 1.3 mm. (0.035" y 0.052")

**Usos:**

Construcción mecánica automotriz, industria del transporte. Enseñanza en institutos técnicos. Líneas de producción en la fabricación de recipientes para usos en la industria. Muebles y estructuras metálicas en la ingeniería civil. Plantas de procesos industriales. Talleres de reparación de carrocerías automotrices. Herrería artística y ornamental. Talleres de herrería y hojalatería. Talleres mecánicos en general. Fabricación de anuncios exteriores, muebles metálicos para oficina, casa y jardín. Fabricación de equipo médico, equipo electromagnético, equipo para la industria farmacéutica, equipo para la industria alimentaria, equipo automotriz, etc.

**Ventajas:**

Máquina económica pero robusta y versátil para aplicaciones de alta producción, en trabajos con materiales delgados.

\*La antorcha se vende por separado.

Obtenga la máxima productividad de su máquina de soldar y reduzca sus costos de aplicación, utilizando nuestra línea de mezclas para soldar

Consulte con su asesor  
[www.infra.com.mx](http://www.infra.com.mx)  
01 800 712 25 25

**INFRA MIXX® 200**

**Fuente de poder corriente directa (CD), voltaje constante (VC), con control selector de cinco taps, combinado con dos rangos; alto y bajo. Con ajuste fino tipo eléctrico.**

**3591 MM 261**

Código Modelo



Trabajo Industrial

Incluye:  
Cable, tenaza de tierra y manguera para gas. Receptáculo de 14 afileres para conectar antorcha de aluminio spool gun, para soldar y sistema de punteo.



**Alimentación:** 220/440 Volts. 52/26 Amps..Una fase, 60 Hertz.  
**Max. V. C. A.:** 42 Volts. CD  
**Salida nominal:** 250 Amp. @27 Volts. CD, 60% ciclo de trabajo.  
**Gama de corriente:** 30 - 275 Amps. CD  
**Salida continua:** 160 Amp. @ 26 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo.

**Aplicaciones:**

- Soldadura con electrodo microalambre (GMAW) de un diámetro de: 0.6 A 1.2 mm. (0.023" a 0.045") con transferencia de corto circuito.
- Soldadura con electrodo microalambre (GMAW) en acero inoxidable en un diámetro de : 0.6 A 0.9 mm. (0.023" a 0.035").
- Tubular con núcleo de fundente (FCAW) en diámetros de: 0.8 a 1.2 mm. (0.030" a 0.045").
- Aluminio en diámetros de: 0.9 y 1.3 mm. (0.035" y 0.052") este modelo sale preparado con un receptáculo de 14 afileres, para usar la pistola alimentadora (opcional) AEC-200-4DM.

Incluye maguera para gas.

**Usos:**

Construcción mecánica automotriz, industria del transporte. Enseñanza en institutos técnicos. Líneas de producción en la fabricación de recipientes para usos en la industria. Muebles y estructuras metálicas en la ingeniería civil. Plantas de procesos industriales. Talleres de reparación de carrocerías automotrices. Herrería artística y ornamental. Talleres de herrería y hojalatería. Talleres mecánicos en general. Fabricación de anuncios exteriores, muebles metálicos para oficina, casa y jardín. Fabricación de equipo médico, equipo electromagnético, equipo para la industria farmacéutica, equipo para la industria alimentaria, equipo automotriz, etc.

**Ventajas:**

Máquina económica pero robusta y versátil para aplicaciones de alta producción, en trabajos con materiales delgados. Sistema de punteo y recorte Anphenol de 14 pines para antorcha, para aluminio (opcional) soporte lateral de aluminio para antorcha y cables.

\* La antorcha se vende por separado.

**Fuente de poder corriente directa (CD) voltaje constante (VC), y de control mecánico**

**3008 CP 303**

Código Modelo



Trabajo Industrial Pesado



Incluye:  
Cable y tenaza de tierra

**Alimentación:** 220/440 Volts. 36/18 Amps. Tres fases 60 Hertz.  
**Max. V. C. A.:** 44 Volts, CD  
**Salida nominal:** 300 Amp. @32 Volts. de carga, 100% ciclo de trabajo  
**Gama de voltaje:** 14 a 44 volts CD.  
**Control:** Mecánico

**Aplicaciones:**

- Soldadura con electrodo microalambre (GMAW) con transferencia de corto circuito y rocío, para la unión de perfiles y placas de acero dúctil inoxidables y aluminio.
- Para aplicar soldadura con alambre tubular con núcleo de fundente (FCAW) para trabajos de soldadura en partes metálicas, hasta un diámetro de 1.6mm. (1/16").

**Usos:**

Construcción mecánica automotriz e industria del transporte. Enseñanza en institutos técnicos. Líneas de producción en la fabricación de recipientes para usos en la industria. Muebles y estructuras metálicas en la ingeniería civil. Plantas de procesos industriales. Talleres mecánicos en general. Fabricación de anuncios exteriores. Fabricación de equipos electromecánicos. Fabricación de equipo para la industria farmacéutica. Fabricación de equipo para la industria alimentaria. Fabricación de equipo automotriz. Industria de la construcción mecánica. Líneas de producción de bicicletas. Fabricación de recipientes y pails usados en la industria química, petrolera, ferroviario, naval, farmacéutica, alimentaria. Soldadura radiografiada para estructuras metálicas en la ingeniería civil, calderas para vapor, recipientes y tuberías de alta y mediana presión. Fabricación de contenedores de carga marítimos y terrestres, etc.

**Ventajas:**

Compacta y económica, fuente de poder, con control mecánico de fácil operación y mantenimiento. Gran precisión y rango de voltaje. Voltímetro y amperímetro digitales. Porta cilindros integrado.

\* La antorcha y alimentador se venden por separado.

Obtenga la máxima productividad de su máquina de soldar y reduzca sus costos de aplicación, utilizando nuestra línea de mezclas para soldar

**INFRA MIXX® 200**

Consulte con su asesor  
[www.infra.com.mx](http://www.infra.com.mx)  
**01 800 712 25 25**



## Fuente de poder corriente directa (CD) voltaje constante (VC) control electrónico.

**\* 3002 DELTAMIG 355**

Código Modelo



Trabajo Industrial Pesado



\* SOBRE PEDIDO



Incluye:  
Cable y tenaza de tierra

## Fuente de poder corriente directa (CD) Voltaje constante (VC), control electrónico

**\* 3003 DELTAMIG 455**

Código Modelo



Trabajo Industrial Pesado



\* SOBRE PEDIDO



Incluye:  
Cable y tenaza de tierra

**Alimentación:** 220/440 Volts. 54/27 Amps. Tres fases 60 Hertz.  
**Salida nominal:** 350 Amp. @ 32 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo.  
**Gama de voltaje:** 10 a 32 Volts./CD.  
**Control:** Electrónico.

### Aplicaciones:

- Soldadura con electrodo microalambre (GMAW) con transferencia de corto circuito y rocío, para la unión de perfiles y placas de acero dúctil inoxidables y aluminio.
- Para aplicar soldadura con alambre tubular con núcleo de fundente (FCAW) para trabajos de soldadura en partes metálicas, hasta un diámetro de 1.6mm. (1/16").

### Usos:

Construcción mecánica automotriz e industria del transporte. Enseñanza en institutos técnicos. Líneas de producción en la fabricación de recipientes para usos en la industria. Muebles y estructuras metálicas en la ingeniería civil. Plantas de procesos industriales. Talleres mecánicos en general. Fabricación de anuncios exteriores. Fabricación de equipos electromecánicos. Fabricación de equipo para la industria farmacéutica. Fabricación de equipo para la industria alimentaria. Fabricación de equipo automotriz. Industria de la construcción mecánica. Líneas de producción de bicicletas. Fabricación de recipientes y pailas usados en la industria : química, petrolera, ferroviario, naval, farmacéutica, alimentaria. Soldadura radiografiada para estructuras metálicas en la ingeniería civil, calderas para vapor, recipientes y tuberías de alta y mediana presión. Fabricación de contenedores de carga marítimos y terrestres, etc.

### Ventajas:

Control de corriente electrónico. Amperímetro y voltímetro digitales. Fácil control. Se prepara con un receptáculo de 14 alfileres, para conectar la pistola alim. para aluminio (opcional). AEC-200-4DM.  
Compensador de voltaje de línea.  
Ventilación de operación automática.  
Preajuste digital de voltaje.

### Memoria de lecturas.

\* Alimentador y Antorcha se vende por separado

**Alimentación:** 220/440 Volts. 73/36,5 Amps. Tres fases 60 Hertz.  
**Max. V. C. A.** 55 Volts, CD.  
**Salida nominal** 450 Amp. @ 38 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo.  
**Gama de voltaje** 10 a 38 Volts. CD.  
**Control** Electrónico

### Aplicaciones :

- Para hacer soldadura con electrodo microalambre (GMAW) con transferencia de corto circuito y rocío, para la unión de perfiles y placas de acero dúctil, inoxidable y aluminio.

- Para aplicar soldadura con alambre tubular con núcleo de fundente (FCAW) para trabajos de soldadura en partes metálicas, hasta un diámetro de 2.4 mm. (3/32").
- Para corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire hasta un diámetro de 6mm. (1/4").

### Usos:

Fabricación de recipientes y pailas usados en la industria: química, petrolera, ferroviario, naval, farmacéutica, alimentaria. Soldadura radiografiada para estructuras metálicas en la ingeniería civil, calderas para vapor, recipientes y tuberías de alta y mediana presión. Fabricación de contenedores de carga marítimos y terrestres. Fabricación de carros de ferrocarril. Revestido duro para rodillos de molinos. Construcción de gasoductos y poliductos. Fabricación de depósitos de petróleo crudo. Prefabricación de estructuras metálicas. Enseñanza en institutos técnicos. Mantenimiento a equipo naval, plantas generadoras de electricidad, de equipo e ingenios azucareros y a equipo minero. Fabricación de muebles metálicos para oficina, casa y de jardín. Fabricación de equipos electromecánicos.

### Ventajas:

**Gran capacidad de respuesta bajo cualquier condición de trabajo pesado.**  
Sistemas automatizados de alta producción.  
Compensador de voltaje de línea.  
Ventilación de operación automática.  
Preajuste digital de voltaje.

### Memoria de lecturas.

\* Alimentador, portacarrete y antorcha se venden por separado.

Obtenga la máxima productividad de su máquina de soldar y reduzca sus costos de aplicación, utilizando nuestra línea de mezclas para soldar

Consulte con su asesor  
[www.infra.com.mx](http://www.infra.com.mx)  
01 800 712 25 25

**INFRA MIXX® 200**



**Fuente de poder corriente directa (CD)  
Voltaje constante (VC) control electrónico.**

**\* 3004 DELTAMIG 655**

Código Modelo



Trabajo Industrial Pesado



\* SOBREPEDIDO



Incluye:  
Cables con terminal tipo zapata

**Alimentación:** 220/440 Volts. 117/58.7 Amps. Tres fases 60 Hertz.  
**Salida nominal:** 650 Amp. @ 44 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo.  
**Gama de voltaje:** 10 a 44 Volts. CD. (bajo carga)  
**Control:** Electrónico.

**Aplicaciones:**

- Para hacer soldadura con electrodo microalambre (GMAW) con transferencia de corto circuito y rocío, para la unión de perfiles y placas de acero dúctil inoxidable y aluminio.
- Para aplicar soldadura con alambre tubular con núcleo de fundente (FCAW) para trabajos de soldadura en partes metálicas, hasta un diámetro de 3.2 mm. (1/8").
- Para corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire hasta un diámetro del electrodo de 9.5 mm (3/8).
- Soldadura con arco sumergido (SAW) hasta un diámetro del electrodo de 3 mm.
- Aluminio en diámetros de 0.9, 1.3 Y 1.6 mm. (0.035", 0.052" Y 1/16").

**Usos:**

Fabricación de recipientes y pails usados en la industria: química, petrolera, ferroviario, naval, farmacéutica, alimentaria. Soldadura radiografiada para estructuras metálicas en la ingeniería civil, calderas para vapor, recipientes y tuberías de alta y mediana presión. Fabricación de contenedores de carga marítimos y terrestres. Fabricación de carros de ferrocarril. Revestido duro para rodillos de molinos. Construcción de gasoductos y poliductos. Fabricación de depósitos de petróleo crudo. Prefabricación de estructuras metálicas. Enseñanza en institutos técnicos. Mantenimiento a equipo naval, plantas generadoras de electricidad, de equipo e ingenios azucareros y a equipo minero. Fabricación de muebles metálicos para oficina, casa y de jardín. Fabricación de equipos electromecánicos.

**Ventajas:**

- Gran capacidad de respuesta bajo cualquier condición de trabajo pesado.**
- Sistemas automatizados de alta producción.
- El modelo Deltamig 655 se prepara con un receptáculo de 14 alfileres, para conectar la pistola alim. para aluminio.
- Compensador de voltaje de línea.
- Ventilación de operación automática.
- Preajuste digital de voltaje.
- Memoria de lecturas.**

\* Alimentador, portacarrete y antorcha se venden por separado.



Obtenga la máxima productividad de su máquina de soldar y reduzca sus costos de aplicación, utilizando nuestra línea de mezclas para soldar

Consulte con su asesor  
[www.infra.com.mx](http://www.infra.com.mx)  
01 800 712 25 25

INFRA MIXX® 200



**Fuente de poder multiprocesos corriente directa (CD) voltaje y corriente constante (VC y CC), control electrónico para regular el voltaje y amperaje**

**\* 3603 MULTIARC 452**

Código Modelo



Trabajo Industrial Pesado



\* SOBRE PEDIDO



**Corriente constante (CC)**

**Alimentación:** 220/440 Volts. 94/47 Amps. 3 Fases 60 Hertz.  
**Max. V. C. A.:** 65 Volts, CD  
**Salida nominal CC:** 450 Amps. @ 38 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo  
**Gama de corriente:** 17 a 540 Amps., CD

**Voltaje constante (VC)**

**Alimentación:** 220/440 Volts, 94/47 Amps. 3 Fases 60Hertz  
**Max. V. C. A.:** 40 Volts, CD  
**Salida nominal VC:** 450 Amps. @ 38 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo  
**Gama de voltaje:** 12 a 33 Volts, CD

**Aplicaciones con corriente constante (CC):**

- Soldar con electrodo revestido (SMAW), corriente directa (CD), diámetros de 1.6 a 6.4 mm (1/16" a 1/4") de tipo suave para unir, duro para revestir.
- Soldadura Tig (GTAW) corriente directa (CD) de arco pulsado con el control pulsador PULSTIG 302 y unidad separada de alta frecuencia para el arranque del arco. HFU 252 (opcionales).

**Aplicaciones con voltaje constante (VC):**

- Soldadura con electrodo microalambre (GMAW) diámetros de 0.6 a 1.2mm. (0.023" a 0.045") transferencia de corto circuito.
- Soldadura con electrodo microalambre (GMAW) en acero inoxidable en diámetros de 0.6 a 1.2 mm. (0.023" a 0.045"), para la unión de perfiles, estructurales, lámina y placa de acero inoxidable.
- Soldadura con alambre tubular y núcleo de fundente (FCAW), con o sin protección de gas en diámetros de 1.2 a 1.6 mm. (0.045" a 1/16").
- Aluminio MIG en diámetros de 0.9, 1.3 y 1.6 mm. (0.035", 0.052" y 1/16") requiere el uso de la pistola alimentadora.
- Corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire a (AAC), hasta un diámetro del electrodo de 8 mm (5/16").

**Usos:**

- Fabricación de recipientes y pailas usados en la industria química, petrolera, ferroviario, naval, farmacéutica, alimentaria.
- Fabricación de contenedores de carga marítimos y terrestres.
- Fabricación de carros de ferrocarril y depósitos de petróleo crudo.
- Líneas de producción de trascavos y equipo pesado.
- Mantenimiento a equipo naval, minero e ingenios azucareros.
- Prefabricación de estructuras metálicas.
- Reconstrucción de máquinas para la construcción.
- Revestido duro de rodillos para molinos.
- Soldadura radiografiada para estructuras metálicas en la ingeniería civil, calderas para vapor, recipientes y tuberías de alta y mediana presión.

\* Alimentador S-604, antorcha y juego de cable se venden por separado.

Obtenga la máxima productividad de su máquina de soldar y reduzca sus costos de aplicación, utilizando nuestra línea de mezclas para soldar

Consulte con su asesor  
[www.infra.com.mx](http://www.infra.com.mx)  
 01 800 712 25 25

**INFRA MIXX® 200**





Fuente de poder multiprocesos corriente directa (CD) voltaje y corriente constante (VC y CC), control electrónico para regular el voltaje y amperaje

**\* 3608 MULTIARC 652**

Código Modelo



Trabajo Industrial Pesado



\* SOBRE PEDIDO



**Corriente constante (CC)**

**Alimentación:** 220/440 Volts. 118/59 Amps. 3 Fases 60 Hertz.

**Max. V. C. A.:** 62 Volts, CD

**Salida nominal CC:** 650 Amps. @ 44 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo

**Gama de corriente:** 15 a 660 Amps., CD

**Voltaje constante (VC)**

**Alimentación:** 220/440 Volts, 118/59 Amps. 3 Fases 60Hertz

**Max. V. C. A.:** 62 Volts, CD

**Salida nominal VC:** 650 Amps. @ 44 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo

**Gama de voltaje:** 10 a 44 Volts, CD

**Aplicaciones con corriente constante (CC):**

- Soldar con electrodo revestido (SMAW), corriente directa (CD), diámetros de 1.6 a 6.4 mm (1/16" a 1/4") de tipo suave para unir, duro para revestir.
- Soldadura Tig (GTAW) corriente directa CD de arco pulsado con el control pulsador PULSTIG 302 y unidad separada de alta frecuencia para el arranque del arco. HFU 252 (opcionales).

**Aplicaciones con voltaje constante (VC):**

- Soldadura con electrodo microalambre (GMAW) diámetros de 0.6 a 1.2mm. (0.023" a 0.045") transferencia de corto circuito.
- Soldadura con electrodo microalambre (GMAW) en acero inoxidable en diámetros de 0.6 a 1.2 mm. (0.023" a 0.045"), para la unión de perfiles, estructurales, lámina y placa de acero inoxidable.
- Soldadura con alambre tubular y núcleo de fundente (FCAW), con o sin protección de gas en diámetros de 1.2 a 3.2 mm. (0.045" a 1/8").
- Aluminio MIG en diámetros de 0.9, 1.3 y 1.6 mm. (0.035", 0.052" y 1/16") requiere el uso de la pistola alimentadora.
- Corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire a (AAC), hasta un diámetro del electrodo de 9.5 mm (3/8").

**Usos:**

- Fabricación de recipientes y pails usados en la industria química, petrolera, ferroviario, naval, farmacéutica, alimentaria.
- Fabricación de contenedores de carga marítimos y terrestres.
- Fabricación de carros de ferrocarril y depósitos de petróleo crudo.
- Líneas de producción de trascavos y equipo pesado.
- Mantenimiento a equipo naval, minero e ingenios azucareros.
- Prefabricación de estructuras metálicas.
- Reconstrucción de máquinas para la construcción.
- Revestido duro de rodillos para molinos.
- Soldadura radiografiada para estructuras metálicas en la ingeniería civil, calderas para vapor, recipientes y tuberías de alta y mediana presión.

\* Alimentador S-604, antorcha y juego de cables, se venden por separado.

Obtenga la máxima productividad de su máquina de soldar y reduzca sus costos de aplicación, utilizando nuestra línea de mezclas para soldar

Consulte con su asesor  
[www.infra.com.mx](http://www.infra.com.mx)  
01 800 712 25 25

**INFRA MIXX® 200**

Contamos con centros de servicio autorizados en toda la república.

Visítenos, consulte el directorio al final de éste catálogo





**Fuente de poder tipo invertidora multiprocesos corriente directa (CD) voltaje y corriente constante, (VC y CC) control electrónico de voltaje o amperaje**

**\* 3507 OPUS 2K355**

Código Modelo



Trabajo Industrial Pesado



\* SOBRE PEDIDO



**Voltaje constante (VC)**

**Alimentación:** 220/440 Volts. 32/20 Amps. 3 Fases 60 Hertz.  
**Salida nominal CC y VC:** 300 Amps. @ 32 Volts. CD, 60% ciclo de trabajo  
**Potencia real:** 11.5 KW  
**Potencia aparente:** 12.2 KVA  
**Gama de voltaje:** 10 a 35 Volts. CD

**Corriente constante (CC)**

**Alimentación monofásica:** 220/440 Volts, 50/26 Amps, 60Hertz  
**Salida nominal CC y VC:** 225 Amps @ 29 Volts CD, 60% ciclo de trabajo  
**Potencia real:** 8.0 kW  
**Potencia aparente:** 11.0 kVA  
**Max. V. C. A.:** 90 Volts. CD  
**Gama de corriente:** 5 a 400 Amps. CD

**Aplicaciones con corriente constante (CC):**

- Soldar con electrodo revestido (SMAW), corriente directa (CD), diám. de 1.6 a 6.4 mm. (1/16" a 1/4").
- Soldadura Tig (GTAW) corriente directa (CD), hasta un espesor de 6.4 mm (1/4") o una corriente de 250 Amps. (Con inicio de arco por contacto).

**Aplicaciones con voltaje constante (VC):**

- Soldar con electrodo microalambre (GMAW) diám. de 0.6 a 1.2mm. (0.023" a 0.045") transferencia de corto circuito.
- Soldar con electrodo microalambre (GMAW) acero inoxidable en diám. de 0.8 a 1.2 mm. (0.030" a 0.045") para la unión de perfiles y lámina.
- Soldadura, con alambre tubular y núcleo de fundente.(FCAW) en diám. de 1.2 a 1.6 mm. (0.045" a 1/16") con o sin protección de gas.
- Aluminio MIG en diám. de 0.9, 1.3 y 1.6 mm. (0.035", 0.052" y 1/16") requiere el uso de la pistola alimentadora.

**Características relevantes:**

- Selector de procesos.
- Contact-Tig para arranque del arco en proceso TIG.
- Medidor de voltaje y corriente.
- Ventilador de operación automática cuando lo demande la máquina.
- Sistema de cambio de voltaje automático (220/440V).
- Compensador de voltaje de línea.
- Receptáculo auxiliar de 120 Volts. 10 Amps. CA.
- De peso ligero y muy portátil.

Enseñanza en Institutos Técnicos, fabricación de equipo médico, equipos electromecánico y de la industria farmacéutica, manufactura de equipo automotriz, Montaje de equipo para la industria alimentaria y cervecera, plantas de procesos industriales, talleres de soldadura, construcción de recipientes y pails usados en la industria química, petrolera, ferroviario, naval, farmacéutica, alimentaria.

\* Alimentador S-302, antorcha, juego de cables y carro universal, se venden por separado.

Obtenga la máxima productividad de su máquina de soldar y reduzca sus costos de aplicación, utilizando nuestra línea de mezclas para soldar

**INFRA MIXX® 200**

Consulte con su asesor  
[www.infra.com.mx](http://www.infra.com.mx)  
 01 800 712 25 25



**Fuente de poder tipo invertidora multiprocesos corriente directa (CD) voltaje y corriente constante, (VC y CC) control electrónico de voltaje o amperaje**

**\* 3503 OPUS 560**

Código Modelo



Trabajo Industrial Pesado



\* SOBRE PEDIDO



#### Voltaje constante (VC)

**Alimentación:** 220/440 Volts. 53/29 Amps. 3 Fases 60 Hertz.  
**Salida nominal CC y VC:** 450 Amps. @ 38 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo  
**Potencia real:** 19.0 KW  
**Potencia aparente:** 21.1 KVA  
**Gama de corriente:** 10 a 38 Volts. CD

#### Corriente constante (CC)

**Alimentación monofásica:** 220/440 Volts, 53/29 Amps, 60Hertz  
**Salida nominal CC y VC:** 450 Amps @ 38 Volts CD, 100% ciclo de trabajo  
**Potencia real:** 19.0 KW  
**Potencia aparente:** 21.1 KVA  
**Max. V. C. A.:** 95 Volts. CD  
**Gama de corriente:** 5 a 600 Amps. CD

#### Aplicaciones con corriente constante (CC):

- Soldar con electrodo revestido (SMAW), corriente directa (CD), diám. de 1.6 a 6.4 mm. (1/16" a 1/4").
- Soldadura Tig (GTAW) corriente directa (CD), hasta un espesor de 6.4 mm (1/4") o una corriente de 250 Amps. (Con inicio de arco por contacto).

#### Aplicaciones con voltaje constante (VC):

- Soldar con electrodo microalambre (GMAW) diám. de 0.6 a 1.2mm. (0.023" a 0.045") transferencia de corto circuito.
- Soldar con electrodo microalambre (GMAW) acero inoxidable en diám. de 0.8 a 1.2 mm. (0.030" a 0.045") para la unión de perfiles y lámina.
- Soldadura, con alambre tubular y núcleo de fundente.(FCAW) en diám. de 1.2 a 2.4 mm. (0.045" a 3/32") con o sin protección de gas.
- Aluminio MIG en diám. de 0.9, 1.3 y 1.6 mm. (0.035",0.052" y 1/16") requiere el uso de la pistola alimentadora.

#### Características relevantes:

- Selector de procesos.
- Contact-Tig para arranque del arco en proceso TIG en CD.
- Medidor de voltaje y corriente.
- Ventilador de operación automática cuando lo demande la máquina.
- Sistema de cambio de voltaje automático (220/440V).
- Compensador de voltaje de línea en  $\pm 10\%$ .
- Receptáculo auxiliar de 120 Volts. 10 Amps. CA.
- De peso ligero y muy portátil.
- Se puede pulsar el arco en TIG con el control pulsador Pulstig - 302 (opcional) en soldaduras especiales.
- Se puede pulsar el arco en proceso MIG con el control (opcional).

#### Usos:

Enseñanza en Institutos Técnicos, fabricación de equipo medico, equipos electromecánico y de la industria farmacéutica, manufactura de equipo automotriz, montaje de equipo para la industria alimentaria y cervecera, plantas de procesos industriales, talleres de soldadura, construcción de recipientes y pailas usados en la industria química, petrolera, ferroviario, naval, farmacéutica, alimentaria.

\* Alimentador S-604, antorcha, juego de cables y carro universal se venden por separado.

Obtenga la máxima productividad de su máquina de soldar y reduzca sus costos de aplicación, utilizando nuestra línea de mezclas para soldar

**INFRA MIXX® 200**

Consulte con su asesor  
[www.infra.com.mx](http://www.infra.com.mx)  
 01 800 712 25 25



*Fuente de poder tipo invertidora de corriente directa (CD) para procesos de soldadura: Arco eléctrico (SMAW) y TIG (GTAW)*

## 3651 ARCTRON 130

Código Modelo



Trabajo Ligero



**Alimentación:** 120 Volts, 36 Amps., 60 Hertz.  
**Salida nominal CD:** 130 Amps. @, 25 Volts, 35% ciclo de trabajo  
**Potencia aparente:** 4.3 KVA.  
**Potencia real:** 3.9 KVA.  
**Voltaje de circuito abierto:** 80 volts CD  
**Rango de corriente:** 8-130 Amp.

### Características y ventajas:

- Fácil inicio de arco.
- Bajo peso (4 kg.).
- Protección contra altos y bajos voltajes de alimentación  $\pm 10\%$ .
- Inicio de arco para TIG por contacto (Scrach).
- Bajo consumo de energía.
- Ventilación forzada.

### Aplicaciones:

- 1.- Para soldar electrodo revestido (SMAW) de corriente directa en diámetros desde 1.6mm hasta 3.2mm (1/16" a 1/8").
- 2.- Soldadura TIG (GTAW) de corriente directa, usando tungsteno de 0.040" a 1/16" (mm) diámetro.

### Se surte:

- Cable tripolar uso rudo con clavija, calibre 3 x 12 AWG de 2.75 m de longitud (instalado en la máquina).
- Cable calibre 4 AWG con tenaza de tierra de 200 Amperes y 2.00 m. de longitud.
- Cable calibre 4 AWG con portaelectrodo de 200 Amperes y 3.00 m. de longitud.

*Manual de operación y juego de cables incluidos.*

*Fuente de poder tipo invertidora de corriente directa (CD) para procesos de soldadura: Arco eléctrico (SMAW) y TIG (GTAW)*

## 3652 ARCTRON 160

Código Modelo



Trabajo Ligero



**Alimentación:** 220 Volts, 29 Amps., 60 Hertz, 1 fase.  
**Salida nominal CD:** 160 Amps. @, 30 Volts, 35% ciclo de trabajo.  
**Potencia aparente:** 6.3 KVA.  
**Potencia real:** 5.7 KVA.  
**Voltaje de circuito abierto:** 75 volts CD.  
**Rango de corriente:** 1-160 Amp.

### Características y ventajas:

- Fácil inicio de arco.
- Bajo peso (4.5 kg.).
- Protección contra altos y bajos voltajes de alimentación  $\pm 10\%$ .
- Inicio de arco para TIG por contacto (Scrach).
- Bajo consumo de energía.
- Ventilación forzada.

### Aplicaciones:

- 1.- Para soldar electrodo revestido (SMAW) de corriente directa en diámetros desde 1.6mm hasta 4.0mm (1/16" a 5/32").
- 2.- Para soldadura TIG (GTAW) en corriente directa, usando tungsteno de 0.040" a 1/16" (mm) diámetro.

### Usos:

Talleres de herrería, mantenimiento a edificios, escuelas, granjas, fabricación de anuncios y muebles para jardinería.

### Se surte:

- Cable tripolar uso rudo con clavija, calibre 3 x 12 AWG de 2.75 m. de longitud (instalado en la máquina).
- Cable calibre 4 AWG con tenaza de tierra de 200 Amperes y 2.00 m. de longitud.
- Cable calibre 4 AWG con portaelectrodo de 200 Amperes y 3.00 m. de longitud.

*Manual de operación y juego de cables incluidos.*

Fuente de poder tipo invertidor de corriente directa (CD) para proceso (SMAW) y TIG (GTAW)

## 3045 ARCTRON 300

Código Modelo



Trabajo Ligero



**Alimentación:** 220 Volts, 46 Amps., 60 Hertz 1 Fase  
**Salida nominal:** 250 Amps. @31 Volts, 60% ciclo de trabajo  
**Potencia aparente:** 10.1 KVA.  
**Potencia real:** 9 kw.  
**Voltaje de circuito abierto:** 75 volts CD  
**Rango de corriente:** 10-300 Amps.

### Características y ventajas:

- Fácil inicio de arco.
- Bajo peso (11 kg.).
- Protección contra altos y bajos voltajes de alimentación  $\pm 10\%$ .
- Inicio de arco para TIG por contacto (contact-Tig).
- Ventilación forzada de doble motor.
- Dos rangos de corriente.
- Control de corriente electrónico.

### Aplicaciones:

- 1.- Para soldar electrodo revestido (SMAW) de corriente directa en diámetros desde 1.6mm hasta 4 mm (1/16" a 5/32").
- 2.- Para soldar TIG (GTAW) de corriente directa, usando electrodo de tungsteno de 0.040" a 1/16" (mm) diámetro.

### Usos:

Talleres de herrería, mantenimiento a edificios, escuelas, granjas, fabricación de anuncios y muebles para jardinería.

### Se surte:

- Cable tripolar uso rudo con clavija 3 x 12 AWG de 2.75 m de longitud (instalado en la máquina).
- Cable calibre 4 AWG con tenaza de tierra de 300 Amperes y 2.00 m. de longitud.
- Cable calibre 4 AWG con portaelectrodo de 300 Amperes y 3.00 m. de longitud.

Manual de operación y juego de cables incluidos.

Soldadora de corriente alterna y directa (CA/CD) corriente constante (CC), equipada con A.F.

## 3016 MI 150 AF

Código Modelo



Trabajo Industrial Ligero



Antorcha\*

\* Cable y pinza de tierra

**Alimentación:** 220/440 Volts. 60/30 Amps. Una fase 60 Hertz.  
**Salida nominal CD:** 150 Amp. @ 26 Volts. CD de carga 50% ciclo de trabajo.  
 80 Amp. @ 23 Volts. CA, TIG (GTAW) 50% ciclo de trabajo.  
**Potencia real:** 100 Amp. @ 24 Volts. CA/CD, 100% ciclo de trabajo.  
**Gama de corriente:** Rango bajo 10 a 100 Amps. CA (SMAW)  
 Rango alto 30 a 150 Amps CA (SMAW)  
 Rango bajo 10 a 85 Amps. CD (SMAW)  
 Rango alto 20 a 150 Amps CD (SMAW)  
 Rango alto 10 a 80 Amps CA (TIG)

**Max. V.C.A.:** 80 Volts, CA 75 Volts. CD

**Control:** Mecánico

### Aplicaciones:

#### Modelo: MI 150 AF

- Para soldar electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna y directa (CA y CD) hasta un diámetro de 3 mm. (1/8") de tipo suave.
- Para soldadura TIG (GTAW) con corriente alterna y directa, (CA y CD) con unidad integrada de alta frecuencia para el arranque y estabilización del arco, se debe usar una antorcha con válvula y enfriada con aire.

### Usos:

Con su salida de corriente alterna y directa, nos permite usar una mayor variedad de tipos de electrodos, lo que las hace muy recomendables en : Talleres de soldadura. Plantas de procesos industriales. Fabricación de recipientes y pailas usados en la industria: química, petrolera, ferroviaria, naval, farmacéutica, alimentaria. Fabricación de equipo médico, equipos electromecánicos, equipo para la industria farmacéutica y fabricación de equipo para la industria alimentaria.

### Ventajas:

Modelo compacto, versátil para soldadura en materiales ligeros.

\*Se venden por separado.



**Soldadora de corriente alterna y directa (CA/CD) corriente constante (CC), equipada con A.F.**

**3633 MI 2 300 CA CD AF**

Código Modelo



**Trabajo Industrial**



**Alimentación:** 220/440 Volts. 84/42 Amps. Una fase 60 Hertz.  
**Salida nominal:** 250 Amp. @ 30 Volts. CD de carga 50% ciclo de trabajo.  
 200 Amp. @ 24 Volts. CA/CD Tig (GTAW) a 50% ciclo de trabajo.  
**Salida continua:** 160 Amp. @ 27 Volts. CA/CD 100% ciclo de trabajo.  
**Gama de corriente:** Rango bajo 30 a 190 Amps. CA (SMAW)  
 Rango alto 65 a 275 Amps CA (SMAW)  
 Rango bajo 20 a 175 Amps. CD (SMAW)  
 Rango alto 55 a 250 Amps CD (SMAW)  
 Rango alto 50 a 200 Amps CA (TIG)

**Max. V.C.A.:** 75 Volts, CA/CD

**Control:** Mecánico

**Aplicaciones:**

**Modelo: MI 2 300 CA CD AF**

- Para soldar electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna y directa, (CA y CD) hasta un diámetro de 4 mm. (5/32").
- Para hacer soldadura TIG (GTAW) con corriente alterna y directa, (CA y CD) con unidad integrada de alta frecuencia para el arranque y estabilización del arco.
- Para corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire hasta un diámetro del electrodo de 5 mm. (3/16").

**Usos para ambos modelos:**

Con su salida de corriente alterna y directa, nos permite usar una mayor variedad de tipos de electrodos, lo que las hace muy recomendables en : Talleres de soldadura. Plantas de procesos industriales. Fabricación de recipientes y pails usados en la industria: química, petrolera, ferroviaria, naval, farmacéutica, alimentaria. Fabricación de equipo médico, equipos electromecánicos, equipo para la industria farmacéutica y fabricación de equipo para la industria alimentaria.

**Ventajas:**

Máquina económica y de simple manejo, para soldadura Tig en espesores de 1/16" (1.6mm.) o más gruesos en cualquier tipo de aluminio, acero inoxidable, aceros aleados, cobre, níquel y sus aleaciones.

\*Antorcha y accesorios se venden por separado.

**Soldadora de corriente alterna (configuración de onda cuadrada) y directa (CA/CD), con control de balance y A.F. y de control electrónico**

**3381 ALPHA TIG 252**

Código Modelo



**Trabajo Industrial Pesado**



\* Control remoto RFC-14

Antorcha\*

\* Cable y pinza de tierra

**Alimentación:** 220/440 Volts. 100/50 Amps. Una fase 60 Hertz.  
**Salida nominal:** NEMA Clase 1 (60) 250 Amps. @ 30 Volts, CA/CD, de carga 60% ciclo de trabajo  
**Salida continua:** 160 Amp. @ 27 Volts. CA/CD 100% ciclo de trabajo.  
**Potencia real:** 3.9 KVA  
**Gama de corriente:** 5 a 310 Amps. CA/CD  
**Control:** Electrónico

**Equipo integrado Alpha Tig 252:**

- Unidad de alta frecuencia
- Control de arranque de arco
- Control de onda cuadrada (balanceada), con control de tiempo-polaridad 75%.

**Equipo opcional:**

- Control remoto
- Recirculador de agua
- Control de arco pulsante C.D.

**Aplicaciones:**

**Modelos: Alpha TIG 252 y Alpha TIG 352**

- Soldar con electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna y directa (CA/CD) hasta un diámetro de 5/32" (4.0mm).
- Soldadura TIG (GTAW) con corriente alterna y directa, (CA y CD) con unidad integrada de alta frecuencia para el arranque y estabilización de arco.
- Para corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire hasta un diámetro del electrodo de 5/32" (4.0mm) o para corte con electrodo (Cut Weld).

\*Se venden por separado.

Obtenga la máxima productividad de su máquina de soldar y reduzca sus costos de aplicación, utilizando nuestra línea de mezclas para soldar

Consulte con su asesor  
[www.infra.com.mx](http://www.infra.com.mx)  
 01 800 712 25 25

**INFRA MIXX® 200**



**Soldadora de corriente alterna (configuración de onda cuadrada) y directa (CA/CD), con control de balance y A.F. y de control electrónico**

**\* 3396 ALPHA TIG 352**

Código Modelo



Trabajo Industrial Pesado



\* SOBRE PEDIDO



\* Control remoto RFC-14

Antorcha\*

\* Cable y pinza de tierra

**Alimentación:** 220/440 Volts. 126/63 Amps, una fase 60 Hertz.  
220/440 Volts. 100/50 Amps, una fase 60 Hertz.

**Salida nominal CD:**

NEMA Clase I (70) 300 Amps. @ 32 Volts, CA/CD, de carga 70% ciclo de trabajo  
NEMA Clase II (50) 350 Amps. @ 34 Volts, CA/CD, de carga 50% ciclo de trabajo

**Gama de corriente:** 5 a 400 Amps. CA/CD

**Max. V.C.A.:** 80 Volts, CA/CD

**Equipo integrado Alpha TIG 352:**

- Pulsador de arco integrado
- Control de balance de la corriente
- Selector de corriente
- Unidad de alta frecuencia
- Amperímetro y voltímetro
- Control de cráter de soldadura

**Control:** Estado sólido

**PULSADOR DEL ARCO**

**Frecuencia:**

El número de pulsos por segundo en el arco con dos rangos seleccionables: Rango Bajo de 0.5 a 20 pulsos po segundo. Rango Alto de 10 a 300 pulsos por segundo.

**Ancho del pulso:**

Controla el tiempo que permanece encendido el arco. Es ajustable de 5% al 95% del ciclo de pulso.

**Nivel de la corriente de pico:**

Ajusta el valor máximo de la corriente (pico de pulso). Es ajustable desde el 0% al 100% del máximo de la salida de la fuente de poder.

**Nivel de la corriente de respaldo:**

Ajusta el valor mínimo de la corriente (valle del pulso). Es ajustable desde el 0% al 100% del valor de corriente de pico.

**Usos para los dos modelos:**

Con su salida de corriente alterna y directa, nos permite usar una mayor variedad de tipos de electrodos, lo que las hace muy recomendables en: Talleres de soldadura. Reparación de moldes y reconstrucción mecánica. Mantenimiento a naves aeronáuticas. Turbinas de aviación, estructuras y fuselaje. Turbinas de vapor en plantas generadoras de energía eléctrica. Plantas de procesos industriales. Construcción de antenas parabólicas. Intercambiadores de calor. Reconstrucción de máquinas de la construcción. Fabricación de recipientes y pailas usados en la industria: química, petrolera, ferroviaria, naval, farmacéutica, alimentaria. Fabricación de equipo médico, de equipo electromagnético, de equipo para la industria alimentaria y cervecera. Fabricación y mantenimiento de barrenas de perforación petrolera. Para corte y ranurado de piezas de fundición.

**Ventajas:**

Estos modelos constituyen lo máximo en tecnología para soldadura de calidad en cualquier espesor y tipo de material, ya sea en producción o mantenimiento. Susceptibles de automatización.

\*Se venden por separado.

Obtenga la máxima productividad de su máquina de soldar y reduzca sus costos de aplicación, utilizando nuestra línea de mezclas para soldar

Consulte con su asesor  
[www.infra.com.mx](http://www.infra.com.mx)  
01 800 712 25 25

**INFRA MIXX® 200**

**Incremente la productividad y disminuya costos en sus procesos de soldadura utilizando Infra Mixx®** pág. 10

01800 712-25-25  
[www.infra.com.mx](http://www.infra.com.mx)





# SOLDADURA PLASMA

## Convierta su maquina de soldar TIG en máquina de proceso plasma

### Soldadura por Arco Plasma (PAW)

#### ● Plasma Box

Voltaje de alimentación: 1x220 Volts.

Frecuencia: 50/60 Hz

Corriente para arco piloto: 3-15 A

Máximo corriente de soldadura: 250 A

Ciclo de trabajo: 100%

Dimensiones: 305 mm. ancho, 260 mm. alto, 400 mm. largo.

Peso: 12 kg.

Tecnología inversora con alta frecuencia.  
Monitoreo del flujo de líquido de enfriamiento.  
Corriente piloto ajustable entre 3 y 15 amps dependiendo del diámetro del electrodo.  
Flujómetro para arco piloto y gas plasma.  
Permite iniciarse en el proceso de plasma soldadura.  
Alta productividad, baja distorsión, cordones de alta calidad.  
Alta densidad de energía, ideal para soldar cobre y sus aleaciones.

#### ● Plasma JET

Voltaje de alimentación: 1x220 Volts.

Frecuencia: 50/60 Hz

Corriente para arco piloto: 3-10 A (Plasma JET 100)

3-15 A (Plasma JET 250)

Máximo corriente de soldadura: 0.5 - 100 A (Plasma JET 100)

4 - 150 A (Plasma JET 250)

Ciclo de trabajo: 100 A/ 100% (Plasma JET 100)

200 A/ 100% (Plasma JET 250)

Dimensiones: 455 mm. ancho, 980 mm. alto, 620 mm. largo.

Peso: 85 kg.

Rango de microplasma disponible 0.5-25 amps.  
Enfriador de agua integrado.  
Control remoto.  
Pantalla para ajuste de amperaje.  
Tecnología inversora.  
Monitoreo del flujo de líquido de enfriamiento.  
Flujómetros integrados para ajuste preciso de gases.

#### Algunas ventajas de la soldadura por Arco Plasma

Menor deformación de los materiales.  
Alta velocidad de aplicación (vs soldadura TIG)  
Mayor penetración en los cordones.  
Libre de salpicaduras.  
Mayor estabilidad del arco.  
No se contamina el electrodo de Tungsteno.

Tecnología de  
vanguardia que crea  
valor ahora en



Ideal para soldadura de  
materiales con espesores:  
1 a 3 mm.



Tecnología y calidad  
en una sola máquina

Consulte a su asesor:  
5329 3089  
www.infra.com.mx



Microplasma  
y Plasma

Para soldadura de materiales  
con espesores desde:  
0.05 mm. hasta 10 mm.

Obtenga la máxima productividad de su máquina de soldar y reduzca sus costos de aplicación, utilizando nuestra línea de mezclas para soldar

Consulte con su asesor  
www.infra.com.mx  
01 800 712 25 25

INFRA MIXX® 200



## Fuente de poder corriente directa (CD) para corte a plasma

### 3583 HOT POINT 437

Código Modelo



Trabajo Industrial ligero



Incluye:  
Antorcha y pinza de tierra

**Alimentación:** 120/220 Volts. 32/17 Amps. Una fase 60 Hertz.  
**Salida nominal:** 25 Amp. @ 91 Volts. CD, 40% ciclo de trabajo.  
**Presión del aire:** 414 kPa (60 lbs./Pulg.2)  
**Corte nominal:** •8 mm. (5/16") aceros dúctil e inoxidable.  
•6 mm. (1/4") en aluminio.  
**Corte máximo:** 9 mm. (3/8")  
**Max. V.C.A.:** 260 Volts CD  
**Escopleo (ranurado):** 3.1 mm (1/8") de profundidad.  
**Velocidad de corte:**  
Acero dúctil 8mm. (5/16") espesor. 8 cm. (3-5/32") por minuto.  
**Flujo del gas:** 129 litros/minuto (4.5 FM)  
**Presión del gas:** 414 kPa (60 lbs / pulg2)

#### Aplicaciones:

Para cortar espesores hasta 8 mm. (5/16") En placa de acero inoxidable, y un máximo de 9 mm. (3/8"), Usando aire comprimido.

Incluye filtro de aire (integrado), con regulador - separador de agua y purga automática.

#### Usos:

Cortes para construir estructuras metálicas, fabricación de recipientes de mediana presión, plantas de procesos industriales, reconstrucción de máquinas de la industria farmacéutica, trabajo de corte en la industria de la construcción, automotriz y del transporte, cortes en la fabricación de equipo usado en la industria química, alimentaria, corte de lámina de aluminio empleada en los sistemas de aire acondicionado y refrigeración.

## Fuente de poder corriente directa (CD) para corte a plasma

### 3585 HOT POINT 750

Código Modelo



Trabajo Industrial Pesado



Incluye:  
Antorcha y pinza de tierra

**Alimentación:** 220/440 Volts. 56/28 Amps. Una fase, 60 Hertz.  
**Salida nominal:** 55 Amp. @ 130 Volts. CD, 60% ciclo de trabajo.  
**Presión del aire:** 414 kPa (60lbs./Pulg.2)  
**Corte nominal:** •16 mm (5/8") acero dúctil e inoxidable.  
•9.5 mm. (3/8") en aluminio.  
**Corte máximo:** 19 mm. (3/4") acero dúctil.  
13 mm. (1/2") en aluminio.  
**Rangos:** Dos (bajo y alto).  
**Max. V.C.A.:** 275 Volts CD  
**Escopleo (ranurado):** 4.8 mm (3/16") de profundidad.  
**Velocidad de corte:** Acero dúctil 19 mm.(3/4") espesor 51 cm.(20") por minuto.  
**Flujo del gas:** 156 litros/minuto (5.5 FM)  
**Presión del gas:** 414 kPa (60 lbs / pulg2)

#### Aplicaciones:

Para cortar espesores hasta 19 mm. (3/4") En placa de acero inoxidable. Incluye filtro de aire (integrado), con regulador - separador de agua y purga automática.

#### Usos:

Trabajo de corte en la industria de la construcción automotriz y del transporte, cortes en la fabricación de equipo usado en la industria química, petrolera, alimentaria, ferroviario y naval, cortes en estructuras metálicas, calderas para vapor, recipientes y tuberías de alta y mediana presión, plantas de procesos industriales, reconstrucción de máquinas de la industria farmacéutica, corte de lámina de aluminio empleada en los sistemas de aire acondicionado y refrigeración, etc.



**Fuente de poder corriente directa (CD)  
para corte a plasma**

**3582 HOT POINT 1125**

Código Modelo



Trabajo Industrial Pesado



Incluye:  
Antorcha y pinza de tierra

**Alimentación:** 220/440 Volts. 76/38 Amps. Una fase, 60 Hertz.  
**Salida nominal:** Rango Bajo 18 Amp. @ 130 V CD, 50% ciclo de trabajo.  
Rango Alto 65 Amp. @ 130 V CD, 60% ciclo de trabajo.  
**Máximo voltaje en vacío:** 280 Volts. CD.  
**Flujo y presión del aire:**  
156 Lts/ minutos (5.5 FM) @ 414 kPa (60 Lbs. / pulg.<sup>2</sup>)  
**Trabajo:** Industrial pesado.  
**Potencia Real:** 11 kW Potencia aparente: 16.7 kVA.  
**Factor de potencia:** 69.1 %  
**Eficiencia:** 77.6 %  
**Velocidad de corte:**  
Acero dúctil 19 mm. (3/4") de espesor 51 cm. (20") por minuto.  
**Corte nominal:** 1" aceros dúctil e inoxidable.  
3/4" en aluminio.  
**Corta máximo:** 1 1/8" acero dúctil.  
7/8" en aluminio.

**Usos:**  
Cortes en la fabricación de equipo para la industria química, petrolera, alimentaria, ferroviaria, naval. Cortes en estructuras metálicas, calderas para vapor, recipientes y tuberías de alta y mediana presión. Plantas de procesos industriales. Incluye filtro de aire (integrado), con regulador-separador de agua y purga automática.

**Fuente de poder corriente directa (CD)  
para corte a plasma**

**3586 HOT POINT 1500**

Código Modelo



Trabajo Industrial Pesado



**Alimentación:** 220/440 Volts. 66/33 Amps. Tres fases, 60 Hertz.  
**Salida nominal:** 80 Amp. @ 120 Volts. CD de carga, 100% ciclo de trabajo.  
**Presión del aire:** 414 kPa (60 lbs./Pulg.<sup>2</sup>)  
**Corte nominal:** 32 mm (1-1/4") acero dúctil e inoxidable.  
25 mm. (1") en aluminio.  
**Corte máximo:** 38 mm. (1-1/2") acero dúctil.  
**Rangos:** Un rango, con ajuste continuo de corriente de corte.  
**Max. V.C.A.:** 270 Volts CD  
**Escopleo (ranurado):** 6.4 mm (1/4") de profundidad.  
**Velocidad de corte:**  
Acero dúctil 32mm. (1-1/4") espesor 25.4 cm.(10") por minuto.  
**Flujo del gas:** 50 litros/minuto (1.8 FM)  
**Presión del gas:** 414 kPa (60 lbs / pulg<sup>2</sup>)

**Usos:**  
Cortes en la fabricación de equipo para la industria química, petrolera, alimentaria, ferroviaria, naval. Cortes en estructuras metálicas, calderas para vapor, recipientes y tuberías de alta y mediana presión. Plantas de procesos industriales. Incluye filtro de aire (integrado), con regulador-separador de agua y purga automática.



**Soldadora tipo generador corriente directa (CD), corriente constante (CC)**

**\* 3511 BRONCO 3700 V**

Código Modelo



Trabajo Industrial Pesado



\* SOBRE PEDIDO

Salida auxiliar  
**4,000**  
Watts pico



**Salida nominal CD:** 140 Amp. @ 25 Volts.CD, 60% ciclo de trabajo.

**Salida auxiliar:** 4000 Watts. pico.

**Planta de fuerza:** 120/240 Volts.31/15.5 Amps. CA, una fase 60 Hz.,3700 wats.

**Gama de corriente:** 45 a 140 Amps. CD.

**Max. V.C.A.:** 70 Volts. CD.

**Motor:** Marca: Briggs & Stratton

Cilindros: uno.

Combustible: gasolina.

Potencia: 13 Hp @ 3600 rpm.

Consumo: 3.8 lts/hr.

Cap. Tanque: 6 litros.

**Control de corriente:** Eléctrico.

**Aplicaciones:**

Para aplicar electrodo revestido (SMAW) de corriente directa CD en diámetros de 1.6 a 3.2 mm. (1/16" a 1/8").

Opera como soldadora o planta auxiliar de fuerza.

**Usos:**

Soldadura en áreas carentes de suministro eléctrico, estructuras metálicas para anuncios, mantenimiento a granjas agrícolas, talleres de soldadura.

**Soldadora tipo generador corriente alterna y directa (CA/CD), corriente constante, con arranque eléctrico y remolque integrado**

**\* 3647 BRONCO 225**

Código Modelo



Trabajo Industrial Pesado



\* SOBRE PEDIDO

Salida auxiliar  
**8,500**  
Watts pico



**Salida nominal CD:** 200 Amp. @ 25 Volts.CD, 100% ciclo de trabajo.

**Salida nominal CA:** 225 Amp. @ 25 Volts. CA, 100% ciclo de trabajo.

**Salida auxiliar:** 8500 Watts. pico.

**Planta de fuerza:** 120/240 Volts. 58/29 Amps. CA, una fase, 60 Hertz, 8000 continuos.

**Gama CD:** 40 a 200 amperios CD.

**Gama CA:** 50 a 225 amperios CA

**Max. V.C.A.:** 80 Volts. CA. y 70 Volts. CDz

**Motor:** Marca: Briggs & Stratton

Cilindros: dos.

Combustible: gasolina.

Potencia: 18 Hp @ 3600 rpm.

Consumo: 6.4 lts/hr.

Cap. Tanque: 35 litros.

**Control de corriente:** Eléctrico.

**Aplicaciones:**

•Para aplicar electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna CA, en diámetros de 2.4 a 4.8 mm. (3/32" a 3/16").

•Para aplicar electrodo revestido (SMAW) de corriente directa CD, en diámetros de 1.6 A 4.0 mm. (1/16" a 5/32") de tipo suave.

•Para soldadura TIG (GTAW) con corriente alterna y directa CA y CD, con unidad separada de alta frecuencia (opcional), para el arranque y estabilización del arco.

•Para aplicar soldadura tubular (FCAW) con alimentador sensible al voltaje (opcional), en diámetros de 0.8 A 1.6 mm. (0.035" a 0.045").

•Opera como soldadora o planta auxiliar de fuerza.

•Aceleración manual.

**Usos:**

Debido al hecho de tener a su salida corriente alterna y directa, nos permite usar una mayor variedad de tipos de electrodos, lo que las hace muy recomendables en: talleres de soldadura, construcción electromecánica, del transporte, química, petrolera, ferroviaria, naval, fabricación de estructuras metálicas para anuncios, puentes, calentadores para agua, recipientes y tuberías de baja y mediana presión, mantenimiento a granjas agrícolas y la construcción, iluminación de área de trabajo nocturno y operación de herramienta eléctrica.

Obtenga la máxima productividad de su máquina de soldar y reduzca sus costos de aplicación, utilizando nuestra línea de mezclas para soldar

Consulte con su asesor  
[www.infra.com.mx](http://www.infra.com.mx)  
01 800 712 25 25

INFRA MIXX® 200



**Soldadora tipo generador, multiprocesos, corriente alterna y directa (CD), corriente y voltaje constante (CC y VC) con arranque eléctrico**

**\* 3646 BRONCO 252**

Código Modelo



Trabajo Industrial Pesado



\* SOBRE PEDIDO



**Salida nominal CA (CC):** 225 Amps. @ 25 Volts. CA 100% ciclo de trabajo.  
**Salida nominal CD (CC):** 210 Amps. @ 25 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo.  
**Salida máxima CD (VC):** 200 Amps. @ 28 Volts. CD de carga, 100% ciclo de trabajo.

**Salida auxiliar:** 120/240 Volts. @ 80/40 Amps  
 Una fase, 60 Hz., 8000 Kw. Continuo  
 8.5 Kw. pico.

**Gama de voltaje (VC):** 17 a 28 Volts. CD

**Gama CA (CC):** 50 a 250 Amperios, CA.

**Gama CD (CC):** 45 a 225 Amperios, CD

**Max. V.C.A.(CC):** 80 Volts. CA. y 72 Volts. CD.

**Max. V.C.A.(VC):** 41 Volts. CD.

**Motor:** Marca: Briggs & Stratton  
 Combustible: gasolina  
 Potencia: 18 hp. @ 3600 RPM  
 Modelo: 42447  
 Cap. del tanque: 40 l  
 Trabajo: 3700 r.p.m.  
 Consumo: 5.6 l/h  
 Ralenti: 2 200 r.p.m.  
 No. de cilindros: 2  
 (con válvulas en la cabeza)

**Control:** de corriente y voltaje eléctrico.

#### Aceleración automática

##### Aplicaciones:

- Soldar con electrodo revestido (SMAW) C.A., en diámetro de 2.4 a 4.8 mm. (3/32" a 3/16")
- Soldar con electrodo revestido (SMAW) C.D. en diámetro de 1.6 a 4.0 mm. (1/16" a 5/32")
- Soldadura TIG (GTAW) CA y CD, con unidad separada de alta frecuencia para el arranque y estabilización del arco. (opcional)
- Soldadura con electrodo microalambre (GMAW) en diámetro de 0.8, 0.9, 1.2 mm (0.030", 0.035" y 0.045") con transferencia de corto circuito.
- Soldadura tubular (FCAW) con alimentador sensible al voltaje (opcional), o para potencial constante en diámetro de 0.8 a 1.6 mm. (0.030" a 0.045")
- Aluminio MIG en diámetro de 0.9, 1.3 y 1.6 mm. (0.035", 0.052" y 1/16") requiere el uso de la pistola alimentadora PF 200 y la caja de control PF 200 4C (opcional).

##### Usos:

Debido al hecho de tener a su salida corriente alterna y directa, nos permite usar una mayor variedad de tipos de electrodos, lo que la hace muy recomendable en:

Talleres de soldadura, construcción, electromecánica, del transporte, química, petrolera, ferroviaria, naval. Fabricación de estructuras metálicas para anuncios, puentes, calentadores para agua, recipientes y tuberías de baja y mediana presión, mantenimiento a granjas agrícolas, plantas de procesos industriales, reconstrucción de equipos agrícolas, y de la construcción, iluminación en área de trabajo nocturno y operación de herramienta eléctrica.

\* Alimentador recomendado S-302 o S-604 opcionales.

Obtenga la máxima productividad de su máquina de soldar y reduzca sus costos de aplicación, utilizando nuestra línea de mezclas para soldar

**INFRA MIXX® 200**

Consulte con su asesor  
[www.infra.com.mx](http://www.infra.com.mx)  
 01 800 712 25 25



**Soldadora tipo generador, multiprocesos, corriente alterna y directa (CD), corriente y voltaje constante (CC y VC) con arranque eléctrico**

**\* 3043 BRONCO 311**

Código Modelo



Trabajo Industrial Pesado



\* SOBRE PEDIDO



**Salida nominal CA (CC):** 250 Amps. @ 25 Volts. CA 100% ciclo de trabajo.  
**Salida nominal CD (CC):** 250 Amps. @ 25 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo.  
**Salida máxima CD (VC):** 250 Amps. @ 28 Volts. CD de carga, 100% ciclo de trabajo.

**Planta de fuerza: Continua** 120/240 Volts. @ 80/40 Amps. una fase, 60 Hz., 10.5 Kw.  
**Pico** 120/240 Volts. @ 84/42 Amps. una fase, 60 Hz., 11 Kw.

**Gama de voltaje (VC):** 17 a 28 Volts. CD  
**Gama CA (CC):** 50 a 300 Amperios, CA.  
**Gama CD (CC):** 50 a 280 Amperios, CD  
**Max. V.C.A.(CC):** 80 Volts. CA. y 70 Volts. CD.  
**Max. V.C.A.(VC):** 41 Volts. CD.

**Motor:** Marca: Briggs & Stratton  
 Combustible: gasolina  
**Potencia: 23 hp. @ 3600 RPM**  
 Modelo: 380447  
 Cap. del tanque: 40 l  
 Trabajo: 3700 r.p.m.  
 Consumo: 5.6 l/h  
 Ralenti: 2 200 r.p.m.  
 No. de cilindros: 2  
 (con válvulas en la cabeza)

**Control:** de corriente y voltaje eléctrico.

**Aceleración automática**

**Aplicaciones:**

- Soldar electrodo revestido (SMAW), de corriente alterna o directa (CA/CD), en diámetros de 1.6, 2.4, 3.2, 4.0, 4.8 y 6.4 mm (1/16", 3/32", 1/8", 5/32", 3/16" y 1/4").
- Soldadura TIG (GTAW) CA y CD, con unidad separada de alta frecuencia (opcional), para el arranque y estabilización del arco.
- Soldadura con electrodo microalambre (GMAW) en diámetro de 0.8, 0.9, 1.2 mm (0.030", 0.035" y 0.045") con transferencia de corto circuito.
- Soldadura tubular (FCAW) con alimentador sensible al voltaje (opcional), o para potencial constante en diámetro de 0.8 a 1.2 mm. (0.030" a 0.045")
- Aluminio MIG en diámetro de 0.76 y 1.6 mm. (0.030" y 1/16"), requiere el uso de la pistola alimentadora (opcional).

**Usos:**

Debido al hecho de tener a su salida corriente alterna y directa, nos permite usar una mayor variedad de tipos de electrodos, lo que la hace muy recomendable en:

Talleres de soldadura-construcción electromecánica, del transporte, química, petrolera, ferroviaria, naval. Fabricación de estructuras metálicas para anuncios, puentes, calentadores para agua, recipientes y tuberías de baja y mediana presión, mantenimiento a granjas agrícolas, plantas de procesos industriales, reconstrucción de equipos agrícolas, y de la construcción, iluminación en área de trabajo nocturno y operación de herramienta eléctrica.

\* Alimentador recomendado S-302 o S-604 opcionales.

\*Se vende por separado (alimentador, pas y antorcha)

Obtenga la máxima productividad de su máquina de soldar y reduzca sus costos de aplicación, utilizando nuestra línea de mezclas para soldar

Consulte con su asesor  
[www.infra.com.mx](http://www.infra.com.mx)  
 01 800 712 25 25

**INFRA MIXX® 200**

**Cuide su persona utilizando productos de seguridad personal normados y certificados**





# Línea INSIGNIA

Impulsadas por motor a Diesel con salida de corriente directa.  
Modelos multiproceso.

Funcionan como planta de fuerza para suministrar energía a sistemas de iluminación y operación de herramientas eléctricas.

Máquina de soldar CC-CD y CC/VC/CD  
y fuerza auxiliar



## LINEA INSIGNIAS CC "T" CONTROL ELECTRICO

CODIGO	MODELO INSIGNIA	STOCK	PROCESO EN CD	SALIDA NOMINAL	RANGO SALIDA	MOTOR
3508	4500 T	304-436	Electrodo (STICK) TIG	400 Amp. 40 V 100% C.T.	45-500 A	3 CIL., 47 H.P.
3509	4500 T4	304-451		400 Amp. 40 V 100% C.T.	45-600 A	4 CIL., 71 H.P.
3510	5600 T	304-438		500 Amp. 40 V 100% C.T.	55-600 A	3 CIL., 47 H.P.
3512	5600 T4	304-453		500 Amp. 40 V 100% C.T.	55-600 A	4 CIL., 71 H.P.
3526	404 T	304-222		400 Amp. 36 V 100% C.T.	45-500 A	4 CIL., 33 H.P.

**¡Excelente rendimiento de combustible!**

**¡Bajos costos de mantenimiento!**

## LINEA INSIGNIAS CC/VC "L" CONTROL ELECTRICO

CODIGO	MODELO INSIGNIA	STOCK	PROCESO EN CD	SALIDA NOMINAL	RANGO SALIDA	MOTOR
3521	5600 L4	304-454	MIG (OPCIONAL)	500 Amp. 40 V 100% C.T.	20-600 A	4 CIL., 71 H.P.

TODOS LOS MODELOS TIENEN SALIDA AUXILIAR DE 4KW.

CODIGO	STOCK	DESCRIPCION
3525	308-031	KIT VC-4 PARA MIG, APLICA PARA LA LINEA INSIGNIAS CC/VC "L"
3537	308-086	KIT DE SALIDA AUXILIAR DE 20 KW. Para modelo 404T la salida auxiliar es de 15 kw.

## APLICACIONES

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) corriente directa CD, en diámetros desde 1.6 a 6.4 mm (1/8" a 1/4") tipo suave para unir, duro para revestir o para corte. (CUT-WELD)
- Soldadura con electrodo microalambre (GMAW) en diámetros de 1.6 a 1.2 mm (1/16" a 0.045") para la unión de perfiles, lámina y placas de acero dúctil. Para modelos INSIGNIA tipo "L" Kit VC4.
- Soldadura con electrodo microalambre (GMAW) en acero inoxidable en diámetros de 0.8 a 1.2 mm (0.030" a 0.045") para la unión de perfiles estructurales, lámina y placa de acero inoxidable. Para modelos INSIGNIA tipo "L" Kit VC4.
- Soldadura tubular (FCAW) con alimentador de velocidad constante en diámetros de 0.8 a 1.6 mm (0.030" a 1/16") Solo modelos INSIGNIA tipo "L" Kit VC4.
- Soldadura tubular (FCAW) con alimentador, sensible al voltaje, en diámetros de 0.8 a 1.6 mm (0.030" a 1/16") con o sin protección de gas para usarse con modelos INSIGNIA "T".
- Aluminio MIG en diámetros de 0.9 a 1.6 mm (0.030" a 1/16"). En modelos INSIGNIA tipo "L" Kit VC4 (Opcional).
- Antorcha para aluminio modelo AEC 200-4D (opcional).
- Soldadura TIG (GTAW) corriente directa CD, con unidad de alta frecuencia para arranque del arco (opcional). MFU-255.
- Para corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire (AAC) hasta un diámetro del electrodo de 8 mm (5/16").



Obtenga la máxima productividad de su máquina de soldar y reduzca sus costos de aplicación, utilizando nuestra línea de mezclas para soldar

INFRA MIXX® 200

Consulte con su asesor  
[www.infra.com.mx](http://www.infra.com.mx)  
01 800 712 25 25



## Generadores para soldar con motor de combustión interna diesel o gasolina

### \* 3538 GEMINIS PLUS

Código Modelo



\* SOBRE PEDIDO

No. de Stock: 304-440

Motor John Deere

Combustible: Diesel

Cilindros: 3 HP: 47 RPM: 1800

Dos operadores al mismo tiempo

Proceso en CD: SMAW (Stick) / TIG / MIG / FCAW

\*Venta de accesorios por separado.



Obtenga la máxima productividad de su máquina de soldar y reduzca sus costos de aplicación, utilizando nuestra línea de mezclas para soldar

INFRA MIXX® 200

Consulte con su asesor  
www.infra.com.mx  
01 800 712 25 25

#### Salida para un solo operador

**Salida nominal:** Salida en corriente constante (CC): 550 amps. @, 30 volts, CD 40% C.T.

**Gama de corriente:** 30 a 600 amps. CD

**Max V.C.A.\*:** 95 volts CD

**Salida auxiliar:** 4.0 kW, 120/240 volts 1 fase, 60 Hz.

#### Salida para dos operadores

**Salida nominal:** Salida en corriente constante (CC): 275 amps. @, 31 volts, CD 40% C.T.

**Gama de corriente:** 15 a 300 amps. CD

**Max V.C.A.\*:** 95 volts CD

**Salida auxiliar:** 4.0 kW, 120/240 volts 1 fase, 60 Hz.

**Salida nominal:** Salida en corriente constante (CC): 275 amps. @, 29 volts, CD 40% C.T.

**Gama de corriente:** 10 a 32 volts CD

**Max V.C.A.\*:** 44 volts CD

**Salida auxiliar:** 4.0 kW, 120/240 volts 1 fase, 60 Hz.

**Dimensiones:** Alto: 1220 mm (44.1") incluyendo el moñe  
Ancho: 800 mm (31.5")  
Largo: 18.20 mm (71.6")

**Peso:** Neto: 985.0 kg (2 169.6 Lbs) Embarque: 1010.0 kg (2 224.6 Lbs.)

#### Características:

- Control de corriente electrónico.
- Rectificador de onda completa.
- Arranque eléctrico.
- Capacidad del tanque de combustible: 80 litros.

#### Aplicaciones:

- Electrodo revestido (SMAW) de CD en diámetros desde 1.6 a 6.4 mm (1/16" a 1/4").
- Proceso MIG (GMAW) en diámetros de 1.6 a 1.2 mm (0.023" a 0.045")
- Proceso TIG (GTAW) con CD con unidad separada de alta frecuencia para el arranque del arco.

#### Ventajas:

- Dos soldadores al mismo tiempo.
- Cuenta con voltaje constante (VC) para proceso MIG.
- Recomendada para trabajo industrial.

#### Usos:

- Soldadura radiografiada para estructuras metálicas en la ingeniería civil, calderas a vapor, recipientes, tuberías de alta y mediana presión.
- Construcción de gasoductos, fabricación de depósitos de petróleo crudo, prefabricación de estructuras metálicas.
- Mantenimiento a equipo minero, industria de la construcción, barrenas de perforación petrolera y reparación de trascabos y equipo pesado.

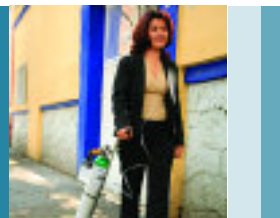
#### Accesorios:

- Horómetro, indicador de nivel de combustible, indicador de carga de batería, indicador de presión de aceite del motor, medidor de temperatura, protección del paro del motor de baja presión de aceite y alta temperatura y matachispas (incluidos).
- Alimentador S 302 para proceso MIG (opcional).
- Antorcha para MIG modelo PF 400.
- Unidad de alta frecuencia HFU 252 para arranque del arco en proceso TIG.

Recarga de cilindros portátiles en 30 minutos a nivel nacional

consultenos

www.inframedica.com.mx





*Alimentador para alambres,  
de dos rodillos*

**3085 ALIMENTADOR S 302**

Código Modelo



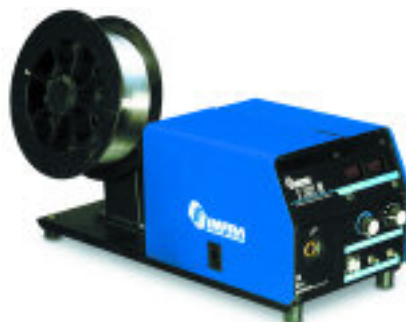
**Alimentación:** 24 Volts. @3.5 Amps. C.A. una fase 50/60 Hertz.  
**Capacidad:** 0.6 a 2.0 mm. (0.023" A 5/64")  
**Velocidad de alimentación:**  
1.9 a 16 metros por minuto (75 a 630 pulg. por minuto)

**Aplicaciones:**

1-Como alimentador para microalambre MIG (GMAW) en diámetros desde: 0.6, 0.8, 0.9, 1.2 mm. (0.023", 0.030" , 0.035" y 0.045").  
2-Como alimentador para alambre tubular con núcleo de fundente (FCAW) con gas o auto-protégido en diámetros de: 0.8, 0.9, 1.2 y 1.6 mm. (0.030", 0.035", 0.045").  
**Usos:** Adecuado para las soldadoras: CP 303, DELTAMIG 355 y los generadores: BRONCO 252, BRONCO 311 de Gasolina.  
**Ventajas:** Recortador de alambre integrado.

**3005 ALIMENTADOR S 302 M**

Código Modelo



**Alimentación:** 24 Volts. @3.5 Amps. C.A. una fase 50/60 Hertz.  
**Capacidad:** 0.6 a 2.0 mm. (0.023" A 5/64")  
**Velocidad de alimentación:** 1.9 a 16 metros por min. (75 a 630 pulg. por min.)

**Aplicaciones:**

1-Como alimentador para microalambre MIG (GMAW) en diámetros desde: 0.6, 0.8, 0.9, 1.2 mm. (0.023", 0.030" , 0.035" y 0.045").  
2-Como alimentador para alambre tubular con núcleo de fundente (FCAW) con gas o auto-protégido en diámetros de: 0.8, 0.9, 1.2 y 1.6 mm. (0.030", 0.035", 0.045").  
**Usos:** Adecuado para las soldadoras: CP 303, DELTAMIG 355 y los generadores: BRONCO 252, BRONCO 311 de Gasolina.  
**Ventajas:** Control de voltaje, pre-ajuste digital de voltaje, medidores digitales, memoria de lecturas, recortador de alambre.

*Alimentador para alambres,  
de cuatro rodillos*

**3095 ALIMENTADOR S 604**

Código Modelo



\* Portacarrete

**Alimentación:** 24 Volts. @10.0 Amps. C.A. una fase 50/60 hertz.  
**Capacidad:** 0.6 a 3.2 mm. (0.023" a 1/8")  
**Velocidad de alimentación:** 1.3 a 19.8 metros por min. (50 a 780 pulg por min.)

**Aplicaciones:**

1-Como alimentador para microalambre MIG (GMAW) en diámetros desde: 0.6, 0.8, 0.9, 1.2 mm. (0.023", 0.030", 0.035" y 0.045")  
2-Como alimentador para electrodo tubular con núcleo de fundente (FCAW) con gas o auto-protégido en diámetros de: 0.8, 0.9, 1.2, 1.6 y 3.2 mm. (0.030", 0.035", 0.045", 1/16" y 1/8")  
3-Arco sumergido (SAW) en un diámetro de: 1.6 mm. (1/16")  
**Usos:** Adecuado para las soldadoras: CP 303, DELTAMIG 355, DELTAMIG 455 y DELTAMIG 655 y los generadores: BRONCO 252, BRONCO 311 de Gasolina e INSIGNIA.  
**Ventajas:** Recortador de alambre integrado.

\*Venta de portacarrete para bobinas de alambre tubular, por separado.

**3010 ALIMENTADOR S 604 M**

Código Modelo



**Alimentación:** 24 Volts. @10.0 Amps. C.A. una fase 50/60 hertz.  
**Capacidad:** 0.6 a 3.2 mm. (0.023" a 1/8")  
**Velocidad de alimentación:** 1.3 a 19.8 metros por min. (50 a 780 pulg por min.)

**Aplicaciones:**

1-Como alimentador para microalambre MIG (GMAW) en diámetros desde: 0.6, 0.8, 0.9, 1.2 mm. (0.023", 0.030", 0.035" y 0.045")  
2-Como alimentador para electrodo tubular con núcleo de fundente (FCAW) con gas o auto-protégido en diámetros de: 0.8, 0.9, 1.2, 1.6 y 3.2 mm. (0.030", 0.035", 0.045", 1/16" y 1/8")  
3-Arco sumergido (SAW) en un diámetro de: 1.6 mm. (1/16")  
**Usos:** Adecuado para las soldadoras: DELTAMIG 355, DELTAMIG 455 y DELTAMIG 655 y OPUS 2K 355 y OPUS 560 y los generadores: BRONCO 252, BRONCO 311e INSIGNIA.  
**Ventajas:** Control de voltaje, pre-ajuste digital de voltaje, medidores digitales, memoria de lecturas, recortador de alambre.



### 3802 ENFRIADOR EFA 255

Código Modelo



**Alimentación:** 127 Volts, 5.8 Amp., 3500 rpm, una fase y 60 Hertz.

**Conexiones:** De 16 mm. cuerda izquierda, (5/8" LH) con asiento de uva, (picha) a la entrada y salida del agua.

**Usos:** Sistema enfriador de agua, desarrollado para la refrigeración de la antorcha TIG (GTAW), de 5 litros de capacidad. Incluye manguera con conexiones.

### \* 3060 ENFRIADOR BINZEL

Código Modelo



\* SOBRE PEDIDO



**Descripción:** Enfriador de agua vertical WK23.

**Características:** 110V, presión máxima 55 psi para uso con antorchas de proceso MIG o de soldadura de plasma, se recomienda usar líquido refrigerante código 3012.

### \* 3801 UNIDAD HFU 252

Código Modelo



\* SOBRE PEDIDO



**Alimentación:** 120/220 Volts. 1.2/0.6 Amp., una fase, 60 hertz.

**Potencia aparente:** 0.144 kVA.

**Capacidad máxima:** 300 Amps. CA/CD@100% ciclo de trabajo.

**Completa con:**

- Control de postflujos (timer)
- Cable de alimentación con clavija de tres alfileres.
- Cables de conexión.
- Interruptor de A.F. arranque o continua.
- Válvula para gas.
- Válvula para agua (opcional).

**Usos:**

Unidad de alta frecuencia para adaptar las soldadoras de electrodo revestido SMAW a proceso TIG.

**Recomendada:**

Para usarse con las soldadoras: TH 300 CA, MI 250 CD, MI 250 CA CD, MI 3 302 CD, MI 3 402 CD, MI 3 502 CD, SRH 444 Arco de oro, MOS 250 4, MOS 250 6, y la familia de generadores BRONCO e INSIGNIA.

### Antorchas para proceso TIG (GTAW) Binzel

CODIGO	MODELO	DESCRIPCION	CARACTERISTICAS
3196	ANTORCHA TIG-150 12.5'	Modelo 17V-12-2 150 amps. Binzel	Antorcha 150 amps. con mangueras de 3.8 m de longitud, con válvula. Incluye adaptador de gas y kit de consumibles que se compone de una tapa trasera larga, una tapa trasera corta, 3 mordazas (0.040", 1/16" y 3/32"), 3 porta-mordazas (0.040", 1/16" y 3/32"), 3 copas cerámicas (4, 5 y 6) y 3 electodos de tungsteno de 7" (.040, 1/6 y 3/32"). Para sus máquinas INVERTER 120, ARCTRON 130, ARCTRON160.
3197	ANTORCHA TIG-200 12.5'	Modelo 26-12-2 200 amps.	Antorcha 200 amps. con mangueras de 3.8 m de longitud, Modelo 26-12-2 sin válvula, Modelo 26V-12-2 con válvula. Incluye adaptador de gas y kit de consumibles que se compone de una tapa trasera larga, una tapa trasera corta, 3 mordazas (1/6", 3/32" y 1/8"), 3 porta-mordazas (1/6", 3/32" y 1/8"), 3 copas cerámicas (5, 6 y 8) y 3 electodos de tungsteno de 7" (1/6", 3/32" y 1/8"). Para sus máquinas MI-2-300, BRONCO 225 y 252, MI-150-HF, MI-250-HF, ARCTRON 300, ALPHA TIG 252.
3198	ANTORCHA TIG-200 12.5'	Modelo 26V-12-2 200 amps. Binzel	Antorcha 200 amps. con mangueras de 7.6 m de longitud, con válvula. Incluye adaptador de gas y kit de consumibles que se compone de una tapa trasera larga, una tapa trasera corta, 3 mordazas (1/6", 3/32" y 1/8"), 3 porta-mordazas (1/6", 3/32" y 1/8"), 3 copas cerámicas (5, 6 y 8) y 3 electodos de tungsteno de 7" (1/6", 3/32" y 1/8"). Para sus máquinas MI-2-300, BRONCO 225 y 25, MI-150-HF, MI-250-HF.
3199	ANTORCHA TIG-200 12.5'	Modelo 26V-25-2 200 amps. Binzel	Antorcha 200 amps. con mangueras de 3.8 m de longitud, cabeza flexible con válvula. Incluye adaptador de gas y kit de consumibles que se compone de una tapa trasera larga, una tapa trasera corta, 3 mordazas (1/6", 3/32" y 1/8"), 3 porta-mordazas (1/6", 3/32" y 1/8"), 3 copas cerámicas (5, 6 y 8) y 3 electodos de tungsteno de 7" (1/6", 3/32" y 1/8"). Para sus máquinas MI-2-300, BRONCO 225 y 252, MI-150-HF, MI-250-HF.
3200	ANTORCHA TIG-200 12.5'	Modelo 26FV-12-2 200 amps. Binzel	Antorcha 200 amps. con mangueras de 3.8 m de longitud, cabeza flexible con válvula. Incluye adaptador de gas y kit de consumibles que se compone de una tapa trasera larga, una tapa trasera corta, 3 mordazas (1/6", 3/32" y 1/8"), 3 porta-mordazas (1/6", 3/32" y 1/8"), 3 copas cerámicas (5, 6 y 8) y 3 electodos de tungsteno de 7" (1/6", 3/32" y 1/8"). Para sus máquinas MI-2-300, BRONCO 225 y 252, MI-150-HF, MI-250-HF.
3201	ANTORCHA TIG-350 12.5'	Modelo 18-12 350 amps. Binzel	Antorcha 350 amps. con mangueras de 3.8 m de longitud, enfriada por agua, sin válvula. Incluye adaptador de gas y kit de consumibles que se compone de una tapa trasera larga, una tapa trasera corta, 3 mordazas (1/6", 3/32" y 1/8"), 3 porta-mordazas (1/6", 3/32" y 1/8"), 3 copas cerámicas (5, 6 y 8) y 3 electodos de tungsteno de 7" (1/6", 3/32" y 1/8"). Para sus máquinas ALPHA TIG 352, MI-2-300, MI-3-375, MI-3-475, MI-3-575, SRH444, MOS-250-4, MOS-250-6, TIG-330, INSIGNIA 400 y 500 (requiere uso de enfriador de agua).





## Antorchas para soldadura MIG (GMAW) Binzel

CODIGO	MODELO	DESCRIPCION	CARACTERISTICAS
3181	ABIMIG ® MB15 3M	180 amps. Binzel	Antorcha 180 amps. con cable de 3 m. de longitud, cuello con inclinación de 60°, conexión INFRA. Incluye kit de consumibles que se compone de 10 puntas de contacto para alambre de .035" de diámetro y 10 puntas para .045", una tobera estándar y una guía de alambre. Para sus máquinas MM140, MM180.
3182	ABIMIG ® ALFA 2 3M	250 amps. Binzel	Antorcha 250 amps. con cable de 3 m. de longitud, cuello con inclinación de 60° y movable a 8 posiciones, conexión INFRA. Incluye kit de consumibles que se compone de 10 puntas de contacto para alambre de .035" de diámetro y 10 puntas para .045", una tobera estándar y una guía de alambre. Para sus máquinas MM215, MM252, MM261.
3183	ABIMIG ® ALFA 2 5M	250 amps. Binzel	Antorcha 250 amps. con cable de 5 m. de longitud, cuello con inclinación de 60° y movable a 8 posiciones, conexión INFRA. Incluye kit de consumibles que se compone de 10 puntas de contacto para alambre de .035" de diámetro y 10 puntas para .045", una tobera estándar y una guía de alambre. Para sus máquinas MM215, MM252, MM261.
3184	ABIMIG ® ALFA 3 3M	350 amps. Binzel	Antorcha 350 amps. con cable de 3 m. de longitud, cuello con inclinación de 60° y movable a 8 posiciones, conexión INFRA. Incluye kit de consumibles que se compone de 10 puntas de contacto para alambre de .035" de diámetro y 10 puntas para .045", una tobera estándar y una guía de alambre. Para sus máquinas CP303, DELTAMIG 355, MOS-250-4, MOS-250-6.
3185	ABIMIG ® ALFA 3 5M	350 amps. Binzel	Antorcha 350 amps. con cable de 5 m. de longitud, cuello con inclinación de 60° y movable a 8 posiciones, conexión INFRA. Incluye kit de consumibles que se compone de 10 puntas de contacto para alambre de .035" de diámetro y 10 puntas para .045", una tobera estándar y una guía de alambre. Para sus máquinas CP303, DELTAMIG 355, MOS-250-4, MOS-250-6.
3187	ABIMIG ® OMEGA 4 5M	450 amps. Binzel	Antorcha 450 amps. con cable de 5 m. de longitud, cuello con inclinación de 60° y movable a 8 posiciones, conexión INFRA. Incluye kit de consumibles que se compone de 10 puntas de contacto para alambre de .035" de diámetro y 10 puntas para .045", una tobera estándar y una guía de alambre. Para sus máquinas DELTAMIG 455 y 655, MULTIARC 455 y 655.
3189	PUSH-PULL 350 8M	350 amps. Binzel	Antorcha 350 amps. con cable de 8 m. de longitud, cuello recto, conexión INFRA. Incluye rodillo para alambre de .035", .045" y 1/16" de diámetro, fuente de poder y kit de consumibles que se compone de 10 puntas de contacto para alambre de .035" de diámetro y 10 puntas para .045", una tobera estándar y una guía de alambre. Para sus máquinas MM140, MM180, MM215, MM252, MM261, CP303, DELTAMIG 355, MOS-250-4, MOS-250-6. Recomendable en distancias largas y para soldadura de aluminio y acero inoxidable.
* 3188	ABIMIG ® 501D 5M	500 amps. Binzel enfriada por agua	Antorcha 500 amps. con cable de 5 m. de longitud, cuello con inclinación de 50° fijo, conexión INFRA. Incluye kit de consumibles que se compone de 10 puntas de contacto para alambre de .035" de diámetro y 10 puntas para .045", una tobera estándar y una guía de alambre. Para sus máquinas DELTAMIG 455 y 655, MULTIARC 452 y 652 (requiere uso de enfriador, se recomienda código 3060)

## Relación de antorchas y accesorios compatibles con máquinas de soldar marca INFRA

CODIGO	DESCRIPCION	ACCESORIOS OPCIONALES	ANTORCHA	NOTAS
3632	MI-2-300 CA/CD	Unidad UHF-252 Recirculador EFA-255	TIG-200 TIG-350	La antorcha TIG-350 requiere recirculador.
3631	MI 2-300/CD	Unidad UHF-252 Pulsa-TIG 302 Recirculador EFA-255	TIG-200 TIG-350	Las antorchas TIG-200 con válvula en el maneral y 350/* con válvula y con recirculador. Unidad alta frecuencia, sólo para uso en arranque de arco. No aplica para soldar aluminio.
3638 3639 3644 3654	MI 3-375 MI 3-475 MI 3-575 SRH-444	Unidad UHF-252 Recirculador EFA-255 Pulsa-TIG 302 Alimentador RPV-S502C	TIG-350	Antorcha con válvula en el maneral /* Unidad alta frecuencia, sólo para uso en arranque de arco. No aplica para soldar aluminio. Alimentador RPV-S-502C, sólo para alambres tubulares.
3647	BRONCO 225	Unidad UHF-252	TIG-200	Antorcha TIG-200 con válvula en el maneral /* Unidad alta frecuencia para soldar aluminio con CA y al arranque de arco con CD
3016	MI-150-HF	No aplica	TIG-200	
3381	ALPHA TIG	Alimentador	ABIMIG ALFA 3 TIG-200	Alimentador RPV-S-502C Sólo para alambres tubulares
3593	MM-215	No aplica	ABIMIG ALFA 2	
3591	MM-261	No aplica	ABIMIG ALFA 2 ABIMIG ALFA 3	
3008	CP-303	No aplica	ABIMIG ALFA 3	
* 3002	DELTAMIG 355	No aplica	ABIMIG ALFA 3 OMEGA 4	
* 3003	DELTAMIG 455	Enfriador Binzel	ABIMIG 501 D	
* 3004	DELTAMIG 655	Enfriador Binzel	ABIMIG 501 D	
3646	BRONCO 252	Unidad UHF-252 Alimentador S-502-C	TIG-200 Antorcha ABIMIG ALFA 2	Antorcha TIG-200 con válvula en el maneral Alimentador S-502-C, sólo para alambres tubulares



/\* Solicitarla con código 3157

NOTA: Toda antorcha de MIG o TIG con características especiales, deberá solicitarse a la Gerencia Administrativa.

ENSAMBLE DEL CABLE PORTAELECTRODOS						ENSAMBLE DEL CABLE A TIERRA			
CODIGO	DESCRIPCION	CABLE P.E. CALIBRE WG	LONGITUD EN METROS	Ø ZAPATA	PORTAELECTRODO	CABLE P.E. CALIBRE WG	LONGITUD EN METROS	Ø ZAPATA	TENAZA TIERRA INCLUIDA
<b>3495</b>	PAS-250	No.2	6.0	13.0 mm 1/2"	PPC*	No.2	4.0	13.0 mm 1/2"	5T-300
<b>3505</b>	PAS-300	No.1/0	10.0	13.0 mm 1/2"	PPC*	No.1/0	6.0	13.0 mm 1/2"	5T-300
<b>3485</b>	PAS-400	No.2/0	10.0	13.0 mm 1/2"	PPC*	No.2/0	6.0	13.0 mm 1/2"	5T-500
<b>3483</b>	PAS-225T	No.4	4.6	9.5 mm 3/8"	PPC*	No.4	3.0	9.5 mm 3/8"	5T-250

Ppc\* preparado para conectar

## Consumibles antorchas ABIMIG

PARTE	MEDIDA DEL ALAMBRE	MODELO DE ANTORCHA					
		ABIMIG® 180 MB15	ABIMIG® 250 ALFA 2	ABIMIG® 350 ALFA 3	ABIMIG® 450 OMEGA 4	ABIMIG® 501 D	PUSH-PULL 350 8M
PUNTAS DE CONTACTO	.030"	<b>3211</b>					
	.035"	<b>3212</b>	<b>3212</b>	<b>3213</b>	<b>3213</b>	<b>3213</b>	<b>3213</b>
	.040"	<b>3263</b>	<b>3263</b>	<b>3214</b>	<b>3214</b>	<b>3214</b>	<b>3214</b>
	.045"	<b>3216</b>	<b>3216</b>	<b>3218</b>	<b>3218</b>	<b>3218</b>	<b>3218</b>
	.052"			<b>3219</b>	<b>3219</b>	<b>3219</b>	<b>3219</b>
	1/16"			<b>3220</b>	<b>3220</b>	<b>3220</b>	<b>3220</b>
	5/64"				<b>3221</b>		
3/32"				<b>3222</b>			
TOBERAS <i>Se recomienda uso del gel código 3914</i>	Corto circuito (uso con CO2)	<b>3202</b>	<b>3203</b>	<b>3204</b>		<b>3209</b>	<b>3210</b>
	Arco spray (uso con Mezclas)			<b>3861</b>	<b>3208</b>		
DIFUSORES	Estándar	<b>3223</b>	<b>3224</b>	<b>3226</b>	<b>3253</b>		
PORTAPUNTA	Arco spray					<b>3256</b>	<b>3228</b>
GUIAS DE ALAMBRE	Roja (035-045)	<b>3229</b>	<b>3229</b>	<b>3229</b>	<b>3231</b>	<b>3324</b>	
	Amar(045-062)			<b>3230</b>			
	Blanca(045-062)				<b>3232</b>		
	Azul(078-094)				<b>3233</b>		
GUIAS DE CUELLO	.035-.045"	<b>3257</b>	<b>3257</b>	<b>3257</b>			
	.052-.062"			<b>3258</b>			

## Consumibles antorchas TIG

PARTE	CODIGOS INFRA				
	DIAMETRO DE ELECTRODO	1/16"	3/32"	1/8"	5/32"
	TAMAÑO COPA	#5	#6	#8	#10
COPA CERAMICA (ALUMINA)		<b>3234</b> (10N49)	<b>3236</b> (10N48)	<b>3237</b> (10N46)	<b>3238</b> (10N45)
PORTA-MORDAZA		<b>3239</b> (10N31)	<b>3240</b> (10N32)	<b>3241</b> (10N28)	<b>3242</b> (406488)
MORDAZA		<b>3243</b> (10N23)	<b>3244</b> (10N24)	<b>3245</b> (10N25)	<b>3246</b> (54N20)

## Refacciones para soldadoras industriales

CODIGO	MODELO	DESCRIPCION	USOS
<b>* 3977</b>	126.0028	Guía de teflón .045"	Para ALUMINIO 126.0028
<b>* 3247</b>	57Y02	Tapa larga	Consumible para antorchas TIG 18 y 26



\* SOBRE PEDIDO



## Dimensiones, peso y embalaje

MODELO	DIMENSIONES						PESO				TIPO Y DISEÑO DEL EMBALAJE
	MEDIDAS (mm)			MEDIDAS (pulg.)			NETO		EMBALADO		
	ALTO	ANCHO	LARGO	ALTO	ANCHO	LARGO	KILOS	LBS.	KILOS	LBS.	
MI 80	228	159	236	8 - 29/32	6-1/4	9 - 5/16	11.4	24.2	12.2	26.8	A
MI 225 L	*230	310	390	9 - 1/16	12-3/16	15 - 5/16	28	61.6	31	68.2	A, C
TH 200	200	220	400	11-1/16	8- 1/4	16	28	61.8	29	63.9	A, C
TH 250	°490	320	350	19-1/4	12-1/2	13-3/4	42	93	47	104	A, C
TH 300	°490	320	350	19-1/4	12-1/2	13-3/4	49.5	109	55	121	A, C
MI 250 L-CD	686	483	705	27	19	27-3/4	100	220	102	224	A, C
MI 250 L CA/CD	686	483	705	27	19	27-3/4	112	140	115	144	A, C, D, F
MI 2 300 CD	686	483	705	27	19	27-3/4	130	286	132	291	A, C
MI 3-375	838	571	927	33	22-1/2	36-1/2	189	416	203	447.6	A, C, D
MI 3-475	838	571	927	33	22-1/2	36-1/2	195	430	198	436	A, C, D
MI 3-575	838	571	927	33	22-1/2	36-1/2	208	458	211	465	A, C, D
SRH 444 Arco de oro	830	565	914	32-11/16	22-1/4	36	316	697	335	738	A, C, D
MM 215	794	362	965	31-1/4	14-1/4	38	103	227	106	233	A, C, D, F
MM 252	794	362	965	31-1/4	14-1/4	38	103	227	106	233	A, C, D, F
MM 261	794	362	965	31-1/4	14-1/4	38	103	227	106	233	A, C, D, F
CP 303	665	410	765	26-3/16	16-5/32	30-1/8	124	273	128	282	A, C, D, F
Deltamig 355	°830	565	1212	32-11/16	22-1/4	47-23/32	213	470	222	489	A, C, D, F
Deltamig 455	°830	565	1212	32-11/16	22-1/4	47-23/32	228	502	236	520	A, C, D, F
Deltamig 655	°830	565	1212	32-11/16	22-1/4	47-23/32	248	546	256	564	A, C, D, F
Multiarco 452	°830	565	1212	32-11/16	22-1/4	47-23/32	247	544	254	560	A, C, D, F
Multiarco 652	°830	565	1212	32-11/16	22-1/4	47-23/32	248	547	256	564	A, C, D, F
Arctron 130	267	120	300	10-1/2	4-3/4	11-3/4	4	8.8	8	17.6	A, C
Arctron 160	267	120	300	10-1/2	4-3/4	11-3/4	4.5	9.9	8.5	18.7	A, C
Arctron 300	280	248	311	11-1/16	10	12- 1/4	11	24.2	13	28.6	A, C
Opus 2K355	447	349	610	17-5/8	13-3/4	24	35	77	40	87	A,B,C.
Opus 560	447	368	560	18	14-1/2	26	54.5	120	58	128	A, C, D, F
Hot Point 437	°413	229	463	16-1/4	9	18-1/4	28.5	63	31	68	A, C, D
Hot Point 750	°1023	520	483	40-1/4	20-1/2	19	110	242	117.3	258.6	A, C, D
Hot Point 1125	1023	520	483	40-1/4	20-1/2	19	110	242	117.3	258.6	A, C, D
Hot Point 1500	1130	572	661	44-1/2	12-1/2	26	170	375	173	382	A, C, D
TH 225/150	°490	320	350	19-1/4	12-1/2	13-3/4	54	119	59	130	A, C
TH 302 CA/CD	°490	320	350	19-1/4	12-1/2	13-3/4	61.5	136	66	146	A, C
MI 2 300 CA/CD	1686	483	705	27	19	27-3/4	138	304	140	308	A, C, D
MI 150 AF	640	320	600	25-3/16	12-5/8	23-5/8	87	192	90	198	A, C, D
MI 2 300 CA/CD-AF	1686	483	705	27	19	27-3/4	141	310	143	315	A, C, D
Alpha Tig 252	830	565	1212	32-11/16	22-1/4	47-23/32	186	410	194	428	A, C, D
Alpha Tig 352	830	565	1212	32-11/16	22-1/4	47-23/32	245	540	262	578	A, C, D
Bronco 3700 V	720	723	860	28-3/8	28-1/2	34	105	231	120	264	A, C, D
Bronco 225	794	489	1111	31-1/4	19-1/4	43-3/4	248	547	257	567	A, C, D
Bronco 252	794	489	1111	31-1/4	19-1/4	43-3/4	261	576	270	595	A, C, D, o E, F
Bronco 311	794	489	1111	31-1/4	19-1/4	43-3/4	261	576	270	595	A, C, D, o E, F
Alimentador S-302	387	286	641	15-1/4	11-1/4	25-1/4	16	35.2	17.5	38.5	A, B, C
Alimentador-S502 C	510	235	600	20	9-1/4	23-5/8	28	62	29.5	65	A, B, C
Alimentador S-604	387	286	641	15-1/4	11-1/4	25-1/4	19.5	43	21.5	47.3	A, B, C
Alimentador D-604	400	299	667	15-3/4	11-3/4	26-1/4	24	53	26	57.3	A, B, C
Pistola PF 200	178	76	229	7	3	9	12	26	13	29	A, B, C
Unidad HFU 252	~310	305	390	12-3/16	12	15-11/32	15	33	18	40	A, B, C
Control Pulstig 302	178	235	165	7	9-1/4	6-1/2	4	8.9	4.7	10.4	A, B, C
Enfriador EFA 252	520	320	710	20-1/2	12-1/2	28	30	66.2	32	70.5	A, B, C
Carro universalMI 3-375	740838	360571	1200	29-1/8	14-3/16	47-1/4	30	66	32	73	A, B, C

## Claves para la interpretación de la tabla anterior

- \* Sin asa
- ° 851 mm (33-1/2") con rodajas y mango
- 1 686 mm (27") con rodajas
- 2 Incluye gancho
- 3 Incluye gancho y rodajas
- a Incluye soporte y asa
- A Incluye manubrio
- ~ Incluye asa y regatones

## Claves de interpretación de tipo de embalaje

- A- Embalaje o cubierta de cartón.
- B- Acolchonamiento con selotec moldeado o esferas y/o con espuma de polietileno.
- C- Flejes o cintas adhesivas.
- D- Refuerzos o bases de madera.
- E- Montada sobre pallets.
- F- Forrada con blister.

**CENTROS DE SERVICIO**  
**CENTRAL DE SERVICIO**  
**DE PLANTA**

**SOLDADORAS INDUSTRIALES**  
**INFRA, S.A. DE C.V.**

Plásticos No. 17 Col. San Francisco  
Cuautlalpan. Naucalpan de Juárez,  
Estado de México, C.P. 53560  
Tels.: 53.57.87.74 • 53.58.41.83  
53.58.44.00 Fax: 55.76.23.58

**SERVICIO AUTORIZADO SIISA**  
**EN LA CIUDAD DE MEXICO**

**SOLDADORAS Y REFACCIONES**

Granada No. 60-A Int. 3  
Col. Morelos, C.P. 06200  
México, D.F.  
Tels.: 55-29-10-10  
Fax: 55-26-24-90  
Ing. Ricardo Cervantes G.

**FELIX HERNANDEZ MARIA DE LOURDES**

Eje 10 sur No. 97  
esq. Eje Central Aztecas  
Col. Los Reyes Coyoacán,  
México D.F. C.P. 04330  
Tels.: 56-4476-01 • 54-21-10-43  
Ing. Ricardo Flores

**HYE "ARENAS"**

Calzada Ignacio Zaragoza # 2599  
Col. Santa Martha Acatitla  
Tel. Fax 5734 9414  
Nora Arenas

**HERRAMIENTAS Y SERVICIOS**  
**PROFESIONALES, S.A. DE C.V.**

Calle Giotto No. 46 C.P. 01460  
Col. Mixcoac, México D.F.  
Tels.: 56-11-68-00  
Fax: 56-11-44-40  
Sr. Raúl González

**SERVICIO TECNICO A SOLDADORAS**

Xanambres No. 71, Col. Tezozómoc  
Azcapotzalco, México, D.F.  
Tel.: 5318-43-55  
At'n. Ing. Mario Alberto Mendoza

**ALCA-TECH**

Av. Guadalupe Victoria No. 21-A  
Col. Cuauhtemoc Barrio Bajo  
México, D.F., C.P. 07210  
Tel.: 5323-20-15  
Tel. y fax: 5303-82-90  
E-mail: alcatech@prodigy.net.mx  
Sr. Gabriel Alcalá Sánchez

**SIGMA SERVICIO**

Plutarco Elias Calles No. 70  
Esq. Joaquín Amaro, San Pedro  
Xalpa, Azcapotzalco, México, D.F.  
Tel.: 53-58-87-25 • 53-59-81-08  
Sr. César García

**CENTROS DE SERVICIO**  
**AUTORIZADOS EN EL PAIS**

**AGUASCALIENTES**  
**SERVICIOS Y PARTES ELECT.**  
**AGUASCALIENTES S. de R.L.M.**

Calle España No. 401-A  
Col. Hermanos Carreón  
C.P. 20210, Aguascalientes, Ags.  
e-mail: sypea@prodigy.net.mx

**BAJA CALIFORNIA NORTE**

**EQUIPOS Y SERVICIOS MEXICALI**

Río Presidio y Av. G. Guzmán No. 1299-B  
Col. Independencia, Mexicali, B. C.  
Tel.: 01(686)565-44-05  
At'n Sr. Adrián Camacho I.

**EQUIPOS Y SOLD. DE TIJUANA**

Misión de San Luis No. 655  
Fracc. Kino, C.P. 22580 Tijuana, B.C.N.  
Tel. y fax: 01(666) 627-01-84  
E-mail: equipos@telnor.net  
Sr. Arturo Camacho Ibarra

**CAMPECHE**

**BUFETE DE MANTENIMIENTO**

**PREDICTIVO INDUSTRIAL, S.A. DE C.V.**  
Calle 33-A No. 105 C.P. 24167  
Fracc. Lomas De Holche Cd. del Carmen,  
Camp.  
Tel.:01(938)382-88-50  
Fax: 01(938)382-07-22  
E-mail: jcamargo@bmpi.com.mx  
Sr. Luis Enrique Camargo

**COAHUILA**

**LACERERO, S.A. DE C.V.**

Calz. Cuauhtémoc No. 927 Norte  
C.P. 27000 Torreón, Coah.  
e-mail: direccion@lagacerogrup.com.mx  
01(871)713 8050 • 713 7212  
713 4549 • Fax: 01 (871) 718 4549  
Lic. David Sada

**HEMA SERVICIO**

Prolong. Comonfort No. 954 Sur  
Col Luis Echeverría C.P. 27220  
Torreón, Coah.  
Tel.:01(871)716-09-99 • 716-09-97  
Fax:01(871)716-29-93  
e-mail: hemaserv@prodigy.net.com  
Ing. Alvaro Hernández.

**SERVICIO ELECTROMECHANICOS**  
**Y ESTRUCTURALES**

Av. Chihuahua No. 251  
Col. Centro, C.P. 25600  
Cd. Frontera, Coah.  
Tel.:01(866)635-15-58 • 635-07-42  
Ing. Juan González.

**COLIMA**

**SERVICIOS GUCS**

Calle R. Chávez Carrillo No. 118  
Col. Centro C.P. 28000  
Colima, Col.  
Tel.:01(312)312-19-66  
Fax: 01(312)314-91-66  
Ing. Semei Gutiérrez

**CHIHUAHUA**

**HERRAMIENTAS INDUSTRIALES**  
**DE CHIHUAHUA**

Calle Cedro No. 203 Col. Granjas,  
C.P. 31160. Chihuahua, Chih.  
Tel.:01(614)414-34-53  
Fax:01(614)414-57-74  
E-mail: hicperez@prodigy.net.mx  
Ing. Salvador Pérez Herrera.

**REPRESENTACIONES ESPECIALIZADAS**  
**Y MANTENIMIENTO INDUSTRIAL,**  
**S.A. DE C.V.**

Calle Ciprés No. 1317, Col. Granjas México  
C.P. 31160, Chihuahua, Chih.  
Tel.: 01(614)482-18-91  
Sr. Rogelio Ledesma

**CENTROS DE SERVICIO AUTORIZADOS EN EL PAIS****DURANGO****LAGACERO DE DURANGO, S.A. DE C.V.**

Enrique Carrola Atuna No. 706 Ote.  
C.P. 34000, Durango, Dgo.  
Tel.:01(618)813-60-60 • 813-12-00  
E-mail: lagacero@hotmail.com  
Lic. Pedro Martínez Arana

**ESTADO DE MEXICO****EQUIPOS Y SERVICIOS JM**

Paseo Vicente Guerrero No. 220  
Toluca, Edo. De México, C.P. 50000  
Tel.:01(722)213-21-69  
Sr. Joaquín Martínez Aranda.

**HYE "ARENAS"**

Mexicas #42 Col. Valle de Santiago  
Ecatepec, Edo. de México  
Tel y Fax: 57 90-10 99  
Sr. José Arenas P.

**LOGISTICA OROS S.A. DE C.V.**

Calle De La Barranca No. 158,  
Barrio Tlacopa. C.P. 50010  
Toluca, Edo. de México  
Tel.:01(722)237-03-46•237-51-03  
Lic. Edgar García

**SERVIWELD ECATEPEC**

Blvd. Vía Morelos No. 587  
Col. Sta. Clara, C.P. 55540  
Ecatepec, Edo. de México  
Tel.: 5749-49-66  
Cel.: 044 5509-21-81  
Sr. Héctor Ramos G.

**SERVI-TEC**

Calle San Antonio No. 32-A,  
Col. Lomas de San Agustín C.P. 53490  
Naucalpan, Edo. de México  
Tel.: (55) 5312-39-51  
Cel.: 044 55 5431-9001  
Sr. Enrique González

**GUANAJUATO****R.E.S.M.A.S.**

Av. Chicago No. 501  
Col. Las Américas, C.P. 37390. León, Gto.  
Tel. Y Fax: 01(477)715-57-24  
Sr. Luis Alvarado Díaz

**SOLDADURAS Y DISTRIBUCIONES****FRANCO**

Blvd. Hidalgo #1301  
Col. Alamos C.P. 36750  
Salamanca Guanajuato  
Tel. (464) 647 0393  
E-mail: soldadurasfranco@prodigy.net.mx  
Ing. Gerardo Franco.

**HIDALGO****CASA FUENTES DE HIDALGO**

Av. Revolución s/n, Vito, Hgo.  
Tel.: 01(77)35-07-33  
Fax: 01(77)35-02-66  
Sr. Raúl Z. Fuentes Sánchez

**JALISCO****ARCOTECNIA**

Prolongación Primero de Mayo  
No. 1897-1, C.P. 49000 Cd. Guzmán, Jal.  
Tel. y Fax: 01(341)41-31-23-68  
Sr. Daniel Rivas

**TECNICOS RIMAG, S.A. DE C.V.**

Calle Gante No. 29 Sec. Reforma  
Guadalajara, Jal., C.P. 44100  
Tel.:01(33)36-19-95-97  
Fax:01(33)36-19-40-73  
Ing. Adalberto Rivas / Ing. Salvador Rivas

**TECNICOS RIMAG, S.A. DE C.V.**

Calle Dr. R. Michel No. 1709-B  
Sector Reforma.  
Guadalajara, Jal. C.P. 44100  
Tel.: 01(33) 36-39-25-80  
Fax: 01(33)36-19-40-73  
Ing. Adalberto Rivas

**"PARRA" SOLDADURA EQUIPOS  
Y SERVICIOS ESPECIALIZADOS**

Km. 0.5 Carretera Arandas-Tepa  
Arandas, Jalisco. C.P. 47180  
Tel. y Fax: 01 (348) 7831 300  
Sr. Juan Parra

**MICHOACAN****PERFILES Y HERRAMIENTAS  
DE MORELIA**

Calle Gertrudis Bocanegra No. 898  
Col. Ventura Puente,  
C.P. 58020 Morelia, Mich.  
Tel.: 01(443)312-60-52  
Fax: 01(443)312-99-15  
Sr. Miguel Ruíz

**HERRAMIENTAS Y MOTORES  
DE MORELIA**

Calle Dr. Salvador Pineda No. 53 y  
Dr. Miguel Silva, C.P. 58020 Morelia, Mich.  
Tel.:01(443)313-55-69  
Sr. Pastor Sosa

**BOBINADOS INDUSTRIALES  
DEL PACIFICO**

Calle Plan de Iguala No. 61  
Col. Centro,  
Lázaro Cárdenas, Mich. C.P.60950  
Tel.:01(753)537-26-06 / 102-88-18  
Sr. Rodolfo Salazar Cárdenas

**JORGE MARTINEZ SANCHEZ**

Av. Juárez No. 499 Ote Col. Ejidal  
Zamora, Mich.  
Tel.:01(351)515-25-18  
Sr. Jorge Martínez

**MORELOS****INDELSA**

Calle Arcelia No. 4  
Esq. Anáhuac, Ampl. Porvenir.  
(Atras de Alucaps Mex.)  
Jiutepec, Mor., C.P. 62550  
Tel.: 01(777)320-73-05  
Fax: 01(777)320-15-64  
Sr. Humberto Gutiérrez

**LOPEZ HERNANDEZ SARA LILIA**

Eje Norte Sur No. 436 Civac,  
C.P. 62550 Jiutepec, Mor.  
Tel.:01(777)320-01-20  
Srita. Sara L. López H.

**NUEVO LEON****DISTRIBUIDORA ELECTRICA  
DELTA, S.A. DE C.V.**

Ave. Morones Prieto No. 1356  
Col. Esmeralda, C.P. 67140  
Monterrey, N.L.  
Tel. y Fax: 01(81)8354-88-20  
Tel. y Fax: 01(81)83-54-88-25  
Sr. Carlos Tolentino Ayala

**SERVISOLDADORAS MONTERREY**

Av. Guerrero No. 3000 Nte.  
Col. Del Prado, C.P. 64410  
Monterrey, N.L.  
Tel. y Fax:01(81)83-74-21-66  
Tel. y Fax:01(81)83-72-90-79  
Sr. Raúl Cerda López

**OAXACA****AUTOGENA DEL SURESTE**

Av. 5 de Mayo No.1861  
Col. 5 de Mayo, C.P. 68360  
Tuxtepec, Oax.  
Tel. y Fax: 01(287)875-35-11  
Sr. Amalio Amecca Rodríguez

**POWER MACHINES**

Simbolos Patrios No. 900  
Reforma Agraria, C.P. 68130 Oaxaca, Oax.  
Tel. y fax: 01(951) 516-66-56  
Tel. y fax: 01(951) 516-98-47  
E-mail: powermachines@profesional.com  
Sr. Alfredo Torres

**CENTROS DE SERVICIO AUTORIZADOS EN EL PAIS****PUEBLA****TECNICA Y SERVICIO****ESPECIALIZADO S.A. DE C.V.**

Av. Independencia No. 425-B,  
Col. Casa Blanca C.P. 72361, Puebla, Pue.  
Tel.: 01(222)253-04-06 • 53-04-08  
Fax: 01(222)253-03-48  
Ing. Javier Cortina

**QUERETARO****SOLDADORAS INDUSTRIALES  
DE QUERETARO**

Calle Florida No. 41  
Col. Florida, C.P. 76150 Querétaro, Qro.  
Tel.: 01(442)216-60-90 Fax: 01(442)216-29-00  
Sr. Guillermo Lazcano.

**SAN LUIS POTOSI****SERVITECNICA GRIMALDO S.A. DE C.V.**

Sierra de la Cuchilla No. 142, Lomas  
4a. Sección, San Luis Potosí, S.L.P.  
Tel.: 01(444)824-95-57 Fax: 01(444)825-55-28  
Sr. José Asención Grimaldo

**SINALOA****ARIES TECNOLOGIA**

Belisario Domínguez No 18 Sur  
Col. Centro, Los Mochis, Sin.  
Tel.: 01(668)818-52-53

**TALLER ELECTRICO MIRAMONTES**

Blvd. Emiliano Zapata No. 1425  
Col. Los Pinos, C.P. 80128 Culiacán, Sin.,  
Tel.: 01(667)714-20-67 Fax: 01(667)714-51-34  
E-mail: indem@cin.megared.net.mx  
Sr. César Miramontes y/o  
Srita. Eva Evangelista Salazar.

**TALLER ERENA**

Gral. Pesequeira No. 1008  
Col. Obrera. C.P. 82180 Mazatlán Sin.  
Tel. y Fax: 01(669)982-16-99  
Prof. Casimiro Nava Rojas

**SONORA****GONZALEZ ESTRADA JORGE R.**

Calle Tlaxcala No.331  
Col. San Benito. C.P. 83130 Hermosillo, Son.  
Tel.: 01(662)218-63-07  
Sr. Jorge Román González E.

**SERVITECNICOS DEL NOROESTE**

Rodolfo E. Calles No. 252-1 Ote.  
C.P. 85160 Cd. Obregón, Son.  
Tels.: 01(644)455-31-84  
Fax: 01(644)456-34-62  
e-mail: seteno@hotmail.com  
Sr. José Manuel Hernández I.

**TABASCO****SERVICIO LAZARO**

Cerrada Nuevo Tabasco No. 55  
Col. Miguel Hidalgo, 1a. sección  
C.P. 86126, Villahermosa, Tab.  
Tel.: 01(993)350-22-85 • 350-33-74  
Sr. Lázaro Rodríguez

**TAMAULIPAS****SOLDADORAS ORTA**

Calle Laredo No. 102-A  
Col. Guadalupe Maynero  
C.P. 89070, Tampico, Tamps.  
Tel.: 01(833)214-29-93  
Fax: 01(833)19-03-19  
Ing. José Luis Orta.

**FILTERSOURCE COM DE MEXICO S.A. DE C.V.**

Nuevo León No. 711, Col. Mier y Terán,  
Nuevo Laredo, Tamps.  
Tels.: 01(867)715-89-83 y  
01(867)714-66-49  
Ing. Mario A. García

**VERACRUZ****MACRO SERVICIO VILLAFUERTE, S.A. DE C.V.**

Calle Juan Escutia No. 1001  
Col. La Palma Sola, C.P. 96579  
Coatzacoalcos, Ver.  
Tel.: 01(921)214-51-71  
Fax: 01(921)215-90-03  
Sr. Antonio E. Gorra

**JHXSA,**

Autopista Xalapa - Coatepec Km. 3 No. 44  
Col. Benito Juárez Norte, Ver.  
Tel.: 01(228)81-24-604  
Sr. Octavio Jiménez

**RODRIGUEZ RODRIGUEZ FRANCISCO JOSE**

Madero No. 2911  
Col. Guadalupe Victoria, C.P. 96510  
Coatzacoalcos, Ver.  
Tel.: 01(921)212-01-77

**SUMINISTROS INDUSTRIALES DE LA  
FUENTE**

Manzana 2 No. 8  
Col. Unidad Fovissste, C.P. 94330  
Orizaba, Ver.  
Tel.: 01(272)725-77-56

**AUTOGENA IND. DE MINATITLAN**

Calle Justo Sierra Esq.  
Revolución, Col. Ruíz Cortines.  
C.P. 96700. Minatitlán, Ver.  
Tels.: 01(922)223-68-32 • 223-68-33  
Sr. Enriquez Ramírez Martínez

**SERVICIO ELECTROMECHANICO  
INDUSTRIAL**

Calle J.B. Lobos No. 1341-B  
Col. 21 de Abril.  
C.P. 91720. Veracruz, Ver.  
Tel.: 01(229)938-60-81  
Sr. Jorge García Flores S.

**JHGIX S.A. DE C.V.**

Blvd. Lázaro Cárdenas #1124-B  
Col. Palma Sola C.P. 93320  
Poza Rica, Veracruz.  
Tel.: 01(782)822-29-94 / 817-11-31  
Sr. Octavio Jiménez Silva

**GRUPO PERSA**

Blvd. Lázaro Cárdenas #700-B  
entre Juan Escutia y Felipe Angeles,  
Col. Flores Magón, Poza Rica, Veracruz.  
Tel. y Fax: 01(782)824-11-99 / 824-13-23  
Ing. Miguel Angel Sánchez Domínguez

**YUCATAN****SERVICIOS Y EQUIPOS  
DE SOLDADURA, S.A.**

Calle 43 No. 445 Por 50 y 82  
C.P. 97000, Mérida, Yuc.  
Tels.: 01(999)924-57-84 • 962-23-40  
e-mail: castillopantoja@hotmail.com  
Sr. Gonzalo Castillo

