


ROCKET 200


SPARKEN
WELDS TECHNOLOGY

Características de presentación

- ▶ Tecnología de inversor IGBT avanzada.
- ▶ La frecuencia de inversión de 52 KHz / 42 KHz reduce en gran medida el volumen y el peso del soldador.
- ▶ Una gran reducción en la pérdida magnética y de resistencia obviamente mejora la eficiencia de la soldadura y el efecto de ahorro de energía.
- ▶ La frecuencia de trabajo está más allá del rango de audio, lo que casi elimina la contaminación acústica.
- ▶ Modo de control líder.
- ▶ La tecnología de control avanzada cumple con varias aplicaciones de soldadura y mejora en gran medida el rendimiento de la soldadura.
- ▶ Puede ser ampliamente utilizado en soldadura de electrodo básico y ácido.
- ▶ Arranque de arco fácil, menos salpicaduras, corriente estable y buena forma.
- ▶ Bonito diseño de forma y estructura.
- ▶ Los paneles delantero y trasero en forma aerodinámica hacen que toda la forma sea más agradable.
- ▶ Los paneles delantero y trasero están hechos de plásticos de ingeniería de alta resistencia para garantizar que la máquina funcione de manera eficiente en condiciones severas como alto impacto, caída, etc.
- ▶ Excelente propiedad aislante.
- ▶ Mejor diseño de "tres pruebas" con antiestático y anticorrosión.
- ▶ Voltaje sin carga de alto rendimiento.
- ▶ Bajo voltaje sin carga de alta salida, estire el cable de salida sin afectar el rendimiento de la soldadura.

Panel de Control Frontal


- 1) Perilla de corriente.
- 2) Es el modo MMA donde el diámetro del electrodo no se puede ajustar, pero la fuerza del arco y el arranque en caliente se pueden ajustar con el indicador encendido.
- 3) "SYN"
- 4)  Es el modo de soldadura TIG de elevación con indicador encendido.


5)  Indicador de selección de diámetro de electrodo sinérgico MMA.

6) "A": Indicador de estado de la corriente de soldadura MMA.

7) Indicador de ajuste de la fuerza del arco MMA.

8) Indicador de ajuste de arranque en caliente de MMA

9)  Es el indicador del estado de la soldadura y del ajuste actual que se desplaza durante la soldadura.

10)  Pantalla digital LED

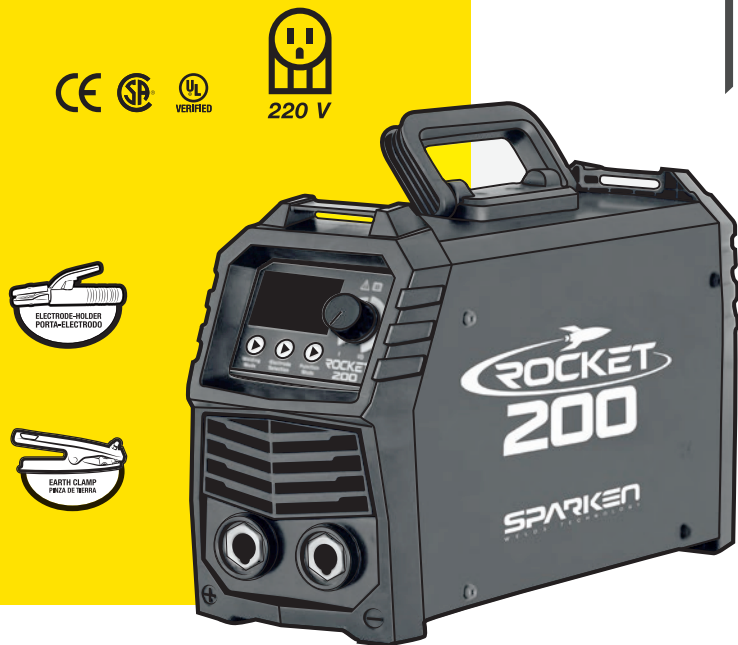
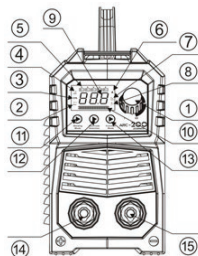
11) Modo de soldadura

12) Selección de Electrodo

13) Modo de funcionamiento

14) Terminal de salida +

15) Terminal de salida -



Producto	Rocket 200	
Voltaje de entrada (V) / frecuencia	AC230V±15% 50/60HZ40A	
Corriente de entrada nominal (A)	9.4 KVA	
Grado de protección	IP21S	
Grado de aislamiento	F	
Eficiencia global	85%	
Ciclo de trabajo nominal	25%(40°C)	
Factor de potencia	COSφ=0.7	
Ruidos	<70 db	
Voltaje sin carga	81	
Peso neto / kg)	4.27	
Tamaño de la máquina (mm)	380×120×212	
Electrodo aplicable	2.0 – 5.0	
Función	MMA	MMA
Corriente de salida nominal (A)	20~200	20~200
Voltaje de funcionamiento (V)	20.4~28	10.4~18

Nota: Esta tabla es adecuada para la soldadura de acero suave. Para otros materiales, consulte los materiales relacionados y el proceso de soldadura como referencia.

Tabla de parámetros de soldadura (solo como referencia):

Diámetro de electrodo (mm)	Corriente de soldadura recomendada (A)	Voltaje de soldadura recomendada (V)
1.6	30 ~ 70	21.2 ~ 22.8
2.0	40 ~ 90	21.6 ~ 23.6
2.5	50 ~ 100	22 ~ 24
3.2	70 ~ 150	22.8 ~ 26
4.0(*)	140 ~ 180	25.6 ~ 27.2
5.0(*)	160 ~ 200	26.4 ~ 28

Leyenda: (*) Los diámetros 5/32" (4.0mm) y 3/16" (5.0mm) son exclusivos son para establecer puntos en soldadura.

Tabla de códigos de avería:

Código de la pantalla digital del tubo	Significado del código
E60	Protección contra el sobrecalentamiento
E13	Protección contra sobre corriente

Nota: Por favor instale la máquina de acuerdo estrictamente con los siguientes pasos:
 * Desconecte el interruptor de alimentación antes de cualquier operación de conexión eléctrica.
 * El grado de protección de la carcasa de esta máquina es IP21S, por lo que no debe utilizarse bajo la lluvia.