

Caretas A20 y A30

Caretas para soldar, automáticas y livianas.

Extremadamente liviana en peso, pero fuerte en rendimiento. Las caretas A20/A30 ofrecen fiabilidad premium a un precio razonable.

- Área de Visualización:
  - A20 - 96x39 mm 1/1/1/2 DIN 4/9-13
  - A30 - 100x45mm 1/1/1/2 DIN 4/9-13
- Ajuste de sensibilidad y retardo.



Careta fotosensible ESAB A-20 (Cod. 735620)  
Careta fotosensible ESAB A-30 (Cod. 735654)

Modelo Careta	A20	A30
Dimensiones del Cassette	110 x 90 mm	100 x 45 mm
Área de Visualización	96 x 39 mm	100 x 45 mm
Lente Sombra	DIN 4/9-13	
Fuente de Alimentación	Batería solar, Lithio	
Sensores	2	
Tiempo de Conmutación	Light - Dark: 0.1 ms/ Dark - Light: 0.1 - 0.8 sec	
Clasificación	1/1/1/2	
Peso	470 g	480 g
Estandares	DIN Plus, CE, EN175, EN 379, EN166, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS1338.1	

- Conjunto arnes A-20 (Cod. 735481)
- Protector interior A-20 (Cod. 735484)
- Conjunto arnes A-30 (Cod. 735856)
- Protector interior A-30 (Cod. 735855)
- Protector exterior A-20 y A-30 (Cod. 735483)

Careta WARRIOR™ Tech

Alta tecnología, carcasa de peso liviano y apto para todo tipo de trabajos en soldadura y corte.

- Cuatro sensores arco frontal, lo que garantiza una respuesta rápida y precisa.
- Filtro de 98x48mm para mayor campo de visión y percepción espacial.
- 4 puntos de ajuste, incluso en la cara a distancia / casco.



Careta WARRIOR-TECH 9-13 NEGRA (Cod. 727887)  
Careta WARRIOR TECH 9-13 AMARILLA (Cod. 727888)

Área de Visualización	98 x 48 mm
Lente Sombra	DIN 9-13
Sensores	4
Peso	520 g
Clasificación	1/2/1/2

- Arnes Warrior-Tech (Cod. 727890)
- Placa de protección exterior Warrior-Tech (Cod. 727897)
- Placa de protección interior Warrior-Tech (Cod. 727893)

Torcha TIG ET 17 / ET 17V y sus consumibles



- Para equipos:
- Buddy Tig 160
  - LHN 240i Plus
  - Bantam 180i

TORCHA TIG ESAB ET17 (Cod. 732171)  
TORCHA TIG ESAB ET17V 4M OKC50 (Cod. 732271)

- Capuchón Largo (Cod. 719756)
- Capuchón Mediano (Cod. 719758)
- Capuchón Corto (Cod. 719760)
- Mordaza Ø 1,6 mm (Cod. 719762)
- Mordaza Ø 2,4 mm (Cod. 719765)
- Difusor Ø 1,6 mm (Cod. 719771)

- Difusor Ø 2,4 mm (Cod. 719800)
- Busa N° 4 Ø 6,4 mm (Cod. 719762)
- Busa N° 5 Ø 8,0 mm (Cod. 719765)
- Busa N° 6 Ø 9,8 mm (Cod. 719768)
- Busa N° 7 Ø 11,2 mm (Cod. 719771)

Torcha QTB-80A y sus consumibles



- Para equipos:
- ConArco MIG 160i
  - ConArco MIG 200 G2

TORCHA MIG QTB-80A (Cod. 732840)

- Tobera p/alambr autoprotegido (Cod. 731256)
- Tubo de contacto 0,8mm (Cod. 731257)
- Difusor (Cod. 731258)
- Tobera p/alambr solido (Cod. 731260)

- Tubo de contacto 0,6mm (Cod. 731261)
- Tubo de contacto 0,9mm (Cod. 731262)
- Líner torcha (Cod. 733393)

Pinzas Porta Electrodo 200 y 400A



Pinza 200 AMP (Cod. 726480)  
Pinza 400 AMP (Cod. 726482)

Pinza de masa Mordaza



Pinza masa 500AMP al 60% (Cod. 718888)

Electrodos de Tungsteno



Consultar código de acuerdo al diámetro del electrodo

Piqueta y Piqueta con cepillo



Piqueta (Cod. 718997)  
Piqueta con cepillo (Cod. 718898)

Antispatter



ESAB High-Tech 400 ml (Cod. 717826)  
ESAB High-Tech 10 lts (Cod. 717824)  
ESAB High-Tech 25lts (Cod. 717825)

Escuadra Magnética



Escuadra magnética 3.0 (Cod. 718876)  
Escuadra magnética 5.0 (Cod. 718877)

	Conarco Mig 160i	Conarco Mig 200i G2	Rebel EMP 215ic	Compact Mig 205i	Smashweld 266X	Rebel EMP 235ic
<b>ALAMBRES MACIZOS Y TUBULARES</b>						
Diámetro máximo recomendado						
Alambres Macizos	OK Autrod 12.5i hasta 0.8mm x 5kg OK Aristorod 12.50 ---	hasta 0.8mm x 5kg ---	hasta 0.8mm x 5kg ---	hasta 0.9mm hasta 0.9mm	hasta 1mm hasta 1mm	hasta 1.2mm hasta 1.2mm
Alambres Inoxidables	OK Autrod 308LSi hasta 0.8mm x 5kg OK Autrod 316LSi hasta 0.8mm x 5kg	hasta 0.8mm x 5kg hasta 0.8mm x 5kg	hasta 0.8mm x 5kg hasta 0.8mm x 5kg	hasta 0.9mm hasta 0.9mm	hasta 1mm hasta 1mm	hasta 1.2mm hasta 1.2mm
Alambres Tubulares	Dual Shield 7100 ---	---	---	---	---	hasta 1.2mm
Alambres Tubulares Autoprotegidos	Coreshield 11 hasta 0.9mm x 4.54kg	hasta 0.9mm x 4.54kg	hasta 0.9mm x 4.54kg	hasta 0.9mm x 4.54kg	hasta 0.9mm x 4.54kg	hasta 1.2mm

	HandyArc 140i	HandyArc 160i	Bantam 180i	LHN 240i Plus	Renegade ES 300i	Buddy Arc 400i XC	
<b>ELECTRODOS REVESTIDOS</b>							
Diámetro máximo recomendado							
Electrodos Aceros al Carbono	Conarco 10 --- Conarco 11 --- Conarco 12D hasta 3.25mm Conarco 13A hasta 3.25mm Conarco 15 hasta 3.25mm Conarco 16 hasta 3.25mm Conarco 18 hasta 3.25mm	--- --- hasta 3.25mm hasta 3.25mm hasta 3.25mm hasta 3.25mm	--- --- hasta 3.25mm hasta 3.25mm hasta 3.25mm hasta 3.25mm	hasta 4mm hasta 4mm hasta 4mm hasta 4mm hasta 4mm	hasta 4mm hasta 4mm hasta 4mm hasta 4mm hasta 4mm	hasta 6mm hasta 6mm hasta 6mm hasta 6mm hasta 6mm	hasta 6mm hasta 6mm hasta 6mm hasta 6mm hasta 6mm
Electrodos Aceros Inoxidables	OK 61.30 hasta 3.25mm OK 63.30 hasta 3.25mm OK 67.61 hasta 3.25mm OK 68.84 hasta 3.25mm	hasta 3.25mm hasta 3.25mm hasta 3.25mm hasta 3.25mm	hasta 3.25mm hasta 3.25mm hasta 3.25mm hasta 3.25mm	hasta 4mm hasta 4mm hasta 4mm hasta 4mm	hasta 4mm hasta 4mm hasta 4mm hasta 4mm	hasta 6mm hasta 6mm hasta 6mm hasta 6mm	hasta 6mm hasta 6mm hasta 6mm hasta 6mm
Electrodos Revestimiento Duro	Conarcrom 450 hasta 3.25mm Conarcrom 600 hasta 3.25mm Conarcrom 1400 hasta 3.25mm	hasta 3.25mm hasta 3.25mm hasta 3.25mm	hasta 3.25mm hasta 3.25mm hasta 3.25mm	hasta 4mm hasta 4mm hasta 4mm	hasta 4mm hasta 4mm hasta 4mm	hasta 6mm hasta 6mm hasta 6mm	hasta 6mm hasta 6mm hasta 6mm
Electrodos Hierro Fundido	OK 92.58 hasta 3.25mm OK 92.18 hasta 3.25mm	hasta 3.25mm hasta 3.25mm	hasta 3.25mm hasta 3.25mm	hasta 4mm hasta 4mm	hasta 4mm hasta 4mm	hasta 6mm hasta 6mm	hasta 6mm hasta 6mm
Electrodos Aluminio	Conal hasta 3.25mm	hasta 3.25mm	hasta 3.25mm	hasta 4mm	hasta 4mm	hasta 6mm	hasta 6mm

SERVICIO Y SOPORTE INCOMPARABLES

Los productos ESAB, están respaldados por nuestro compromiso de un mejor soporte y servicio al cliente.

Nuestro departamento especializado en el servicio al cliente está preparado para contestar rápidamente cualquier duda, abordar los problemas, y ayudar con el mantenimiento y la actualización de sus equipos. Nuestros productos están respaldados con la garantía más completa en el mercado.

Con ESAB, vos podés estar seguro que compraste un equipo que cubrirá todas tus necesidades actuales y futuras. También tenemos disponible entrenamiento en productos y procesos. Preguntá a tu representante de ventas o distribuidor sobre una solución integral ESAB.

ESAB ofrece una gama completa de productos para soldadura y corte. Para más información visite nuestra página web [www.esab.com](http://www.esab.com)

DISTRIBUIDOR OFICIAL:



ESAB / [esab.com](http://esab.com)



PRODUCTOS ESAB PARA AFICIONADOS Y PROFESIONALES



# CONSUMIBLES ESAB

ELECTRODO	METAL DEPOSITADO %	APLICACIONES	PROPIEDADES MECÁNICAS DEL METAL DEPOSITADO
<b>Conarco10</b> celulósico AWS A5.1 <b>E6010</b>	C 0,13 Mn 0,50 Si 0,20	E6010. Electrodo universal, celulósico de muy buena penetración para soldadura en toda posición.	R 529 MPa Rf 466 MPa AI 29% ChV (-29 °C) 53 J
<b>Conarco11</b> celulósico AWS A5.1 <b>E6011</b>	C 0,08 Mn 0,39 Si 0,15	E6011. Electrodo celulósico, indicado para soldadura en toda posición, incluso en vertical descendente, usando corriente alterna.	R 504 MPa Rf 431 MPa AI 24% ChV (-29 °C) 52 J
<b>Conarco12D</b> rutílico AWS A5.1 <b>E6012</b>	C 0,10 Mn 0,47 Si 0,33	E6012. Muy buena operatividad en toda posición y cordones de excelente terminación.	R 529 MPa Rf 448 MPa AI 27%
<b>Conarco13A</b> rutílico AWS A5.1 <b>E6013</b>	C 0,08 Mn 0,39 Si 0,29	E6013. Electrodo rutílico con muy buena terminación de cordón y fácil desprendimiento de escoria. Para soldadura en chapas finas y soldadura de filete.	R 510 MPa Rf 457 MPa AI 24%
<b>Conarco15</b> básico - bajo hidrógeno AWS A5.1 <b>E7015</b>	C 0,08 Mn 1,09 Si 0,55	E7015. Excelente operatividad en toda posición. Produce escasa cantidad de proyecciones y posee muy buen desprendimiento de escoria. Fácil encendido y reencendido.	R 620 MPa Rf 530 MPa AI 27% ChV (-29 °C) 64 J
<b>Conarco16</b> básico-bajo hidrógeno AWS A5.1 <b>E7016-1</b>	C 0,09 Mn 1,22 Si 0,46	E7016. Electrodo básico, diseñado para operar con corriente alterna, cordones levemente convexos, de penetración media y calidad radiográfica.	R 530 MPa Rf 456 MPa AI 32% ChV (-46 °C) 65 J
<b>Conarco18</b> básico-bajo hidrógeno AWS A5.1 <b>E7018-1</b>	C 0,08 Mn 1,25 Si 0,45	E7018-1. Electrodo básico, con polvo de hierro en su revestimiento. Excelente propiedad de impacto a baja temperatura.	R 582 MPa Rf 499 MPa AI 29% ChV (-46 °C) 89 J
<b>OK 46.13C</b> rutílico AWS 5.1 <b>E6013</b>	C 0,06 Mn 0,35 Si 0,20	E6013. Electrodo rutílico para uso general en todas las posiciones.	R 510 MPa Rf 457 MPa AI 22 - 24%
<b>OK 48.04C</b> básico AWS 5.1 <b>E7018-1</b>	C 0,07 Mn 1,30 Si 0,50	E7018-1. Electrodo básico con polvo de hierro para soldaduras de acero de bajo y medio tenor de carbono.	R 582 MPa Rf 499 MPa AI 27 - 32% ChV (-30 °C) 90-120 J
<b>OK 61.30</b> rutílico AWS 5.4 <b>E308L-17</b>	C 0,03 Mn 0,80 Si 0,80 Cr 19,60 Ni 9,90	E308L-17. Electrodo rutílico para aceros inoxidables. Deposita un acero inoxidable tipo 19/10. Para soldaduras AISI 304.	R 560 - 600 MPa AI 38 - 42%
<b>OK 63.30</b> rutílico AWS A 5.4 <b>E316L-17</b>	C 0,03 Mn 0,70 Si 0,70 Cr 18,70 Ni 11,70 Mo 2,70	E316L-17. Electrodo rutílico para aceros inoxidables. Resistente a la corrosión intergranular. Deposita un acero inoxidable tipo 19/10Mo. Para soldaduras AISI 316L y similares.	R 550 - 600 MPa AI 33 - 38%
<b>OK 67.61</b> rutílico AWS A 5.4 <b>E309L-17</b>	C 0,03 Mn 1,03 Si 0,85 Cr 23,66 Ni 12,26 Mo 0,19	E309L-17. Electrodo rutílico para aceros inoxidables. Para soldaduras disimiles. Soldadura en toda posición salvo Vertical Descendente, tanto en corriente alterna como en corriente continua.	R 700 - 750 MPa AI 31 - 33%
<b>OK 68.84</b> rutílico ASME SFA 5.4 <b>E312-17</b>	C 0,04 Mn 0,78 Si 0,84 Cr 28,20 Ni 10,30 Mo 0,01	E312-17 Electrodo rutílico para aceros inoxidables, para soldadura de aceros de escasa soldabilidad, tipo AISI 2XX,3XX,4XX.	R 700 - 750 MPa AI 23 - 24%

## HIERRO FUNDIDO

## RECARGUE

## MIG-ACEROS AL CARBONO

## MIG-ACEROS INOXIDABLES

## TUBULAR AUTOPROTEGIDO

ELECTRODO	METAL DEPOSITADO %	APLICACIONES	PROPIEDADES MECÁNICAS DEL METAL DEPOSITADO
<b>OK 92.58</b> AWS A 5.15 <b>ENiFe-CI</b>	C Si 1,14 Mn 0,85 Ni 60,00	ENiFe-CI. Electrodo para hierro fundido con alma de níquel puro.	Resistencia a la Tracción 450 MPa Rango de Dureza 180 HB
<b>OK 92.18</b> AWS A 5.15 <b>ENi-CI</b>	C Si 0,32 Mn 0,20 Ni 98,00	ENi-CI. Electrodo para hierro fundido con alma de níquel hierro. Utilizado para soldaduras de fundiciones gris, maleables y nodulares entre sí, o con otros metales ferrosos.	Resistencia a la Tracción 380 MPa Rango de Dureza 160 HB
<b>Conarcrom 450</b> básico DIN 8555 <b>E1-45</b>	C 0,22 Mn 0,74 Si 0,81 Cr 3,30	E1-45. Electrodo de baja penetración, deja un depósito con estructura ferrita y perlita fina mecanizable.	Rango de Dureza en 3ª capa: 40 - 50 HRC
<b>Conarcrom 600</b> rutílico DIN 8555 <b>E6-55R</b>	C 0,67 Mn 0,54 Si 1,02 Cr 7,01	E6-55R. Electrodo para soldadura de recargue, apto para ambas corrientes y metal de aporte aleado al cromo.	Rango de Dureza en 3ª capa: 40 - 60 HRC
<b>Conarcrom 1400</b> rutílico DIN 8555 <b>E10-60RZ</b>	C 3,50 Cr 30,60	E10-60RZ. Resistente al desgaste por abrasión severa y al rozamiento.	Rango de Dureza en 3ª capa: 55 - 65 HRC

ALAMBRE	METAL DEPOSITADO %	APLICACIONES	PROPIEDADES MECÁNICAS DEL METAL DEPOSITADO
<b>OKAutrod 12.51</b> AWS A5.18 <b>ER70S-6</b>	C 0,10 Mn 1,50 Si 0,90	ER70S-6. Alambre Cobreado macizo para la soldadura de aceros estructurales en general.	Ar + 20% CO <sub>2</sub> R 560 MPa Rf 470 MPa AI 26% ChV (-29 °C) 70 J 100% CO <sub>2</sub> R 540 MPa Rf 440 MPa AI 25% ChV (20 °C) 110 J ChV (-20 °C) 70 J
<b>OKAutrod 308LSI</b> SFA/AWS A5.9 <b>ER308LSI</b>	C <0,03 Mn 1,80 Si 0,80 Ni 10,00 Cr 20,00	ER308LSI. Para soldadura de aceros austenítico al cromo-níquel 18% Cr - 8% Ni. El contenido de silicio mejora la soldabilidad y especialmente recomendado cuando hay un riesgo de corrosión intergranular.	R 620 MPa Rf 370 MPa AI 32% ChV (20 °C) 110 J ChV (-60 °C) 90 J ChV (-196 °C) 60 J
<b>OKAutrod 316LSI</b> SFA/AWS A5.9 <b>ER316LSI</b>	C <0,03 Mn 1,80 Si 0,80 Ni 12,00 Cr 18,50 Mo 2,70	ER316LSI. Para la soldadura de aceros inoxidables austenítico. Tiene un bajo contenido de carbono, lo que hace especialmente recomendado cuando hay un riesgo de corrosión intergranular y el contenido de silicio mejora la soldabilidad.	R 620 MPa Rf 440 MPa AI 37% ChV (20 °C) 120 J ChV (-60 °C) 95 J ChV (-196 °C) 55 J
<b>Coeshield 11</b> SFA/AWS A5.20 <b>E71T-11</b>	C 0,25 Mn 0,70 Si 0,40 Al 1,60	E71T-11. Alambre tubular autoprotectido (sin gas de protección), utilizado con corriente continua (-). Para soldadura en toda posición.	R 620 MPa Rf 435 MPa AI 22%

# EQUIPOS PARA SOLDADURA

## HandyArc 140i / 160i

Practicidad en la palma de su mano.

Un nuevo concepto de máquinas ultra portátiles, con solo 3kg.

- Lista para usar, basta con quitarla de la caja y empezar a soldar.
- Para el que nunca soldó - ajuste de la corriente por diámetro del electrodo.
- Enchufe de 20A estándar.



HandyArc 140i (Cod. 733952)  
HandyArc 160i (Cod. 733951)

	HandyArc 140i	HandyArc 160i
Tensión de alimentación	10 - 220V (+/-15%)	10 - 230V
Rango de Corriente	20 - 140A	20 - 160A
Cargas Autorizadas - Electrodo	140A @ 20%	160A @ 20%
Revestidos (SMAW)	63A @ 100%	72A @ 100%
Dimensiones (An x L x Al)	98 x 248 x 192mm	104 x 242 x 192mm
Peso	3 kg	3 kg

## LHN 240i Plus

La nueva generación es aún mejor.

Display digital, cables más largos y nuevas manijas para transportar y mantener los cables organizados. Y el punto más importante: más potencia, sin aumentar el tamaño o el peso de la máquina.

- Mayor ciclo de trabajo - Suelta con electrodos de hasta 4,00 mm., incluyendo celulósicos y E7018.
- Cables más Largos - Cable de pinza porta electrodos de 4 mts y cable de pinza de masa de 2 mts con conectores OKC 50.
- Función LiftArc: Excelente soldabilidad y apertura de arco.



LHN 240i Plus  
(Cod. 734215)

	10 - 220V (+/-10%)	10 - 220V
Tensión de alimentación	10 - 220V (+/-10%)	10 - 220V
Rango de Corriente	10 - 200A	10 - 180A
Cargas Autorizadas - Electrodo Revestidos (SMAW)	200A / 28V @ 40% 163A / 26,5V @ 60%	180A / 27,2V @ 20% 110A / 23V @ 60%
Cargas Autorizadas - TIG (GTAW)	126A / 25V @ 100% 200A / 18V @ 40% 163A / 16,5V @ 60% 126A / 15V @ 100%	90A / 23,6V @ 100% 180A / 17,2V @ 40% 150A / 16V @ 60% 115A / 14,6V @ 100%
Tensión en Vacío	78 Vdc	78 Vdc
Dimensiones (An x L x Al)	153 x 401 x 273mm	130 x 340 x 220mm
Peso	7 kg	5,8 kg

## Buddy™ Tig 160

Soldadura TIG HF y también electrodos hasta 3,25mm.

Simple de usar, es ideal para todos los soldadores - con un panel simple para los menos experimentados y con recursos completos para los profesionales.

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) hasta 3,25mm y TIG alta frecuencia.
- HotStart y Arcforce automáticos - mayor estabilidad del arco en la soldadura de principio a fin.
- Listo para su uso: Torcha TIG, Pinza porta electrodos, pinza de masa y cables.



Buddy Tig 160 (Cod. 407460)

	10 - 230V	220 - 240V
Tensión de alimentación	10 - 230V	220 - 240V
Rango de Corriente, TIG/MMA	5 - 160A	(MMA) 60 - 130A
Cargas Autorizadas Electrodo Revestidos (SMAW) (40 °C)	160A / 26,4V @ 20% 105A / 24,2V @ 60% 85A / 23,4V @ 100%	(MIG) 30 - 160A 160A / 22V @ 30% 88A / 18,4V @ 100%
Cargas Autorizadas TIG (GTAW) (40 °C)	160A / 16,4V @ 20% 105A / 14,2V @ 60% 85A / 13,4V @ 100%	130A / 25,2V @ 30% 71A / 22,8V @ 100%
Dimensiones (An x L x Al)	140 x 310 x 230mm	320 x 550 x 440mm
Peso	6 kg	14 kg

## Bantam® 180i

Soldadura TIG LiftArc y también electrodos hasta 3,25mm.

Si es necesario utilizar el proceso TIG, basta con pulsar un botón en el panel frontal!

- Función TIG LiftArc con excelente soldabilidad y apertura de arco.
- Suelta con electrodos de hasta 3,25 mm, incluyendo CONARCO 18 E7018.
- Panel sencillo e intuitivo, proceso de selección y ajuste de corriente fácil de entender.



Bantam 180i (Cod. 733670)

	10 - 220V	220-240V
Tensión de alimentación	10 - 220V	220-240V
Rango de Corriente	10 - 200A	10 - 180A
Cargas Autorizadas Electrodo Revestidos (SMAW)	180A / 27,2V @ 20% 110A / 23V @ 60%	180A / 27,2V @ 20% 110A / 23V @ 60%
Cargas Autorizadas TIG (GTAW)	90A / 23,6V @ 100% 180A / 17,2V @ 40% 150A / 16V @ 60% 115A / 14,6V @ 100%	90A / 23,6V @ 100% 180A / 17,2V @ 40% 150A / 16V @ 60% 115A / 14,6V @ 100%
Tensión en Vacío	78 Vdc	78 Vdc
Dimensiones (An x L x Al)	130 x 340 x 220mm	130 x 340 x 220mm
Peso	5,8 kg	5,8 kg

# EQUIPOS PARA SOLDADURA

## ConArco MIG 160i

Equipo Compacto Multiproceso MIG/MAG y Electrodo.

La mejor opción para industria liviana hasta 160Amp.

- Tecnología inverter IGBT, lo que provee un equipamiento confiable con excelentes características de soldabilidad.
- Sistema alimentador de alambre integrado logrando una unidad compacta y versátil.
- Panel de comando simple para regular los parámetros tanto del proceso MIG/MAG como de MMA.
- Alimentador de alambre integrado de dos rodillos, para bobinas de Ø200mm, y alambres de 00,6 a Ø 0,8mm con velocidades de alimentación de 1 a 10m/min.



ConArco MIG 160i - Kit con Cilindro 5Its (Cod. 1206713)  
ConArco MIG 160i - Kit sin Cilindro 5Its (Cod. 1206714)

	220 - 240V	220 - 240V
Tensión de alimentación	220 - 240V	220 - 240V
Rango de Corriente	(MMA) 60 - 130A	(MIG) 30 - 160A
Cargas Autorizadas MIG (GMAW)	160A / 22V @ 30% 88A / 18,4V @ 100%	160A / 22V @ 30% 88A / 18,4V @ 100%
Cargas Autorizadas Electrodo Revestidos (SMAW)	130A / 25,2V @ 30% 71A / 22,8V @ 100%	130A / 25,2V @ 30% 71A / 22,8V @ 100%
Dimensiones (An x L x Al)	320 x 550 x 440mm	320 x 550 x 440mm
Peso	14 kg	14 kg

## ConArco MIG 200i G2

Equipo Compacto Multiproceso MIG/MAG, Electrodo y TIG.

La mejor opción para industria liviana hasta 200Amp.

- Tecnología inverter IGBT, lo que provee un equipamiento confiable con excelentes características de soldabilidad.
- Alimentador de alambre integrado de dos rodillos para, bobinas de Ø200mm, y alambres de 00,6 a Ø 1,0mm con velocidades de alimentación de 1 a 10m/min.
- Seteo de parámetros y selección de proceso simple y amigable incluyendo utilización en 2 tiempos o 4 tiempos.



ConArco MIG 200i G2 - Kit con Cilindro 5Its (Cod. 1206615)  
ConArco MIG 200i G2 - Kit sin Cilindro 5Its (Cod. 1206617)

	220-240V	230-480V, ±10% / 230V±10%
Tensión de Entrada	220-240V	230-480V, ±10% / 230V±10%
Frecuencia de alimentación	50/60 Hz	50/60 Hz
Corriente de Entrada Nominal	36A	36A
Tensión Nominal en Carga (MMA)	26,8V	300A / 32,0V @ 40%
Tensión Nominal en Carga (TIG)	24V	250A / 30,0V @ 60%
Tensión Nominal en Carga (MMA)	18V	300A / 28,0V @ 100%
Rango de Corriente (MMA)	60-170A	200A / 22,0V @ 40%
Rango de Corriente (MIG)	30-200A	250A / 22,0V @ 60%
Rango de Corriente (TIG)	20-200A	200A / 18,0V @ 100%
Dimensiones (An x L x Al)	320 x 550 x 440mm	200 x 460 x 320 mm
Peso	14 kg	15 kg

## Rebel™ EMP 215ic

Una Máquina Sorprendente.

Flexibilidad de alimentación de 120V y 230V. Tecnología de soldadura y diseño innovador. Un paquete completo para soldar cualquier material (acero dulce, aluminio, acero inoxidable), en cualquier lugar.

- Verdadero equipo multiproceso para soldadura MIG, alambre tubular, electrodo (incluyendo electrodos 6010), y soldadura Lift TIG.
- La función exclusiva sMIG (smart MIG) continuamente memoriza y se adapta a la técnica de soldadura del operador para proporcionar un arco estable y resultados de soldadura repetibles y de calidad superior.
- Su innovador monitor tiene una pantalla más grande con mayor densidad de píxeles para proporcionar una visión más clara de la pantalla TFT que otros equipos de soldadura ligeros.
- Listo para soldar: con torcha Mig con cables de 3,6m, juegos de pico de contacto y rodillos de tracción, muestra de alambre MIG ESAB 0,8mm, pinza portaelectrodos, pinza de masa, muestra de electrodos E6013, torcha TIG con accesorios.



Rebel EMP 215ic - Kit con Regulador ESAB c/Pijumetro (Cod. 1206615)

	120 V CA, 208/230 V CA	120 V CA, 208/230 V CA
Tensión de Entrada	120 V CA, 208/230 V CA	120 V CA, 208/230 V CA
Frecuencia de alimentación	50/60 Hz	50/60 Hz
Salida máxima	240A	240A
Corriente / Tensión de Salida (MMA)	205A/24,3V (230 V) al 25 % del ciclo de trabajo	205A/24,3V (230 V) al 25 % del ciclo de trabajo
Corriente / Tensión de Salida (MIG)	180A/27,2V (230 V) al 25 % del ciclo de trabajo	180A/27,2V (230 V) al 25 % del ciclo de trabajo
Corriente / Tensión de Salida (TIG)	180A/17,2V (230 V) al 30 % del ciclo de trabajo	180A/17,2V (230 V) al 30 % del ciclo de trabajo
Rango de corriente	5 - 240A (230V)	5 - 240A (230V)
Dimensiones (An x L x Al)	229 x 584 x 406 mm	229 x 584 x 406 mm
Peso (fuente de alimentación) (con embalaje)	18,2 kg	23 kg

## Renegade™ ES 300i

La portabilidad es importante. Pero la potencia también.

Renegade ES 300i es un equipo MMA/Sticky y LiveTIG con una excelente relación de potencia-peso.

- Excelente relación potencia-peso en un formato más compacto. Carcasa robusta, resistente de mayor durabilidad en los entornos más agresivos.
- Para soldadura profesional MMA con electrodos de hasta 6 mm con un alto ciclo de trabajo de 300 A al 40%. Ideal para el funcionamiento a altas temperaturas ambientales.
- El equipo ofrece automáticamente a los operadores los parámetros óptimos de inicio y parada basados en la corriente de soldadura pre-seteada.
- Un circuito de refuerzo provee de tensión adicional para un mejor inicio de arco y rendimiento de soldadura con celulósico.
- 3 configuraciones de memoria para fácil y rápido acceso a los parámetros de soldadura.



Renegade ES 300i (Fuente con cables de alimentación) (Cod. 733580)

	230-480V, ±10% / 230V±10%	230-480V, ±10% / 230V±10%
Tensión de Entrada	230-480V, ±10% / 230V±10%	230-480V, ±10% / 230V±10%
Frecuencia de alimentación	50/60 Hz	50/60 Hz
Cargas autorizadas Electrodo Revestidos (SMAW)	300A / 32,0V @ 40%	300A / 32,0V @ 40%
Cargas autorizadas TIG (GTAW)	250A / 28,0V @ 100%	250A / 28,0V @ 100%
Rango de corriente	5 - 240A (230V)	5 - 240A (230V)
Dimensiones (An x L x Al)	200 x 460 x 320 mm	200 x 460 x 320 mm
Peso	15 kg	15 kg