

FICHA TÉCNICA

WELD DAF

XPERFORMANCE

GMF 350TIG AC/DC
HEAVY DUTY

3Phz 220±10% V



ARANDA
WELDING S.A.C.

Procesos:

GTAW / HF / Lift TIG
SMAW / Arco eléctrico

Alimentación: 3Phz 220±10% V

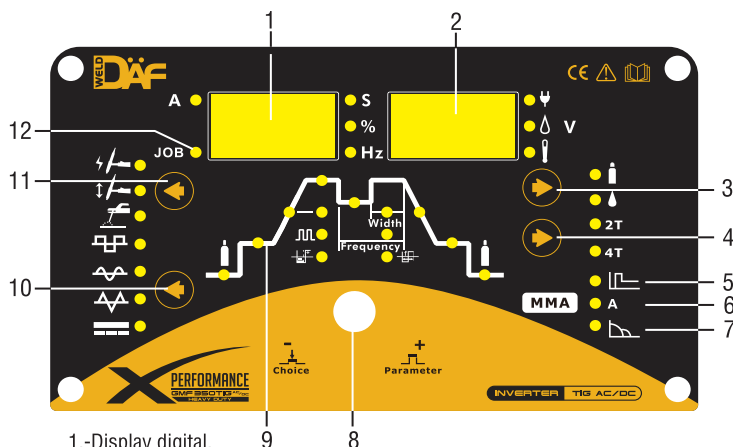
Refrigeración: Aire / Liquido

Voltaje en vacío: 58V

Modo: AC/DC

Modo TIG: Pulsado / continuo

Modo de antorcha: Manual / Automático



- 1.-Display digital.
- 2.-Display digital.
- 3.-Selector de tipo de refrigeración por aire / Liquido.
- 4.-Selector modo 2T / 4T.
- 5.-Indicadores de parámetro HOT START.
- 6.-Indicadores de parámetro AMPERAJE.
- 7.-Indicadores de parámetro ARC FORCE.
- 8.-Selector y regulador de parámetros.
- 9.-Indicadores de parámetros tig a regular.
- 10.-Selector de tipo de onda.
- 11.-Selector de tipo proceso (TIG HF / LIFT TIG / ARCO).
- 12.-Indicador de trabajo.



**RECIRCULADOR
OPCIONAL**

Parámetros

Corriente de entrada (V)	3Phz 220±10%		Eficiencia (%)	≥85
Frecuencia (Hz)	50 / 60		Clase de aislamiento	H
Corriente de entrada nominal (A)	38 AC MMA	28 AC TIG	Clase de protección	IP21S
	40 DC MMA	30 DC TIG	Refrigeración	AF
Ciclo de trabajo (40°C 10 min.)	60% 350A		Peso neto (kg)	26.5
	100% 280A		Dimensiones (mm)	550 / 240 / 445
Rango de corriente (A)	10~350		Up/down slope	0 - 10.0
Frecuencia AC (Hz)	50~250		Pre/post flujo (S)	0.1 - 2.0/0 - 10.0
Efecto de aclaramiento (%) (AC TIG)	-5~+5		Voltaje en vacío (V)	58

Accesorios

-Antorcha TIG alta frecuencia
-Porta electrodo y grapa a tierra
-flujómetro de argón

-Manguera de gas
-Kit de consumibles
-Caja de herramientas

www.aranda.com.pe