

MPi 220P

Máquina para Soldadura Multiproceso MIG / Electrodo / TIG 

Resumen de características



Aplicaciones industriales

Fabricación ligera
Reparación y mantenimiento
Chasis de vehículos
Granjas/domicilios

Procesos

MIG/MAG (GMAW)
MIG pulsado (GMAW-P)
Electrodo (SMAW)
TIG (GTAW)
Hilo Tubular (FCAW)

Tensión de entrada 230 V, monofásica, 50/60 Hz

Rango Amp/Volt MIG: 20–200 A, 15–24 V
Electrodo: 5–200 A, 20,2–28 V
TIG: 5–200 A, 10–18 V

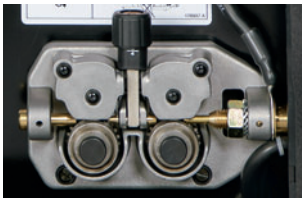
Salida nominal

MIG: 110 A a 17,5 VDC, 100% ciclo de trabajo
Electrodo: 100 A a 24 VDC, 100% ciclo de trabajo
TIG: 100 A a 14 VDC, 100% ciclo de trabajo

La portabilidad es lo más importante en el trabajo — ya que este no puede ir con usted. La MPi 220P tiene todo lo que necesita para soldadura MIG en un pequeño y ligero formato. Todos los procesos están disponibles simplemente accionando un interruptor para ajustarse a la aplicación que se trate.

Gran display gráfico que guía al usuario para establecer el proceso y los parámetros con facilidad y gran visibilidad.

Capacidad completa de procesos. MIG/MAG, MIG pulsado, electrodo y TIG están disponibles para cumplir las necesidades de cada aplicación.



Duradero bloque de arrastre de fundición de Aluminio que incorpora rodillos de ranura dual y cambio rápido. Dotado de ajuste de presión calibrado por brazo con muelle, todo diseñado para realizar un setup más fácil y rápido.

Protección de sobrecalentamiento que apaga la unidad y activa una **luz de alerta de temperatura** si el caudal de aire se bloquea, o se excede el ciclo de trabajo. Se resetea automáticamente cuando se corrige el problema y la unidad se refrigera.



¡Excelentes características de arco! La MPi 220P ofrece buenos inicios de arco y un arco extremadamente estable con mínimas proyecciones, tanto con CO₂ como con gas mezcla.



El sencillo acceso a los terminales de salida permite un **rápido cambio de polaridad**, cuando pasamos de utilizar hilo sólido a tubular.

Modo de soldadura sinérgico que ofrece la simplicidad de un sencillo potenciómetro de control. La máquina seleccionará el voltaje y amperaje correctos en base a la velocidad de hilo establecida por el operador.

Nota: Dispone de una completa librería de materiales a seleccionar en función del segmento de mercado.

Hot Start™ ajustable para inicios en electrodo. Ajusta el amperaje óptimo en el inicio. La corriente aumenta automáticamente al inicio de cada soldadura.

Rampas de inicio/cráter para TIG que ayuda a mejorar los inicios y permite el relleno de cráter.

Run-in/cráter/burnback para MIG de serie, que ayuda a mejorar los inicios de arco y reducir el cráter.

Pre-gas y post-gas ajustable. Permite un mejor control del flujo de gas y de la protección de la zona a soldar.

Configuración de modos de gatillo, que permite al operador escoger entre modo de gatillo estándar o 2T.



Dispone de una garantía de tres años, piezas y mano de obra.



ITW Welding – Spain

C/ Alemania 6 Bj Derecha
46010 Valencia (ES)
TEL.: +34 96 393 53 98
FAX: +34 96 362 95 16

ITW Welding – Italy S.r.l.

Via Privata Iseo 6/e
20098 San Giuliano M.se
Milano – Italia
TEL.: +39 02 982901
FAX: +39 02 98281552
ITW-Welding.com

Sede internacional de Miller Electric Mfg. Co.

An Illinois Tool Works Company
1635 W. Spencer Street
Appleton, WI 54914 USA
TEL. : +1 920 735 4554
FAX : +1 920 735 4125
MillerWelds.com

Especificaciones (Sujetas a cambios sin previo aviso.)



Tensión de entrada	Modo de soldadura	Rango de Voltaje/ Amperaje DC	Salida Nominal (ciclo de trabajo)			Máximo voltaje de circuito abierto	Grado de protección IP	Dimensiones	Peso neto
			100%	60%	35%				
230 V, monofásica, 50/60 Hz	MIG	2-200 A 15-24 V	110 A 17,5 V	140 A 21,0 V	180 A 23,0 V	35 V	IP22S	Alt: 365 mm (14,4 pulg.) Ancho: 237 mm (9,3 pulg.) Prof: 548 mm (21,6 pulg.)	16 kg (50 libras)
	Electrodo	5-200 A 20,2-28 V	100 A 24,0 V	130 A 25,2 V	170 A 26,8 V	65 V			
	TIG	5-200 A 10-18 V	100 A 14,0 V	130 A 15,2 V	180 A 17,2 V	65 V			

Rodillos de Arrastre y Guías de Hilo

Diámetro de Hilo	Rodillo ranurado en V*	Rodillo ranurado en U**	Rodillo moleteado en V*	Guía de Entrada de Hilo
0,6/0,8 mm (0,023/0,030 pulg.)	156053051	—	—	156090026
0,8/1,0 mm (0,030/0,040 pulg.)	156053109	156053053	—	156090026
1,0/1,2 mm (0,040/0,045 pulg.)	156053052	—	156053110	156090026
1,2/1,6 mm (0,045/0,065 pulg.)	—	156053054	—	156090026

*Disponibile en acero, 30 mm de diámetro. **Disponibile en nylon, 30 mm de diámetro.

Selección de rodillos de arrastre siguiendo los siguientes usos recomendados:

1. Rodillos en V para hilos duros.
2. Rodillos en V moleteados para hilos tubulares.
3. Rodillos en U para hilos blandos o tubulares blandos.

Información para realizar pedidos

Fuente de Energía	N.º de almacén	Descripción	Cant.	Precio
MPi 220P	059016014	230 V, monofásica, 50/60 Hz. Incluye pinza de masa		
Accesorios				
Antorcha TIG	WP-17VS4BXEY3GL	130 amps DC, 100 amps AC, 60% ciclo de trabajo		
Antorcha MIG	Q2010TB3DEQ	Refrigerada por aire, 200 A, 3 m (10 pies). Consumibles TOUGH LOCK™		

Fecha:

Precio total cotizado:

Distribuido por:

