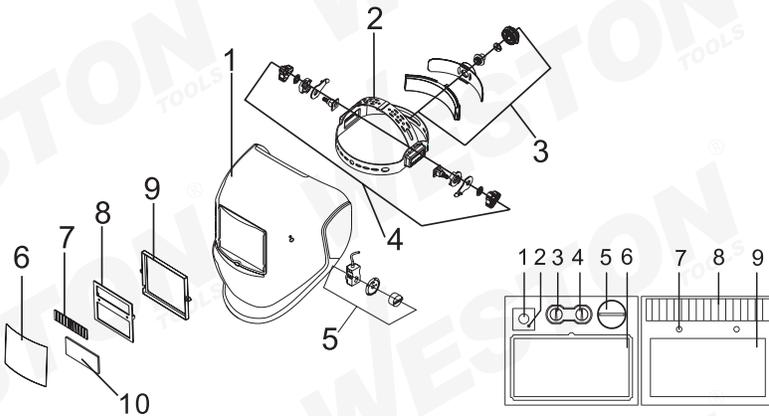


CARETA PARA SOLDAR

ST-6-500-450

- Fotosensible con doble sensor
- Celda solar
- Diseño comfortable
- Máxima resistencia al calor
- Protección contra rayos Ultra Violeta e Infrarojos
- Oscurecimiento automático con sombra ajustable



EMPAQUE

| Parte # | Descripción |
|---------|--|
| 1 | Cuerpo de careta |
| 2 | Arnes |
| 3 | Perilla de ajuste de diámetro de soporte |
| 4 | Perillas de ajuste de distancia y ángulo |
| 5 | Ajuste de sombra |
| 6 | Lente cubierta protectora |
| 7 | Celda solar |
| 8 | Placa fija |
| 9 | Soporte de filtro |
| 10 | Filtro UV/IR |

| Parte # | Descripción |
|---------|---------------------------------------|
| 1 | Botón de auto-prueba |
| 2 | Indicador de baja tensión (voltaje) |
| 3 | Perilla de control de retardo (Delay) |
| 4 | Perilla de control de sensibilidad |
| 5 | Batería de litio |
| 6 | LCD |
| 7 | Sensor de arco |
| 8 | Celda solar |
| 9 | Filtro UV/IR |



| ESPECIFICACIONES TÉCNICAS | |
|-------------------------------------|--|
| Área de visión | 92 x 42 mm |
| Tamaño de panel | 110x90mm |
| Sensor de arco | 2 |
| Protección UV | DIN 16 permanente |
| Estado claro | DIN 4 (modo Grind) |
| Estado oscuro | Control externo, ajustable DIN 9-13 |
| Control de sensibilidad | Ajustable de bajo a alto |
| Tiempo de cambio de claro a oscuro | 1/25,000 segundos |
| Control de retardo (delay) | 0.1-1.0 segundos* |
| Fuente de alimentación | Celda solar y 2 baterías de litio CR2450** |
| Rango de amperaje recomendado (TIG) | DC≥10, AC≥10 |
| Temperatura de funcionamiento | -5°C a +55°C |
| Temperatura de almacenamiento | -20°C a +70°C |

| Proceso de Soldadura | Corriente de Arco (Amperes) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|-----------------------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|
| | 1,5 | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 | |
| MMA | | | | | 8 | | 9 | | 10 | | 11 | | 12 | | 13 | | 14 | | | | | |
| MAG | | | | | | 8 | 9 | 10 | | 11 | | 12 | | 13 | | 14 | | | | | | |
| TIG | | | | | | 9 | 10 | | 11 | | 12 | | 13 | | 14 | | | | | | | |
| MIG (PESADO) | | | | | | | 9 | | 10 | | 11 | | 12 | | 13 | | 14 | | | | | |
| MIG (LIGERO) | | | | | | | | 10 | | 11 | | 12 | | 13 | | 14 | | | | | | |
| PAG | | | | | | | 9 | 10 | 11 | | 12 | | 13 | | | | | | | | | |
| PAW | | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | | 11 | | 12 | | | | | | | | | | |

MMA / SMAW - SOLDADURA POR ARCO DE METAL BLINDADO
 MAGT - SOLDADURA GAS ACTIVO DE METAL
 TIG - SOLDADURA POR ARCO DE TUNGSTENO CON GAS
 MIG - (PESADO) - SOLDADURA CON GAS INERTE DE METAL - METALES PESADOS
 MIG - (LIGERO) - SOLDADURA CON GAS INERTE DE METAL - ALEACIONES LIGERAS
 PAC - CORTE POR ARCO DE PLASMA
 PAW - SOLDADURA POR ARCO DE PLASMA

*ajustable de obscuro a claro
**reemplazable