

CST™ 280

Emisión abril 2005 • Index No. DC/29.55S

Fuente de poder para soldadura convencional con electrodos o TIG



Resumen de características

Aplicaciones industriales

Construcción en plantas de energía
Construcción en plantas petroquímicas
Mantenimiento y reparaciones navales

Procesos

Electrodos convencionales (SMAW)
TIG (GTAW) con función Lift-Arc

Alimentación Trifásica o monofásica

Rango de Amperaje 5–280 Amp.

Voltaje máximo a circuito abierto 79 V

Peso 41 libras (18.6 kg)

The Power of Blue.®

Mejor desempeño del arco: incluso con electrodos difíciles de trabajar como el E6010.

Hot Start™ adaptativo para el inicio del arco con electrodos convencionales: aumenta automáticamente el amperaje de salida al inicio de la soldadura si así lo requiere. Evita el pegado del electrodo y la creación de inclusiones.

Lift-Arc™: permite el arranque del arco en TIG sin utilizar alta frecuencia.

Fácil de instalar: su nuevo interruptor en la parte posterior externa del equipo, permite cambiar el rango alto o bajo del voltaje de la máquina. Además, se puede cambiar el voltaje de alimentación sin retirar la máquina de los racks para fuentes de poder.



iNueva!



Racks opcionales para 4 máquinas: disponibles para aplicaciones con varios operarios. Habitualmente se usan en la industria de la construcción y astilleros. Todos los controles de la CST, incluido el de encendido, están ubicados en el frente de la máquina para su fácil acceso.

Portátil: con sólo 41 libras (18.6 kg) de peso, la CST 280 puede llevarse de un lado a otro, ya sea en el taller o en la obra.

Control remoto de amperaje: provisto mediante su receptáculo de 14 pines en el frente de la máquina. Permite utilizar controles remotos de amperaje estándar.

Conectores tipo Tweco® o Dinse: disponibles para la CST 280.

Incluye cable de alimentación de 6 pies (1.8 m).

TRUE BLUE®
3 YR. WARRANTY

La fuente de poder tiene una garantía de 3 años contra defectos de materiales y mano de obra. Los componentes del puente rectificador original están garantizados por 5 años.

MADE IN **USA**
APPLETON, WI **USA**



Miller Electric Mfg. Co.
An Illinois Tool Works Company
1635 West Spencer Street
Appleton, WI 54914 EE.UU.

Sedes internacionales
Teléfono: 920-735-4505
FAX EE.UU.: 920-735-4134
FAX Canadá: 920-735-4169
FAX internacional: 920-735-4125

Sitio web
www.MillerWelds.com



Especificaciones (Sujetas a cambio sin previo aviso.)



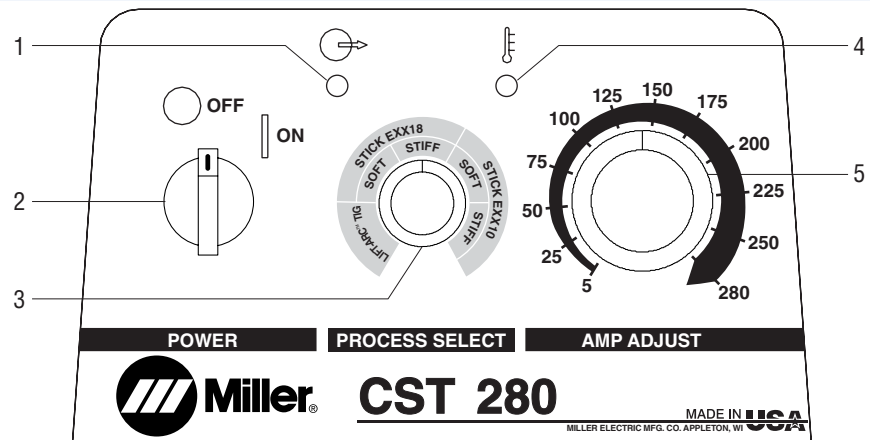
Descripción	Modo de soldadura	Alimentación	Corriente nominal de salida	Rango de Amperaje de soldadura	OCV	Entrada en Amp. 50/60 Hz, a la carga nominal de salida								KVA	KW	Dimensiones	Peso neto
						208 V	220 V	230 V	400 V	440 V	460 V	575 V					
CST-280, 220-230/460-575 Dinse CST-280, 220-230/460-575 Tweco	Electrodos (SMAW) TIG (GTAW)	Trifásica	280 Amp. a 31.2 V, ciclo de trabajo 35%	5-280 A	77 VCD	—	35	34.2	—	—	17.8	14.7	14.6	10.2	Altura: 13-1/2" (343 mm) Ancho: 7-1/2" (191 mm) Profundidad: 18" (457 mm)	41 libras (18.6 kg)	
			200 Amp. a 28 V, ciclo de trabajo 100%			—	23.3	22.5	—	—	11.7	9.7	9.6	6.4			
	Monofásica	200 Amp. a 28 V, ciclo de trabajo 50%*	—	43.9		43	—	—	—	—	10.1	6.6					
		150 Amp. a 26 V, ciclo de trabajo 100%*	—	32.7		32	—	—	—	—	7.3	4.6					
CST-280, 208-230/400-460 Dinse CST-280, 208-230/400-460 Tweco	Electrodos (SMAW) TIG (GTAW)	Trifásica	280 Amp. a 31.2 V, ciclo de trabajo 35%	5-280 A	67 VCD	36	—	34	19.8	18	17.5	—	14	10.2	Altura: 13-1/2" (343 mm) Ancho: 7-1/2" (191 mm) Profundidad: 18" (457 mm)	41 libras (18.6 kg)	
			200 Amp. a 28 V, ciclo de trabajo 100%			23.5	—	22.8	13.5	12	12.7	—	10.2	6.9			
	Monofásica	200 Amp. a 28 V, ciclo de trabajo 50%*	43.9	—		43	—	—	—	—	9.9	6.5					
		150 Amp. a 26 V, ciclo de trabajo 100%*	35	—		32.9	—	—	—	—	7.6	4.8					

* Los valores de salida con alimentación monofásica de 230 V están reducidos para cumplir con la limitación de corriente en el cable de alimentación según normas CSA. — CD indica "corriente directa" o "corriente continua".

Aprobación CSA. Aprobación 1P23M.

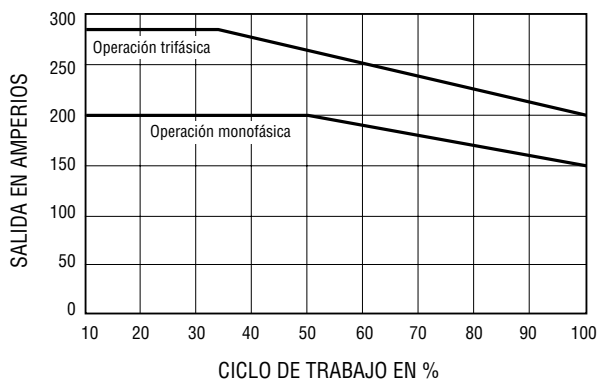
Panel de control

1. Luz indicadora de salida
2. Interruptor de encendido/apagado
3. Selector de proceso de soldadura
4. Luz indicadora de sobretemperatura
5. Control de ajuste de Amperaje (5-280 Amp.)



Datos de desempeño

GRÁFICA DEL CICLO DE TRABAJO



CURVAS VOLTIOS/AMPERIOS A 150 AMP.

