

# Maxstar® Serie 200

Emisión octubre 2003 • Index No. DC/32.0S

Fuente de poder para soldadura TIG y convencional con electrodos 

## Resumen de características



### Aplicaciones industriales pesadas

Industria petroquímica  
Aeroespacial  
Industria alimenticia y de bebidas  
Contratistas mecánicos  
Instalaciones y reparaciones navales  
Industria láctea

### Procesos

TIG (GTAW)  
TIG pulsante (GTAW-P)  
con los modelos DX y LX  
Soldadura convencional con electrodos (SMAW)

**Alimentación** Monofásica o trifásica

**Rango de Amperaje** 1–200 Amp.

**Voltaje máximo a circuito abierto** 80 V

**Peso** 37 libras (16.8 kg)

## The Power of Blue.®

**Circuito Auto-Line™**: brinda la más avanzada flexibilidad al usuario al seleccionar automáticamente el voltaje de entrada desde 120 a 460 VCA y el tipo de alimentación, monofásica o trifásica, sin necesidad de retirar las cubiertas para realizar la conexión en forma manual. Con la Maxstar serie 200, usted ya no debe preocuparse acerca de si dispone de la máquina adecuada para el taller o para el lugar de trabajo.

Estas fuentes de poder de CD basadas en inversor, poseen **una interfaz de operador de última tecnología** que le permite al usuario posibilidades extras de ajuste en una máquina compacta, y se caracterizan por un control más preciso de los parámetros de salida de la soldadura que aquellas máquinas provistas con las tradicionales perillas e interruptores.

**Parámetros programables de inicio por alta frecuencia**: permite el ajuste de las condiciones de arranque por alta frecuencia en forma independiente, acorde con el proceso o con la aplicación.

**¡NUEVO! Bajo voltaje a circuito abierto (OCV) para aplicaciones con electrodos convencionales**: de diseño sencillo, reduce el voltaje a circuito abierto a 13 voltios cuando la máquina de soldar no está en uso. Este circuito, incorporado en la máquina, elimina la necesidad de agregar reductores de voltaje.

**Arranque del arco por alta frecuencia (HF)**: proporciona un arranque del arco sin hacer contacto, eliminando la contaminación del material o del tungsteno.

**Característica de arranque Lift-Arc™**: permite el arranque del arco de soldadura TIG sin el uso de alta frecuencia.



Maxstar 200 DX

Maxstar 200 LX

Maxstar 200 SD

### Disponible en tres modelos:

**SD**— Proporciona las características básicas requeridas por la mayoría de las aplicaciones de soldadura TIG o con electrodo convencional.

**DX**— Cuando el trabajo demanda un control aún mayor, la DX brinda encendido / apagado de pulsos, frecuencia de los pulsos, porcentaje del tiempo de pico, amperaje en segundo plano, amperaje inicial, tiempo de pendiente inicial, tiempo de pendiente final y control del amperaje final.

**LX**— Simplifica la automatización. Con su **conector para interfaz de automatización**, el integrador puede rápidamente acceder a la deshabilitación de la salida, arranque y parada de la soldadura, arranque y parada de las entradas de gas; arco válido, bloqueo de pulsos y finalización de las secuencias en la salida de la soldadura.

**Mejor desempeño del arco en soldadura TIG o con electrodos**: en todos los voltajes de alimentación, incluso con electrodos difíciles de trabajar como el E6010.

**Portátil**: con sólo 37 libras de peso (16.5 kg), la Maxstar 200 puede llevarse de un lado a otro, ya sea en el taller o en la obra.



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



**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.)



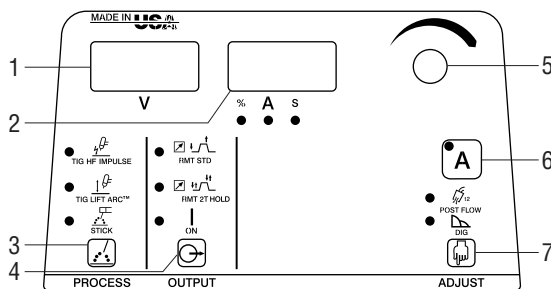
Modo soldadura	Alimentación	Corriente nominal de salida	Rango de Amperaje de soldadura	Voltaje máx. a circuito abierto	Entrada en Amp., 50/60 Hz, a la carga nominal de salida	Dimensiones	Peso neto
TIG (GTAW)	Trifásica	175 Amp. a 17 V, ciclo de trabajo 60%	115 VCA, 1-140 Amp.	75 VCD 9-14 VCD**	— 12.1 10.5 6.0 5.3 5.2 4.2 4.0 — 0.16* 0.16* 0.24* 0.24* 0.25* 0.06* 0.03*	Altura: 13-1/2" (343 mm) Ancho: 7-1/2" (191 mm) Profundidad: 17-1/2" (445 mm)	37 libras (16.8 kg)
	Monofásica	175 Amp. a 17 V, ciclo de trabajo 60%	200-460 VCA, 1-200 Amp.	— 19.9 17.4 — — — 4.0 4.0 — 0.25* 0.23* — — — 0.05* 0.02*			
		150 Amp. a 16 V, ciclo de trabajo 70%	— 29.7 — — — — — 3.4 3.4 0.42* — — — — — 0.05* 0.03*				
		125 Amp. a 15 V, ciclo de trabajo 100%	— 23.0 — — — — — 2.6 2.6 0.42* — — — — — 0.05* 0.03*				
Electrodos (SMAW)	Trifásica	150 Amp. a 26 V, ciclo de trabajo 60%	115 VCA, 1-90 Amp.	75 VCD	— 14.7 13.1 7.4 6.6 6.4 5.2 5.0 — 0.16* 0.16* 0.24* 0.24* 0.25* 0.06* 0.03*		
	Monofásica	150 Amp. a 26 V, ciclo de trabajo 60%	200-460 VCA, 1-200 Amp.	— 24.9 21.7 — — — 5.0 5.0 — 0.25* 0.23* — — — 0.05* 0.02*			
		125 Amp. a 25 V, ciclo de trabajo 50%	34.1 — — — — — 4.0 3.8 0.42* — — — — — 0.05* 0.03*				
		90 Amp. a 24 V, ciclo de trabajo 100%	25.0 — — — — — 4.0 3.8 0.42* — — — — — 0.05* 0.03*				

\* Cuando está encendida pero inactiva. \*\* Detección de voltaje para electrodos y TIG con función Lift-Arc. **Nota:** CD indica "corriente directa" o "corriente continua".

Homologados por CSA. Los modelos disponibles con especificaciones CE están fabricados según las normas IEC-974-1 y EN-60974-1.

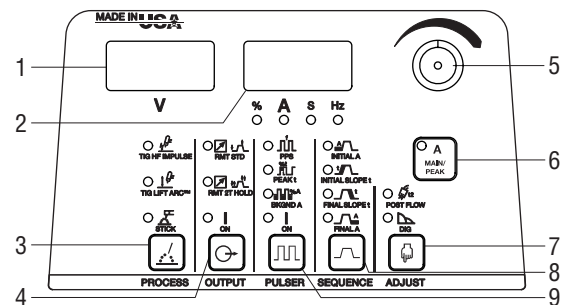
## Panel de Control

Maxstar 200 SD

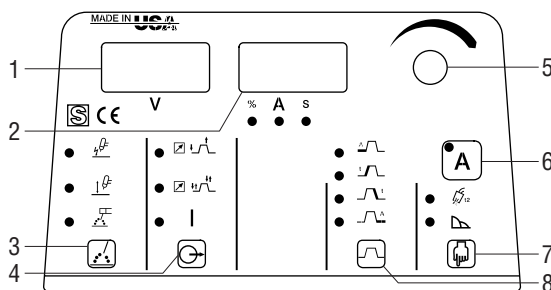


1. Voltímetro
2. Amperímetro
3. Control de proceso
4. Control de salida
5. Encoder de control
6. Control de Amperaje
7. Control de ajuste

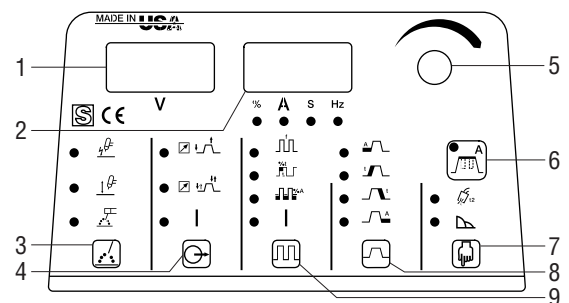
Maxstar 200 DX/LX



Maxstar 200 SD (CE)



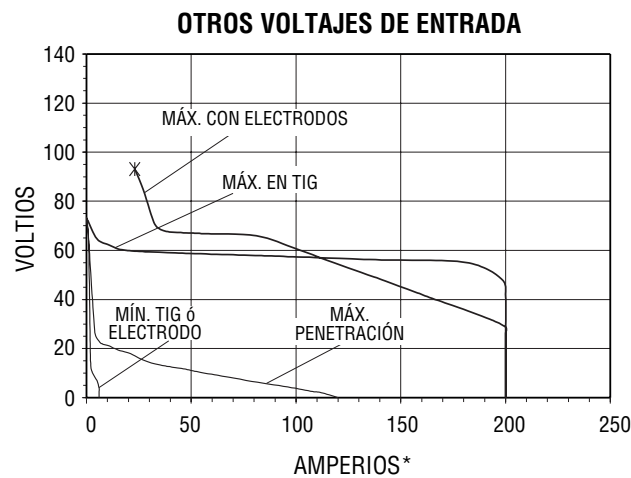
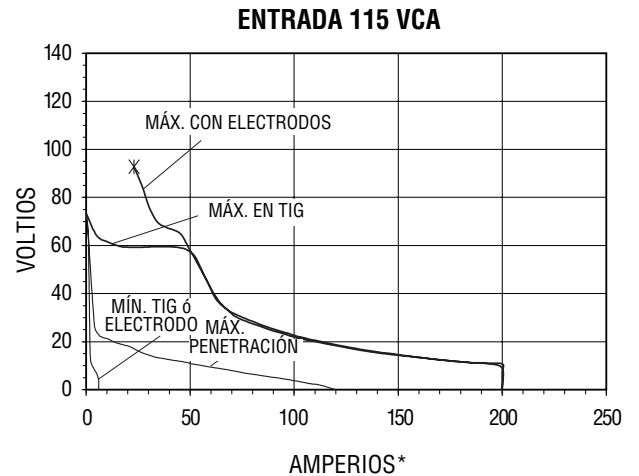
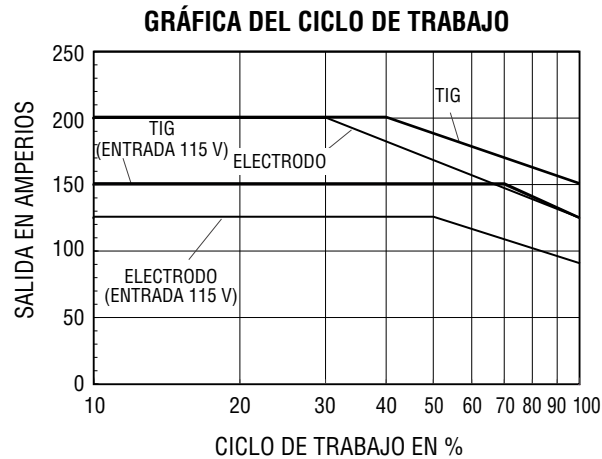
Maxstar 200 DX (CE)



## Valores de los parámetros del panel de control

A. Preflujo (seg.)	0.0-25	E. Amperaje de soldadura (Amp.)	1-200	K. Tiempo final (seg.)	0.0-25
B. Tiempo inicial (seg.) (sólo modelo LX)	0.0-25	F. Frecuencia de los pulsos (Hz)	0.1-500	L. Tiempo de postflujo (seg.)	0-0.50
C. Amperaje inicial (Amp.)	1-200	G. Amperaje en segundo plano (%)	0-100	M. Penetración (%)	0-100
D. Tiempo de la pendiente inicial (seg.)	0.0-25	H. Tiempo de porcentaje de pico (%)	5-95		
		I. Tiempo de la pendiente final (seg.)	0.0-25		
		J. Amperaje final (Amp.)	1-200		

## Datos de Desempeño



\*El ajuste de amperaje debe ser reducido para obtener corrientes menores que la de los puntos resaltados.

## Accesorios incluidos

**Los modelos SD/DX sin marca CE incluyen:**

- (2) Conectores tipo internacional 35/50
- (1) Adaptador DA-917F para vincular la antorcha con conector tipo internacional (#194 720)

**Los modelos LX sin marca CE incluyen:**

- (2) Conectores tipo internacional 35/50
- (1) Receptáculo de 14 pines con traba
- (1) Receptáculo de 10 pines con traba
- (1) Acople para gas 5/8"-18

**Los modelos SD/DX bajo norma CE incluyen:**

- (2) Conectores tipo internacional 35/50
- (1) Receptáculo de 14 pines con traba
- (1) Acople para gas 5/8"-18
- (1) Acople para gas 3/8"-19 rosca BSPP