

EQUIPO SOLDADURA MIG-250 - 3002**1. Identificación del producto**

Código interno:	3002
Denominación:	Inversor para soldadura por arco con electrodo revestido (MMA), con alambre (GMAW - MIG/MAG) y TIG LIFT
Modelo:	MIG-250
Marca:	I O TOOLS
Tipo de producto:	Equipo de soldadura por arco eléctrico / Inversor de soldadura portátil
Uso recomendado	Metalmecánica, cerrajería, mantenimiento, construcción, talleres de soldadura.

**2. Especificaciones técnicas generales**

Parámetro	Valor	Detalle técnico
Dimensiones	420 x 250 x 320 mm	Largo, ancho, alto
Peso	7.2 kg	Equipo en vacío y sin accesorios
Material	Acero laminado en frío	Chasis recubierto con pintura electrostática
Alimentación	110 V - 220 V / 50-60 Hz	AC monofásica

Contenido del empaque:

Equipo, antorcha para MIG/MAG, porta-electrodo, prensa masa, careta de sujeción, cepillo quitascoria, adaptador de corriente.

3. Componentes principales

Elemento	Detalle
Equipo	Soldador con perilla de regulación de voltaje, de flujo de alambre y con regulación automática con respecto al voltaje de entrada, apto para soldar electrodos de hasta 3/16".
Sistema de refrigeración	Cuenta con sistema de enfriamiento integrado por aire forzado, por lo que la eficiencia del ciclo de trabajo dependerá de mantener despejada las rejillas frontal y trasera con el fin de asegurar un correcto flujo de aire.
Interfaz de control	Panel con doble pantalla LED de 7 segmentos, botones para configuración de tipo de soldadura, tipo de gas de protección, selección de modo 2T y 4T, selección de diámetro de alambre, para activación de gas, o selección de velocidad de alambre, además de perillas de control de voltaje y perilla de función conmutable (velocidad de alambre o amperaje).
Alambre	Capacidad para rollo de hasta 5kg. Incluye rodillo para alambre de 0.8 mm y 1.0 mm.
Protección IP	Grado IP21S, contracuerpos sólidos mayores a 12.5 mm y goteo de agua vertical.

4. Ciclo y capacidad de trabajo

Configuración de voltaje	110 V		220 V	
Corr. Máx. de entrada	78.5 A		56.7 A	
Corr. Efectiva de entrada	57.3 A		40.7 A	
Rango de salida MMA				
Ciclo de trabajo	60%	100%	60%	100%
Coriente de salida	187 A	144 A	250 A	193.5 A
Voltaje de carga	27.5 V	25.8 V	30 V	27.7 V
Salida mín. nominal	20 A / 20.8 V		20 A / 20.8 V	
Salida Máx. nominal	187 A / 27.5 V		250 A / 30 V	
Rango de salida GMAW (MIG/MAG)				
Ciclo de trabajo	60%	100%	60%	100%
Coriente de salida	187 A	144 A	250 A	193.5 A
Voltaje de carga	23.4 V	21.2 V	26.5 V	23.7 V
Salida mín. nominal	35 A / 15.8 V		35 A / 15.8 V	
Salida Máx. nominal	187 A / 23.4 V		250 A / 26.5 V	
Rango de salida TIG LIFT				
Ciclo de trabajo	60%	100%	60%	100%
Coriente de salida	187 A	144 A	250 A	193.5 A
Voltaje de carga	17.5 V	15.8 V	20 V	17.7 V
Corr. Máx. de entrada	15 A / 10.6 V		15 A / 10.6 V	
Corr. Efectiva de entrada	187 A / 17.5 V		250 A / 20.0 V	

Nota:

1. Se recomienda un ciclo de trabajo de 60% (6 minutos de trabajo continuo por 4 minutos de reposo, aproximadamente) para evitar daños prematuros en componentes electrónicos o el sistema de refrigeración.
2. El equipo puede trabajar con un ciclo del 100% únicamente con corriente de entrada de 220V y con electrodos de hasta 1/8" (como E7018 o E6011).

5. Seguridad

Descarga eléctrica	El contacto con partes eléctricas energizadas puede causar lesiones fatales. No toque los bornes ni el electrodo sin protección. Utilice siempre guantes secos y aislantes. Desconecte el suministro antes de realizar mantenimiento.
Gases y humos	Mantenga la cabeza fuera de los humos producidos por la soldadura. Utilice el equipo únicamente en áreas con ventilación adecuada o sistemas de extracción localizada.
Protección contra radiación	El arco eléctrico emite radiación ultravioleta e infrarroja. Use careta de soldar con filtro de sombra adecuado y ropa de protección completa de cuero o algodón pesado.