



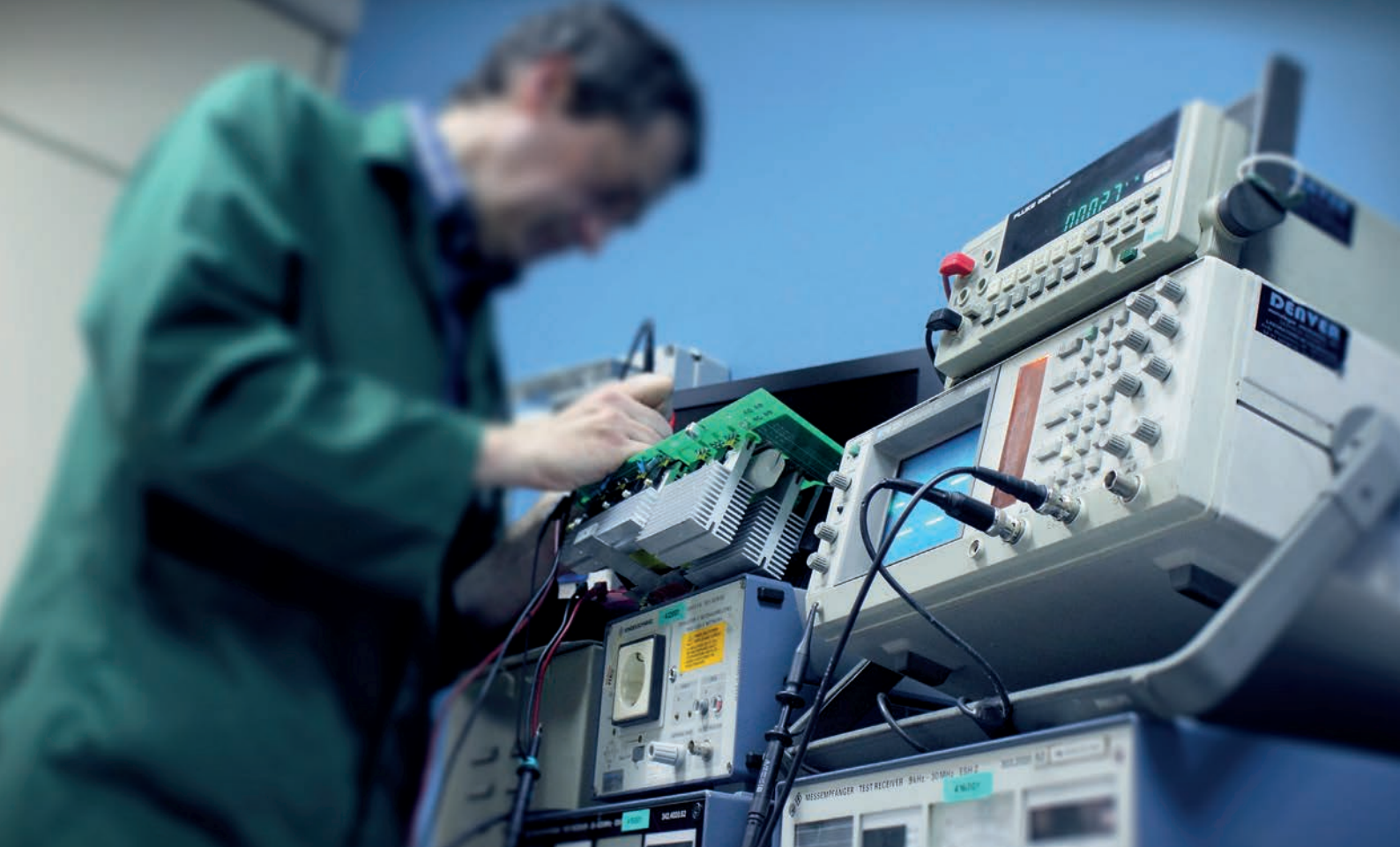
CATA
LOGO
2021

SOLDA
DURA



MMA • MIG/MAG • TIG • PLASMA • MÁSCARAS • ANTORCHAS • ACCESORIOS





EMC Test Rep
 Applicant: STAYER IBERICA S.
 Product: Welding machine
 Model: SUPER PLUS 120, ST
 CITYWORK 1250

In accordance with EN 6097
 Prepared for: STAYER IBERICA S./
 C/ SIERRA CAZORLA 7, 28320 PINTO

COMMERCIAL-IN-CONF
 Report Number: 4852020283500

RESPONSIBLE FOR:	NAME
Approved By	Jun Bao
Prepared by	Feng Liu

EXECUTIVE SUMMARY
 A sample of this product was
 tested and found to comply with the
 requirements of the standard.
 The manufacturer has the responsibility of
 ensuring the product conforms to the
 requirements of the standard.

TUV SUD Certification and Testing
 (China) Co., Ltd.

Attestation of Conformity
 No. NBA 109800 0005 Rev. 00

Holder of Certificate: STAYER IBERICA/
 C/ SIERRA CAZORLA 7
 28320 PINTO
 SPAIN

Product:
 Model(s):
 Parameters:

Arc welding m
 SUPER PLUS 1

Rated voltage:
 Rated frequency:
 Max. capacity:
 Max. weldin
 Duty cycle:
 Protection
 Degree of
 Remark:
 EN EC

Tested according to:
 This Attestation of Conformity is issued
 after the product has been tested in
 accordance with the technical specifications
 of the standard and found to comply with
 the requirements of the standard.
 The manufacturer has the responsibility of
 ensuring the product conforms to the
 requirements of the standard.

Test report no.:
 Date: 2020-11-09

Page 1 of 1
 After preparation of the
 necessary technical documentation as well
 as the EU Declaration of conformity the
 required CE marking of responsibility of the
 manufacturer can be affixed on the product.
 TUV SUD Product!

Attestation of Conformity

No. E8A 109800 0004 Rev. 00

Holder of Certificate: STAYER IBERICA S.A.
 C/ SIERRA CAZORLA 7
 28320 PINTO
 SPAIN

Name of Object: Arc welding machines
 Welding machine

This Attestation of Conformity is issued on a voluntary basis according to the Directive 2014/30/EU relating to electromagnetic compatibility. It confirms that the listed apparatus complies with all essential requirements of the directive and is based on the technical specifications applicable at the time of issuance. It refers only to the particular sample submitted for testing and certification. For details see: www.tuvsud.comps-cert

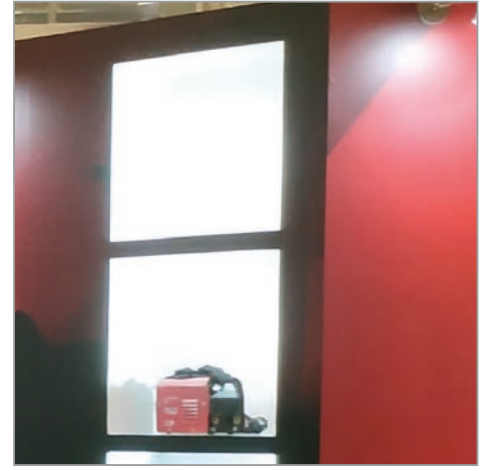
Test report no.: 4852020283500

Date: 2020-09-22

Jun Bao
 (Jun Bao)

Page 1 of 2
 After preparation of the necessary technical documentation as well as the EU Declaration of conformity the required CE marking can be affixed on the product. That Declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer. Other relevant EU-directives have to be observed.

TUV SUD Product Service GmbH • Certification Body • Rüdlerstraße 65 • 80339 Munich • Germany



ÍNDICE

MMA



OVERCONTROL 6

PLUS 6

Plus 200 DIG GE
Plus 200 DIG GEK

SUPER PLUS 7

Super plus 120 GE K
Super plus 140 GE K
Super plus 160 GE K

CITYWORK 8

Citywork 1250 GE K
STE 1250 GEK
Citywork 160 GE K

110 V 9

Citywork 140 LV GE K
Citywork 180 DV GE K
Potenza 200 GEK Bitensión

POTENZA 230 V 10

Potenza 160 B
Potenza 200 GE K
Potenza 200 CEL GE K

PROGRESS 12

Progress 1600
Progress 2021
Progress 1700 XP
Progress 200 PULSED
Progress 1700 PFC
Progress 2100 PFC

INDUSTRIAL 16

S 250 DV
S 400 T

TIG



TIG HF 18

Potenza TIG 170 HF K
TIG 200 HF P

TIG AC/DC 19

TIG AC/DC 190 HF PS
TIG AC/DC 315 HF

MIG - MAG



MIG - MAG 20

MIG 160 Multi
MIG 170 Multi
MIG 200 Multi
MIG 250 CM
MIG 250 CT
MIG 350 BT
MIG 500 BT
MIG 280 Double pulsed

PLASMA



PLASMA 24

Plasma 40 COM GE
Plasma Multi 40 GE
Plasma 100 T GE

ACCESORIOS



MÁSCARAS 25

GS - 0
AS - 1D
AS - R
AS - RT
CARNIVAL 1
CARNIVAL 3
AS - X
AS - XL

ACCESORIOS 28

Cables y pinzas
Antorchas
Otros accesorios

CONSUMIBLES 30

Antorchas MIG
Antorchas TIG
Antorchas PLASMA
Máscaras
Electrodos
Bobinas de hilo MIG/MAG
Electrodos y varillas TIG

Protección Inverter OVERCONTROL



- **2 POLOS:** Desconexión total, neutro y fase
- **LÍMITES:** Límites superiores e inferiores
- **SIN RELÉS:** No hay contactos mecánicos

CARACTERÍSTICAS		OVERCONTROL
Voltaje nominal	V	200 50 Hz - 400 Hz
Intensidad nominal	A	16 Amp RMS sobre voltaje nominal
Máx. Intensidad	A	40 Amp RMS sobre voltaje nominal
Protección ajustable	V	LO 140-240V / HI 240V - /400V/3
Protección fija	V	< 300V, 50 Hz - 400 Hz
Consumo nominal	W	50
Rendimiento	%	99,98
Protección		IP20
Precisión display	%	± 4
Dimensiones	cm	11.3 x 12 x 14
Cable alimentación		2.1m / 3 x 2.5 mm ²
Peso	Kg	1.6

PROTECCIÓN DE VOLTAJE PARA EQUIPOS DE SOLDADURA

La inmensa mayoría de las soldadoras tienen un estrecho margen de **protección de +/- 10%** contra las subidas y bajadas de tensión.

La mayoría de soldadoras estándar tienen **baja protección** contra **picos** y **armónicos** de tensión.

INVERTER CON OVERCONTROL

La **protección ante bajadas, subidas y picos es completa** gracias a la interposición de overcontrol entre alimentación y equipo.

La máquina es **desconectada de forma instantánea** hasta que vuelve la situación segura en la alimentación del equipo y tras un período de seguridad de **2 segundos para mayor estabilidad**.

MMA PLUS

CARACTERÍSTICAS		PLUS 200 DIG GE	PLUS 200 DIG GEK
Corriente	A	200	200
Voltaje	V	230	230
Generador	KVA	4-10	4-10
Factor de Marcha	%	30	30
Máx. electrodo	mm	5	5
Peso	Kg	5	5
Maletín (K)		X	✓
Dimensiones	cm	16 x 29 x 20	16 x 29 x 20
Borna DINSE	∅	1/2" (10-25)	1/2" (10-25)



- Diseño Inverter compacto para soldadura de electrodo recubierto, posibilidad de uso para soldadura TIG.
- **Fáciles de usar:** Especialmente ajustados para uso sencillo, perfectos para usuarios sin experiencia, incluye hot start (para un fácil arranque del arco), arc force (para mantener la continuidad del arco) y anti stick (para evitar fallos y que el electrodo se pegue).
- **Robustos:** Estructura de metal reforzada con sistema de protección contra caídas.
- **Alta Calidad:** Equipos con piezas de alta calidad y resistentes para alargar la vida útil y evitar fallos.
- Preparados para uso con generadores de electricidad estabilizados, soportando subidas o bajadas del voltaje de hasta un 15%.

DOTACIÓN		PLUS 200 DIG GE / K
Cable de Alimentación	mm	2 m x 2.5 mm ²
Cable de masa + pinza	mm	1.5 m x 16 mm ²
Cable electrodo + pinza	mm	2.5 m x 16 mm ²
Martillo - Cepillo		✓

MMA SUPER PLUS



Uso STAYER 100% a 30°C

EQUIPOS DE ALTAS PRESTACIONES
CON DIMENSIONES REDUCIDAS



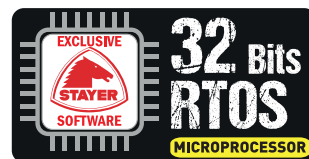
CARACTERÍSTICAS		SUPER PLUS 120 GE K	SUPER PLUS 140 GE K	SUPER PLUS 160 GE K
Corriente	A	120	140	160
Voltaje	V	230	230	230
Generador	KVA	3-5	3-5	4-6
Factor de Marcha	%	100	100	100
Máx. electrodo	mm	3.2	4	4
Peso	Kg	1.9	2.2	2.4
Dimensiones	cm	23.5 x 15.5 x 9	24 x 15.5 x 9	25 x 15.5 x 9
Maletín (K)		✓	✓	✓
Borna DINSE	∅	3/8" (10-25)	3/8" (10-25)	3/8" (10-25)

- Evolución mejorada de la gama PLUS, con factor de marcha súper profesional y reducido tamaño conservando la misma sencillez y facilidad de trabajo que la gama PLUS añadiendo un sofisticado microprocesador ARM Cortex - M3 de 32 Bits
- Diseño Inverter compacto para soldadura de electrodo recubierto, posibilidad de uso para soldadura TIG.
- **Fáciles de usar:** Especialmente ajustados para uso sencillo, perfectos para usuarios sin experiencia, incluye hot start (para un fácil arranque del arco), arc force (para mantener la continuidad del arco) y anti stick (para evitar que el electrodo se pegue).
- **Robustos:** Estructura de metal reforzada con sistema de protección contra caídas y carcasa asegurada con 22 tornillos profesionales.
- **Alta Calidad:** Equipos con piezas de alta calidad y resistentes para alargar la vida útil y evitar fallos.
- Preparados para uso con generadores de electricidad estabilizados, soportando subidas o bajadas del voltaje de hasta un 15%.

DOTACIÓN		SUPER PLUS 120 GE K	SUPER PLUS 140 GE K	SUPER PLUS 160 GE K
Cable de Alimentación	mm	2 m x 1.5 mm ²	2 m x 1.5 mm ²	2 m x 2.5 mm ²
Cable de masa + pinza	mm	1.5 m x 10 mm ²	1.5 m x 10 mm ²	1.5 m x 16 mm ²
Cable electrodo + pinza	mm	2.5 m x 10 mm ²	2.5 m x 10 mm ²	2.5 m x 16 mm ²
Martillo - Cepillo		✓	✓	✓

Uso STAYER 100% a 30°C

EQUIPOS DE ALTAS PRESTACIONES CON
DIMENSIONES REDUCIDAS



CARACTERÍSTICAS		CITYWORK 1250 GE K	STE 1250 GE K	CITYWORK 160 GE K
Corriente	A	125	125	160
Voltaje	V	230	230	230
Generador	KVA	3	3	2 - 4
Factor de Marcha	%	100	100	100
Máx. electrodo	mm	3.2	3.2	4
Peso	Kg	2.5	2.5	2.7
Dimensiones	cm	23.5 x 1.5 x 9	23.5 x 1.5 x 9	25 x 15 x 10
Maletín (K)		✓	✓	✓
Borna DINSE	∅	3/8 (10 - 18)	3/8 (10 - 18)	3/8" (10-25)

NOVEDAD

Consultar disponibilidad

- Administrado por potente y rápido microprocesador STM 32 F103 de 32 bits. Con sistema operativo en tiempo real (RTOS) y control completo del funcionamiento mediante software para obtener la mejor calidad de soldadura en su gama.
- **Fáciles de usar:** Especialmente ajustados para uso sencillo, perfectos para usuarios sin experiencia. Incluye Control inteligente STAYER WELDING: hot start (para un fácil arranque del arco), arc force (para mantener la continuidad del arco) y anti stick (para evitar que el electrodo se pegue).
- 100% de factor de marcha con aire a 30°C gracias a IGBTs de última generación con Eoff=0.15mJ, voltaje en vacío =64Vdc.
- Preparado para generador.

DOTACIÓN		CITYWORK 1250 GE K	STE 1250 GE K	CITYWORK 160 GE K
Cable de Alimentación	mm	2 m x 1.5 mm ²	2 m x 1.5 mm ²	1.8 m x 1.5 mm ²
Cable de masa + pinza	mm	1.5 m x 10 mm ²	1.5 m x 10 mm ²	1.5 m x 16 mm ²
Cable electrodo + pinza	mm	2.5 m x 10 mm ²	2.5 m x 10 mm ²	1.5 m x 16 mm ²
Martillo - Cepillo		✓	✓	✓

MMA 110V y VOLTAJE DUAL



CARACTERÍSTICAS		CITYWORK 140 LV GE K	CITYWORK 180 DV GE K	POTENZA 200 BITENSIÓN
Corriente 110V	A	140	120	160
Corriente 230V	A	-	180	210
Voltaje	V	110	110 / 230 BITENSIÓN	110/230 BITENSIÓN
Generador	KVA	5 - 10	6 - 10	3 - 8
Máx. electrodo	mm	4.0	3.2 - 5	4.0 - 5.0
Peso	Kg	2	2.7	5
Dimensiones	cm	26 x 15 x 11	27 x 15 x 11	42 x 14 x 30
Maletín (K)		✓	✓	✓
Borna DINSE	∅	3/8" (10-25)	3/8" (10-25)	1/2" (16 - 35)

- Equipos diseñados para funcionar en entornos a **110V** o para poder alternar entre redes de **110V y 230V**
- **Fáciles de usar:** Especialmente ajustados para uso sencillo, perfectos para usuarios sin experiencia. Incluye Control inteligente STAYER WELDING: **hot start** (para un fácil arranque del arco), **arc force** (para mantener la continuidad del arco estable) y **anti stick** (para evitar que el electrodo se pegue).
- Preparado para generador.
- **CITYWORK:** Administrado por potente y rápido microprocesador STM 32 F103 de 32 bits. Con sistema operativo en tiempo real (RTOS) y control completo del funcionamiento mediante software propiedad de STAYER para una calidad superior.
- 100% de factor de marcha con aire a 30°C gracias a IGBTs de última generación con $E_{off}=0.15mJ$, voltaje en vacío =64Vdc.
- **POTENZA:** Funciona tanto a 110V como a 230V con cambio de voltaje automático. Con TIG lift arc activado

DOTACIÓN		CITYWORK 140 LV GE K	CITYWORK 180 DV GE K	POTENZA 200 BITENSIÓN
Cable de Alimentación	mm	1.8 m x 3 mm ²	1.8 m x 3 mm ²	3 x 25 mm ²
Cable de masa + pinza	mm	1.5 m x 14 mm ²	1.5 m x 16 mm ²	2 x 25 mm ²
Cable electrodo + pinza	mm	1.5 m x 14 mm ²	1.5 m x 16 mm ²	2 x 25 mm ²
Martillo - Cepillo		✓	✓	✓

Uso STAYER 100% a 30°C

EQUIPO DE ALTAS PRESTACIONES CON DIMENSIONES REDUCIDAS



NOVEDAD

Consultar disponibilidad

CARACTERÍSTICAS		POTENZA 160 B
Corriente	A	160
Voltaje	V	230
Generador	KVA	4 - 10
Factor de Marcha	%	100
Máx. electrodo	mm	5
Peso	Kg	5
Maletín (K)		✓
Borna DINSE	∅	3/8" (10 - 25)

- Diseño Inverter compacto para soldadura de electrodo recubierto, posibilidad de uso para soldadura TIG.
- **Robustos:** Estructura de metal reforzada con sistema de protección contra caídas y carcasa asegurada
- **Alta Calidad:** Equipos con piezas de alta calidad y resistentes para alargar la vida útil y evitar fallos.
- Preparados para uso con generadores de electricidad estabilizados, soportando subidas o bajadas del voltaje de hasta un 15%.
- **Fáciles de usar:** Especialmente ajustados para uso sencillo, perfectos para usuarios sin experiencia. Incluye Control inteligente STAYER WELDING: **hot start** (para un fácil arranque del arco), **arc force** (para mantener la continuidad del arco estable) y **anti stick** (para evitar que el electrodo se pegue).
- 100% de factor de marcha con aire a 30°C gracias a IGBTs de última generación con $E_{off}=0.15mJ$, voltaje en vacío =64Vdc.

DOTACIÓN		POTENZA 160 B
Cable de Alimentación	mm	2 m x 2.5 mm ²
Cable de masa + pinza	mm	1.5 m x 16 mm ²
Cable electrodo + pinza	mm	2.5 m x 16 mm ²
Martillo - Cepillo		✓

GAMA POTENZA

EQUIPOS ROBUSTOS DE ALTO RENDIMIENTO Y CONTROLES CLÁSICOS CON DIMENSIONES STANDARD

**POTENZA 200 CEL
ÓPTIMA SOLDADURA CON
ELECTRODO CELULÓSICO Y ALUMINIO
INCLUYE TIG LIFT ARC**



CARACTERÍSTICAS		POTENZA 200 GE K	POTENZA 200 GE	POTENZA 200 CEL GE K
Corriente	A	200	200	200
Voltaje	V	230	230	230
Generador	KVA	6	6	6
Factor de Marcha	%	60	60	60
Máx. electrodo	mm	5	5	5
Peso	Kg	6	6	6
Dimensiones	cm	42 x 14 x 30	42 x 14 x 30	42 x 14 x 30
Maletín (K)		✓	✗	✓
Borna DINSE	∅	1/2" (10-25)	1/2" (10-25)	1/2" (10-25)

- Equipos electrónicos para soldadura MMA estándar, mediante electrodo recubierto con un factor de marcha del 60%. Transformador toroidal de alta calidad.
- Alta calidad y ciclo de trabajo elevado.
- **Robustos:** Estructura de metal reforzada con sistema de protección contra caídas.
- **Productivos: hot start** (para un fácil arranque del arco), **arc force** (para mantener la continuidad del arco) y **anti stick** (para evitar que el electrodo se pegue).
- **Alta Calidad:** Puentes y relé paralelos sobredimensionados, **condensadores** de potencia de **400V** y **conmutadores de 600V**. IGBTs mejorados para un buen rendimiento. Con 12 amplificadores operacionales para control lógico perfecto
- Control avanzado de corriente con limitación pulso a pulso para máxima seguridad y drivers push pull con 30V de margen dinámico.
- Conexiones de salida DINSE 1/2" para máxima transmisión de potencia.
- Display real de 3x7 segmentos de alta luminosidad para un ajuste preciso de la corriente.
- **Versátiles:** Preparado para el uso con generadores de electricidad estabilizado, soportando un 17% de subida o bajada de tensión.

DOTACIÓN		POTENZA 200 GE K	POTENZA 200 GE	POTENZA 200 CEL GE K
Cable de Alimentación	mm	2 m x 2.5 mm ²	2 m x 2.5 mm ²	2 m x 2.5 mm ²
Cable de masa + pinza	mm	2 m x 25 mm ²	2 m x 25 mm ²	2 m x 25 mm ²
Cable electrodo + pinza	mm	2.6 m x 25 mm ²	2.6 m x 25 mm ²	3 m x 25 mm ²
Martillo - Cepillo		✓	✗	✓

ÓPTIMO RENDIMIENTO CON DISTINTOS TIPOS DE ELECTRODOS
REGULACIÓN DEL DIÁMETRO DEL ELECTRODO Y ARC FORCE



SINÉRGICO

NOVEDAD

Consultar disponibilidad



Panel de control
- Ajuste sinérgico
- TIG lift arc PRO
- VRD y Arc Force externos
- Ventilador silencioso

CARACTERÍSTICAS		PROGRESS 1600	PROGRESS 2021
Intensidad	A	160	200
Voltaje	V	230	230
Generador	KVA	4 - 6	5 - 8
Factor en marcha	%	100	60
Max. Electrodo	mm	1.6 - 4.0	1.6 - 6
Peso	Kg	3	3.5
Borna DINSE	∅	3/8 (10 - 25)	1/2 (20 - 35)

- Equipo electrónico para soldadura por arco eléctrico **para toda clase de electrodo recubierto**.
- Configuración sencilla y directa con **ajuste sinérgico** basado en el **diámetro del electrodo**.
- **TIG Lift Arc** limpio para soldadura limpia sin contaminación.
- Para soldadura especialmente segura se puede activar **VRD** según IEC 60974, bajo voltaje sin carga inicial en el arco.
- **Regulador externo incremental de Arc Force** para soldadura con todo tipo de electrodos.
- Panel de control gestionado por **software STAYER con selección automática de diámetro de electrodo, ajuste profesional de Arc Force, selección TIG con cebado limpio** TIG Lift Arc y **selección VRD** que habilita soldadura segura en ambientes restringidos.
- Hace fácil la soldadura, incluso para usuarios sin experiencia, gracias al control inteligente STAYER basado en microprocesador. Incluye versiones avanzadas de las ventajas Hot Start, Arc Force y Anti Stick para cebar fácilmente el electrodo, soldar bien con cualquier clase de electrodo y proteger el sistema y la seguridad si un electrodo se pega por mal uso.
- Equipo completamente preparado para uso seguro con generadores estabilizados.
- Sólida y segura construcción de acuerdo a las regulaciones europeas e internacionales, como 2014/35/UE, 2014/30/EU, 2011/65/EU, IEC 60974-1 e IEC 60974-10.
- IGBTs de última generación, Eoff=0.13mJ, Voltaje en vacío=62Vdc.
- **Progress 2021** incorpora 4 puentes de diodo que proporciona gran potencia y estabilidad

DOTACIÓN		PROGRESS 1600	PROGRESS 2021
Cable de Alimentación	mm	2.5 m x 2.5 mm ²	2 x 2.5 mm ²
Cable de masa + pinza	mm	1.5 m x 16 mm ²	1.5 x 25 mm ²
Cable electrodo + pinza	mm	2.5 m x 16 mm ²	2.5 x 25 mm ²
Martillo - Cepillo		✓	✓

PROGRESS

Uso STAYER 100% a 30°C



PARAMETROS AJUSTABLES

Control MCU con ajuste profesional de parámetros para soldadura con diferentes tipos de electrodo:

1. TIG LIFT ARC.
2. Ajuste arc force.
3. Ajuste hot start.
4. VRD on/off
5. Ventilador silencioso



CARACTERÍSTICAS		PROGRESS 1700 XP
Intensidad	A	170
Voltaje	V	62
VRD	V	16
Generador	KVA	5
Factor en marcha	%	100
Max. Electrodo	mm	5
Peso	Kg	4.7
Maletín (K)		✓
Dimensiones	cm	16 x 11 x 12

RUTILE	E 6013	20	40	50-75 A	95-120 A	140-170 A
	E 7024	10	30	-	120-170 A	150-170 A
BASIC	E 7016	50	50	80-100 A	100-140 A	130-170 A
	E 316L	30	30	60-80 A	80-110 A	110-140 A
INOX	E NiFe-CI	60	40	70-90 A	90-130 A	120-160 A
CELLULOSIC	E 6010	100	100	40-70 A	60-100 A	90-150 A
ALUMINIUM	EL AISi12 12 Si	100	50	35-65 A	55-90 A	80-140 A

- Equipo electrónico para soldadura MMA estándar mediante electrodo recubierto.
- Programado para soldar con todos los electrodos, incluyendo: **rutilo, básico, celulósico, aluminio, alto rendimiento e INOX.**
- Preparado para soldadura especial **TIG lift arc** mediante electrodo de tungsteno en atmósfera inerte.
- Apto para todo tipo de trabajos medianos en los campos de mantenimiento, construcción y estructuras metálicas.
- **170A al 100%**, voltaje en vacío **62Vdc**.
- Incluye Control inteligente STAYER WELDING: hot start (para un fácil arranque del arco), arc force (para mantener la continuidad del arco) y anti stick (para evitar que el electrodo se pegue).
- **Sistema SILENT** de control de ventilador. Evita ruido, suciedad y alarga la vida del ventilador.
- Robustez eléctrica. Equipo preparado para uso seguro con generadores estabilizados, AVR e Inverter.
- Sólida construcción superando las especificaciones europeas 2011/65/EU, 2014/35/EU, 2014/30/EU, IEC 60974.
- Componentes de calidad y cobre puro en transformadores y cables.
- IGBTs rápidos de 600 V auto protegidos y transformador de potencia de núcleo toroidal de ferrita.
- **VRD: Baja tensión en vacío a 16Vcd para soldadura en ambientes húmedos.**

DOTACIÓN		PROGRESS 1700 XP
Cable de Alimentación	mm	2 x 2.5 mm ²
Cable de masa + pinza	mm	1.3 x 16 mm ²
Cable electrodo + pinza	mm	2.3 x 16 mm ²



WELDING



SINÉRGICO

INVERTER MMA - ELECTRODO RECUBIERTO

PROGRESS

ÓPTIMO RENDIMIENTO EN ESPESORES FINOS Y EN POSICIONES VERTICALES
PROGRAMABLE PARA TODO TIPO DE ELECTRODOS



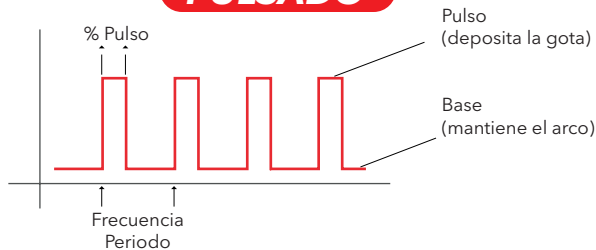
- Sistema de pulso especial
- Ventilador silencioso



CARACTERÍSTICAS PROGRESS 200 PULSED

CARACTERÍSTICAS		PROGRESS 200 PULSED
Intensidad	A	200
Voltaje	V	230
Generador	KVA	3 - 8
Factor en marcha	%	60
Max. Electrodo	mm	6
Peso	Kg	6
Borna DINSE	∅	1/2 (16 - 35)

PULSADO



- Equipo electrónico para soldadura MMA de alta calidad y alto rendimiento mediante electrodo recubierto: básico, celulósico alto rendimiento, INOX y rutilo.
- Apto para todo tipo de trabajos en los campos de mantenimiento, construcción y estructuras metálicas.
- Además de configuración de potencia clásica, manejando únicamente los amperios de salida para electrodos recubiertos se incluyen 2 funciones profesionales avanzadas:
 - 1- Configuración avanzada del proceso de soldadura pulsada con electrodo recubierto. Permite soldar **fácilmente espesores finos y en posiciones demandantes** tales como **verticales, sobre cabezas y tubos** (todas las **ASME 3G, 4G y 5G**). Esto es posible **gracias al sistema de arco pulsado en el que se usa una corriente base para mantener estable el arco y una corriente de pico para aporte de gota. Según trabajo así se ajusta base, pico, porcentaje de tiempo de cada fase y frecuencia de trabajo.**
 - 2- Configuración del tipo de electrodo que **garantiza soldadura óptima con rutilo, básico, celulósico, aluminio, inox, fundición, alto rendimiento**, etc. Al ser configuración externa el profesional podrá ajustar externamente el tipo de respuesta verdadera independientemente de los valores teóricos preconfigurados.
- Capaz para soldadura especial TIG mediante electrodo de tungsteno en atmósfera inerte.
- Fácil realización de soldadura, incluso para usuarios sin experiencia, gracias al control inteligente STAYER WELDING que incluye las ventajas Hot Start, Arc Force y Anti Stick para optimizar el cebado inicial del arco, mejorar su estabilidad durante el soldado y evitar que el electrodo se pegue por mal manejo.
- Robustez mecánica contra golpes y caídas. Estructura interna antichoques.
- Sólida construcción acorde a las especificaciones europeas 2011/65/EU, 2014/35/EU, 2014/30/EU y EN/ IEC 60974.
- Diseño sobredimensionado para máxima robustez, componentes de máxima calidad y cobre puro en transformadores y cables.
- Los mejores componentes: **Control software por MCU** gama alta, **Interruptor ON-OFF** sobredimensionado **a 63 A**; conmutadores **rápidos y fríos IGBT de 600 V**; Doble puente de diodos y relé **soft start** sobredimensionado de alimentación AC; microprocesador **con programación de alto rendimiento**, modulador PWM de gama alta basado en UC3846. Transformador de potencia HF único, con doble núcleo toroidal súper refrigerado.
- **Incluye dispositivo VRD**, que reduce la tensión en vacío de 76Vdc a 9Vdc para trabajos en los que se exige por normativa de seguridad bajo voltaje de salida sin carga.
- Preparado para trabajar con generadores.

DOTACIÓN

PROGRESS 200 PULSED

Cable de Alimentación	mm	3 m x 3.0 mm ²
Cable de masa + pinza	mm	2 m x 25 mm ²
Cable electrodo + pinza	mm	3 m x 25 mm ²
Martillo - Cepillo		✓

PROGRESS PFC

Uso 100% a 30°C

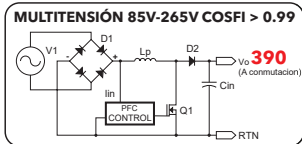
- Conectable alargaderas de 250 mts sección de 4 mm² y 500 mts sección de 6 mm²

MULTITENSIÓN

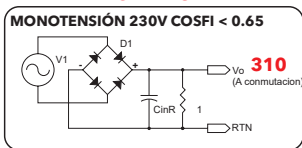
- Admite de 85 a 265 v
- Ahorra hasta un 50% de gasto
- TIG Lift Arc.
- Arc Force Profesional.
- Ventilador silencioso



CON PFC STAYER



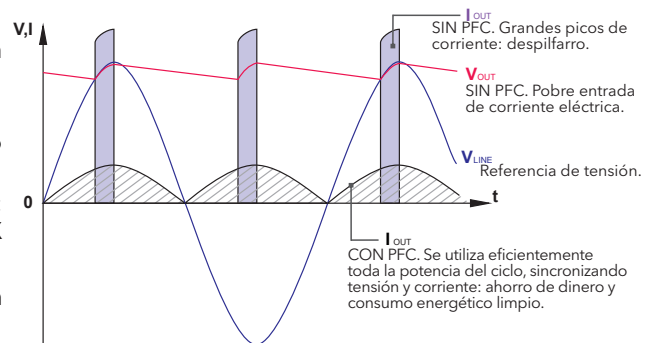
SIN PFC



Equipos multitensión con bajo consumo y tecnología avanzada

CARACTERÍSTICAS		PROGRESS 1700 PFC	PROGRESS 2100 PFC
110V Intensidad	A	170	210
230V Intensidad	A	130	160
Voltaje	V	85 - 265	85 - 265
Voltaje Máx. Potencia	V	180 - 265	180 - 265
Generador	KVA	1 - 5	2 - 6
Factor de Marcha	%	100	100
Máx. electrodo	mm	5	6
Peso	Kg	6.4	8.4
Maletín (K)		✓	✓
Borna DINSE	∅	1/2 (35/50)	1/2 (35/50)

- Capaz de trabajar con sobretensión y caídas de voltaje.
- Conectable a alargaderas de gran longitud: 250mts - sección de 4mm² / 500mts - sección de 6,0mm².
- Ideal para uso con generador.
- Ventilador silencioso y limpio. Menor entrada de suciedad y ahorro de consumo eléctrico.
- Programado para soldar con todos los electrodos, incluyendo: **básico, aluminio, fundición, celulósico**, alto rendimiento, **INOX y rutilo**.
- **VRD: Baja tensión en vacío a 16Vcd para soldadura en ambientes húmedos.**
- Incluye soldadura Lift Arc TIG con regulación precisa de gas inerte de tungsteno.



DOTACIÓN		PROGRESS 1700 PFC	PROGRESS 2100 PFC
Cable de Alimentación	mm	3 m x 2.5 mm ²	3 m x 3.0 mm ²
Cable de masa + pinza	mm	2 m x 25 mm ²	2 m x 25 mm ²
Cable electrodo + pinza	mm	2 m x 25 mm ²	2 m x 25 mm ²
Martillo - Cepillo		✓	✓

- Servicio industrial severo
- Cambio automático de voltaje 230/400V
- Ajuste incremental de Arc Force externo
- Cuatro ruedas



400 V/230 V MONOFÁSICO

CARACTERÍSTICAS		S 250 DV
Intensidad	A	250A (400V) / 200A (230V)
Voltaje	V	1 ph 400 / 230
Generador	KVA	8
Factor en marcha	%	60
Max. Electrodo	mm	6
Peso	Kg	18
Borna DINSE	∅	1/2

- Equipo electrónico para soldadura estándar con cualquier tipo de electrodo recubierto, incluido celulósico y aluminio.
- **Versátil:** Capaz de trabajar con una sola fase tanto a **400V como 230V**.
- Diseñado para soldadura especial TIG mediante electrodo de tungsteno en atmósfera inerte.
- Cebado de arco profesional mediante procedimiento limpio LIFT ARC.
- Apto para todo tipo de trabajos de producción y servicio severo en los que se requiera máxima calidad de soldadura.
- Prestaciones incomparables en su nivel de precio: **250A al 60%**, voltaje en vacío=72Vdc
- Fácil realización de soldadura, incluso para usuarios sin experiencia, gracias al control inteligente STAYER WELDING que incluye las ventajas **Hot Start, Arc Force Ajustable y Anti Stick** para optimizar el cebado inicial del arco, mejorar su estabilidad durante el soldeo y evitar que el electrodo se pegue por mal manejo.
- Equipo preparado para uso seguro con generadores estabilizados, admitiendo sobretensiones de +17%.
- Sólida construcción superando las especificaciones europeas 2011/65/EU, 2014/35/EU, 2014/30/EU, IEC 60974.
- Componentes de calidad, incluyendo **conmutadores hiper rápidos IGBT de 600V** y **sistemas de control lógico**.
- **Transformador toroidal con inductancia física.** Rectificador masivo de 8x560 µF y componentes de primeras marcas (Philips, Motorola, lxy).

DOTACIÓN		S 250 DV
Cable de Alimentación	mm	2 m x 4 mm ²
Cable de masa + pinza	mm	2 m x 25 mm ²
Cable electrodo + pinza	mm	2 m x 25 mm ²

INDUSTRIAL

- Servicio industrial severo
- Ajuste externo profesional para Hot Start y Arc Force
- Alta potencia secundaria que permite una alta productividad incluyendo el vaciado por arco
- Cuatro ruedas

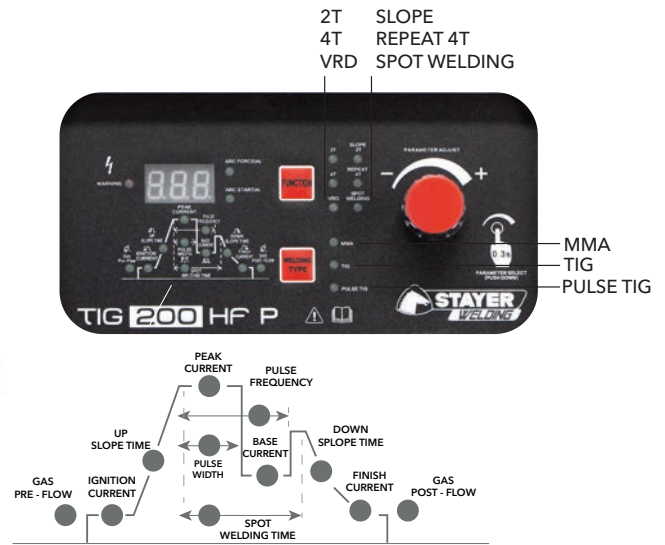


CARACTERÍSTICAS		S 400 T
Intensidad	A	400
Voltaje	V	3 ph 400
Generador	KVA	12
Factor en marcha	%	60
Max. Electrodo	mm	8
Peso	Kg	20
Borna DINSE	∅	1/2

VENTAJAS DE LA GAMA INDUSTRIAL

- Equipo de diseño robusto para soldadura de electrodo recubierto para servicio en ambientes de alta demanda.
- **Muy productivos:** Especialmente ajustados para uso sencillo. Incluye Control inteligente STAYER WELDING: Hot Start (para un fácil arranque del arco), Arc Force (para mantener la continuidad del arco) y Anti Stick (para evitar que el electrodo se pegue). En los modelos de S400T las prestaciones pueden ser ajustadas de una manera experta por profesionales para obtener un rendimiento óptimo tanto en Arc Force como en Hot Start.
- **Alta Calidad:** Doble estructura robusta 100% metal para servicio severo incluyendo ruedas (**modelo S400T**) con tirantes y anclajes en perfil de acero.
- **Componentes y piezas sobredimensionadas de categoría industrial/militar:** Puentes y relés paralelizados, condensadores de potencia y conmutadores IGBTs de alta gama, etapas de admisión de primario con filtraje masivo, transformadores de alta potencia con toma central en secundarios, interruptores de alto amperaje. Ventiladores con estructura de fundición y partes 100% metal.
- **Versátiles:** Para uso con generadores de electricidad, soportando un 17% de subida/bajada de voltaje.

DOTACIÓN		S 400 T
Cable de Alimentación	mm	2 m x 4 mm ²
Cable de masa + pinza	mm	5 m x 35 mm ²
Cable electrodo + pinza	mm	3 m x 35 mm ²

TIG de nivel de entrada y TIG DC multiproceso TIG HF

CARACTERÍSTICAS

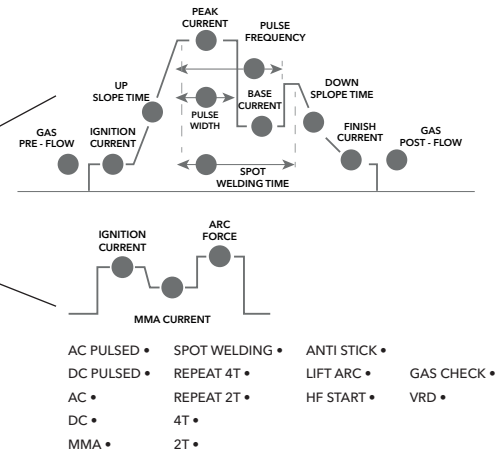
		POTENZA TIG 170 HF K	TIG 200 HF P
Corriente	A	170	200
Voltaje	V	230	230
Generador	KVA	5	6
Factor de Marcha	%	60	60
Máx. electrodo	mm	4	6
Máx. electrodo tugsteno	mm	3.25	3.25
Peso	Kg	5	14
Maletín (K)		✓	✗
Borna DINSE	∅	1/2	1/2

- Equipos de soldadura TIG robustos para servicio severo, para soldadura de máxima calidad de todo tipo de aceros al carbono, aceros inoxidable, titanio y aleaciones. Los modelos incluyen un modo de soldadura de electrodos recubiertos MMA.
- **Alta Calidad:** Doble estructura de metal reforzada para uso continuo y severo. Cubierta en metal de grosor reforzado.
- Cálculo de componentes sobredimensionados, con puente y relés paralelizados, condensadores de potencia y conmutadores IGBTs de alta gama, transformadores de potencia con toma central en secundario y alto rendimiento, componentes de categoría militar e industrial, interruptores de alto amperaje y ventiladores en estructura de alto rendimiento.
- **POTENZA TIG 170 HF: Muy productivos: Cebado de alta frecuencia** y controles profesionales para perfecta soldadura de todo tipo de material con fácil puesta en **configuración de control de potencia, cebado limpio y sin contacto HF-HV, postflujo de argón** y modo de **proceso opcional 2T/4T (TIG 200 HF P)** para rápida productividad incluso para un soldador de TIG no experto.
- TIG 200 HFP Multiproceso (TIG, MMA, TIG pulsado DC, spot) con 2T/4T, VRD y pendiente para todo tipo de soldadura salvo aluminio.
- El modo MMA de electrodo incluye hot start **profesional, arc force adaptativo y anti stick** como facilidades de soldadura para un fácil cebado de un electrodo frío, mantener siempre la continuidad del arco y proteger operador y equipo cuando un electrodo se queda pegado.
- **Todo terreno:** Preparado para uso con generadores de electricidad soportando un 17% de subidas o bajadas de voltaje.

DOTACIÓN		POTENZA TIG 170 HF K	TIG 200 HF P
Cable de Alimentación	mm	2 m x 2.5 mm ²	3 m x 2.5 mm ²
Cable de masa + pinza	mm	2 m x 2.5 mm ²	✗
Cable electrodo + pinza	mm	3 m x 2.5 mm ²	✗
Antocha TIG HF	mm	4 m	3 m x 16 mm ²
Accesorios antorcha TIG		✓	✓
Manguera de gas		✓	✓

TIG AC/DC PARA SOLDADURA DE ALUMINIO

AC / DC Multiproceso
Profesional e Industrial



CARACTERÍSTICAS		TIG AC / DC 190 HF PS	TIG AC / DC 200 HF	TIG AC / DC 315 HF
Corriente	A	200	200	315
Voltaje	V	230	230	3 x 400
Generador	KVA	6	6	8
Factor de Marcha	%	60	60	60
Máx. electrodo	mm	5	6	6
Máx. electrodo tungsteno		3.25	3.25	4
Peso	Kg	21	27	71
Borna DINSE	∅	1/2	1/2	1/2

- Equipo soldadura Inverter de servicio severo y profesional para procesos TIG de 200-315 Amp al 40% diseñado para productividad TIG industrial de máxima calidad. Especial para trabajos en inox, aluminio, aleaciones y todo tipo de aceros.
- **Productividad:** Todas las posibilidades de control y configuración son posibles mediante un fácil e intuitivo **menu controlado por microprocesador**. Incluye funciones súper profesionales de cebado **HF-HV (Alta Frecuencia/Alto Voltaje) 2T/4T**, opcional control de modo en DC, **control de modo de pulso, control de modos en AC, control rampas y gas, control de flujo y post flujo de gas, y modo de soldadura por puntos con y sin repetición en el modelo TIG AC/DC 190 HF PS**. Incluye un modo sencillo para obtener la mayor parte de la configuración óptima incluso cuando un soldador no esta todavía acostumbrado a configurar.
- Antorcha **TIG refrigerada por agua (mod. 315)** para un servicio al 60% de factor de marcha incluso en procesos hiper calientes de 315 Amp de soldadura AC con aluminio. Unidad **refrigeradora** de tamaño extra para una productividad sin paradas.
- Incluye un conector especial (**mod. 315**) **para habilitar un pedal de control de amperaje** para soldadura TIG profesional, opcional.
- **Puede soldar electrodo recubierto simplemente habilitándolo desde el menu.**
- Incluye **doble reactor** para generación de corriente alterna exacta para soldadura de aluminio.
- **Alta Calidad:** Diseño robusto de doble estructura 100% metal, cubierta de chapa gruesa. Productividad industrial sin paradas. Piezas y componentes de categoría industrial/militar incluyendo filtro EMI, transformador principal con secundario de toma media para máximo rendimiento y 800V/300 A, C150/MURP200 IGBTs único, diodos de secundario y rectificadores industriales.
- **Versátil:** Preparado para uso con generadores de electricidad soportando un 17% de subida/bajada de voltaje.

DOTACIÓN		TIG AC / DC 190 HF PS	TIG AC / DC 200 HF	TIG AC / DC 315 HF
Cable de Alimentación	mm	3 m x 2.5 mm ²	3 m x 2.5 mm ²	3 m x 4 mm ²
Cable de masa + pinza	mm	1.5 m x 25 mm ²	3 m x 25 mm ²	3 m x 35 mm ²
Cable electrodo + pinza	mm	2 m x 25 mm ²	3 m x 25 mm ²	3 m x 35 mm ²
Antorcha ergonómica	mm	3 m x 16 mm ²	3 m x 16 mm ²	5 m x 16 mm ²
Manguera de gas		3 m	3 m	X
Accesorios antorcha TIG		✓	✓	✓

- Fuente de alimentación inverter completa
- Calidad standard - Eurotorch desmontable
- Control de velocidad/voltaje clásico

MIG-MAG CLÁSICO



CARACTERÍSTICAS		MIG 160 MULTI	MIG 170 MULTI	MIG 200 MULTI
Antorcha		MIG 13 AK	MIG 13 AK	BINZEL 15 AK
Corriente	A	160	170	200
Voltaje	V	230	230	230
Generador	KVA	6	6	6
Hilo	mm	0.8	0.6 - 0.8	0.8 - 1.0
Bobina hilo	Kg	0.5 - 1	0.5 - 5	5 - 15
Factor de Marcha	%	60	60	60
Máx. electrodo	mm	4 - 5	5	5
Peso	Kg	8	17	22
Borna DINSE	∅	3/8	3/8	1/2

- Todos los modelos son inverter completos (no TRF) con conexión para antorcha EUROTORCH
- Equipo Inverter de 160 - 200 A al 60% de la gama STAYER MIG diseñado para procesos MIG, TIG y MMA de la mayor calidad. Para hilos de 0.8 - 1.6mm y electrodo recubierto de hasta 5mm.
Fácil de usar y de configuración sencilla.
- Ajuste de soldadura de hilo clásico, eficiente y simple de solo **dos botones**: uno para control incluyendo el modo de **velocidad** y otro para **voltaje**. Un **conmutador** habilita el cambio del modo de trabajo de **hilo (MIG)** y modo electrodo (**MMA**) y **TIG**.
- Fácil y sencilla **inversión de polaridad** para uso de la maquina de soldadura de **hilo hueco** (sin gas).
- Equipamiento muy completo incluyendo antorchas, roldana, cables masa y electrodo. La mejor antorcha BINZEL (MIG200)
- Transportable y robusto: Compacto, de bajo peso mediante circuitería de potencia completamente Inverter IGBT. Componentes sobredimensionados.
- Disponible limitador de consumo industrial / doméstico (16 A) para trabajar con seguridad en casas, hospitales, etc.
- Tecnología IGBT basada en control por microprocesador.
- MIG 160 para bobinas de 0.5 Kg de hilo hueco. MIG170 es para bobinas de 1 o 5Kg. MIG200 para bobinas de 1.5 y 15Kg

DOTACIÓN		MIG 160 MULTI	MIG 170 MULTI	MIG 200 MULTI
Cable de Alimentación	mm	2 m x 2.5 mm ²	2 m x 2.5 mm ²	3.5 m x 2.5 mm ²
Cable de masa + pinza	mm	2.5 m x 16 mm ²	2 m x 16 mm ²	3 m x 25 mm ²
Cable electrodo + pinza	mm	2.5 m x 16 mm ²	2 m x 16 mm ²	3 m x 25 mm ²
Antocha	mm	13 AK	13 AK	BINZEL 15 AK
Devanadora		Interno	Interno	Externo
Roldanas		X	X	X

MIG-MAG SINÉRGICO

NOVEDAD

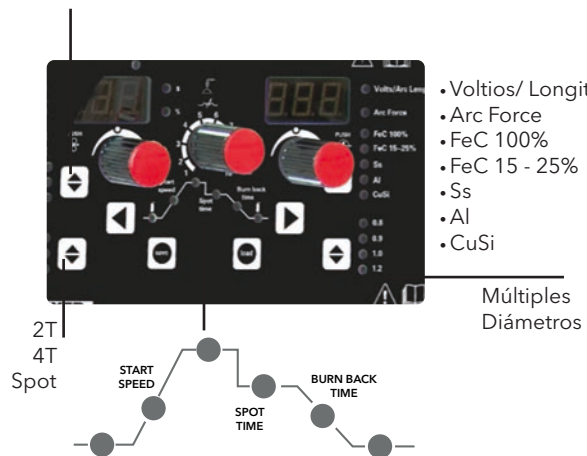
Consultar disponibilidad



SINÉRGICO



Multiproceso



- Voltios/ Longitud arco
- Arc Force
- FeC 100%
- FeC 15 - 25%
- Sn
- Al
- CuSi

Múltiples Diámetros

CARACTERÍSTICAS		MIG 250 CM	MIG 250 CT
Corriente	A	250	250
Voltaje	V	230	400
Generador	KVA	8	8
Hilo	mm	0.6 / 0.8 / 1.0	0.6 / 0.8 / 1.0
Factor de Marcha	%	60	60
Máx. electrodo	mm	6	6
Peso	Kg	42	42
Borna DINSE	∅	1/2	1/2

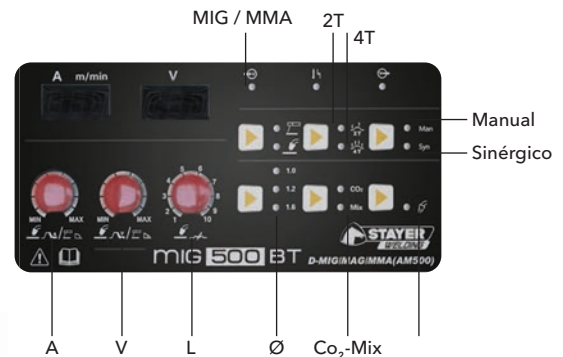
- Versión **Trifásica 400V (CT) y monofásica 230V (CM)**.
- Equipo sinérgico para una soldadura fácil con MIG-MAG, MMA y Spot.
- Gran facilidad de manejo, incluso para soldadores no expertos. Control manual dirigido por computador que evita complejos menus.
- **Fácil inversión de polaridad** para hilo hueco.
- Dos displays de alta luminosidad para visión simultánea de corriente y voltaje con valores verdaderos en tiempo real.
- Fabricado bajo estrictas especificaciones europeas 2011/65/EU, 2014/35/EU, 2014/30/EU y IEC 60974.
- Apto para generadores 3x400. Capaz de soportar desviaciones de tensión ±10%.
- **Devanadora** de hilo profesional, con motor de **60W**, reductora de hilo seguro y estable, apto para bobinas grandes de 15 Kg. **Incluye roldanas** con ranuras para **0.6mm, 0.8mm y 1mm**.

DOTACIÓN		MIG 250 CM	MIG 250 CT
Cable de Alimentación	mm	2 x 2.5 mm ²	2 x 2.5 mm ²
Cable de masa + pinza	mm	3 x 25 mm ²	3 x 25 mm ²
Cable electrodo + pinza	mm	3 x 25 mm ²	3 x 25 mm ²
Antocha	mm	BINZEL 25 AK	BINZEL 25 AK
Manguera de gas		3	3
Roldanas		2 x 0.8 - 1.0	2 x 0.8 - 1.0

MIG-MAG SINÉRGICO



SINÉRGICO



CARACTERÍSTICAS		MIG 350 BT	MIG 500 BT
Intensidad (30°C)	A	350	550
Voltaje	V	3 x 400	3 x 400
Generador	KVA	25	25
Hilo	mm	0.8 - 1.0/ 1.0- 1.2	0.8 - 1.0/ 1.2- 1.6
Bobina hilo	Kg	5 -15	5 - 15
Factor de Marcha	%	60	60
Máx. electrodo	mm	8	8
Peso	Kg	45	50
Dimensiones	cm	114 x 30 x 90	160 x 33 x 100
Borna DINSE	Ø	1/2	1/2

- Equipos profesionales Inverter para soldadura de **hilo continuo, electrodo recubierto y MIG con devanadora desmontable**.
- Sencillos de utilizar con menus más simples para configurar en modo manual/clásico/sinérgico.
- **Arc Force ajustable** para poder soldar **electrodo celulósico y mejorar respuesta TIG**.
- Fácil **inversión de polaridad** para usar **hilo hueco**.
- Indicadores en tiempo real de corriente y tensión.
- Tecnología inverter superior, sin pesado transformador, ligeros y muy potentes, al 60%.
- Fabricados bajo estrictas especificaciones europeas 2011/65/EU, 2014/35/EU, 2014/30/EU, IEC 60974.
- Aptos para generadores 3x400. Capaz de soportar desviaciones de tensión entre $\pm 10\%$.
- **Devanadora** de hilo profesional, con **motor de 85W** y **4 rodillos push pull, reductora de hilo** seguro y estable, apto **para todo** tipo de bobinas.
- **Control inteligente de voltaje, corriente y velocidad** desde la propia **unidad devanadora**.

DOTACIÓN		MIG 350 BT	MIG 500 BT
Cable de Alimentación	mm	3 m x 4 mm ²	3 m x 6 mm ²
Cable de masa + pinza	mm	3 m x 40 mm ²	3 m x 40 mm ²
Cable electrodo + pinza	mm	3 m x 40 mm ²	3 m x 40 mm ²
Antorcha		BINZEL 36AK / 4m	BINZEL 501D / 4m
Caudalímetro		1	1
Roldanas		2 x 0.8 - 1.0 / 2 x 1.0 - 1.2	2 x 0.8 - 1.0 / 2 x 1.0 - 1.2 / 2 x 1.2 - 1.6

MIG-MAG DOBLE PULSO SINÉRGICO

ÓPTIMO RENDIMIENTO PARA SOLDADURA DE ALUMINIO



SINÉRGICO



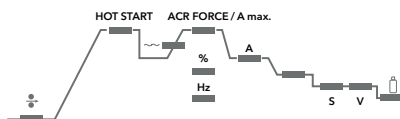
CARACTERÍSTICAS		MIG 280 DOUBLE PULSED
Antorchas		Al 2m / Steel 4m / Inotec 24
Corriente	A	280
Voltaje	V	3 x 400
Generador	KVA	15
Hilo	mm	0.8 / 1.0 - 1.2 / 1.6
Bobina hilo	Kg	1 - 15
Factor en marcha	%	60
Max. Electrodo	mm	6
Peso	Kg	34
Borna DINSE	∅	1/2



MECANISMO DE 4 APOYOS Y CUÁDRUPLE ROLDANA DE ALUMINIO



**x1 Antorcha de Aluminio - 2m
x1 Antorcha de Acero - 4m**



Set de escalado

Secuencias



Diámetros

Materiales
• Fe
• AlSi
• AlMg
• CrNi
• Cu

Procesos

- Equipo profesional trifásico 400V para soldadura MIG, MMA y TIG.
- Sistema **sinérgico** apto para **soldar todo tipo de aceros al carbono e inox, aluminios al magnesio / silicio aluminio y cobre.**
- Incluye modos de **configuración** específicos para electrodo recubierto **MMA, pulso simple / doble +ATC, Fab y modo manual. Modo spray sin salpicaduras en todo tipo de posiciones gracias a los pulsos.**
- Incluye modos de secuencia de **2T, 4T, 4TH y Spot**
- Incluye **paramétricas optimizadas para hilo de 0.8, 1.0 y 1,2mm.**
- Incluye **regulación externa de Hot Start y Arc Force** para soldadura profesional **MMA.**
- Incluye dos **juegos de antorchas de 25mm²**. Una corta **especial para aluminio** y otra larga **para aceros.**
- Mecanismo **impulsor de 4 contactos** incluyendo **cuádruple roldana 'U' especial para aluminio y juego 'V' especial acero.**
- Electrónica modular avanzada administrados por dos microprocesadores para larga vida y sencillo servicio técnico.
- Fácil transporte y almacenaje: Máquina muy compacta (60x62x30) y de baja masa. Incluye bandeja para bombonas de gas
- Bajo consumo: máximo de 15 amperios por fase.
- Preparada para funcionar con generador eléctrico.

DOTACIÓN		MIG 280 DOUBLE PULSED
Antorcha aluminio INNOTEC 24		2 m x 25 mm ²
Antorcha acero INNOTEC 24		4 m x 25 mm ²
Bandeja soporte de cilindro		29 x 27.5 cm
Cadena seguridad cilindro		90
Ruedas de transporte		7 / 20 cm
Roldanas		4 x 1/1.2 mm "U" - 2x 0.8 / 1.0 mm "V" - 2 x 1.2 / 1.6 mm "V"
Roldanas planas		2



CARACTERÍSTICAS		PLASMA 40 COM GE	PLASMA MULTI 40 GE	PLASMA 100 T GE
Corriente	A	40	160 - 40	100
Voltaje	V	230	230 +/- 17%	3 x 400
Generador	KVA	4.4	6	11
Factor de Marcha	%	60	60	60
Máx. electrodo	mm	-	4 - 5	-
Capacidad de corte	mm	12	12	32
Peso	Kg	19.5	7	30
Borna DINSE	∅	3/8	1/2	3/8
Compresor		Interno	Externo	Externo

- Sistema profesional de **corte de metal por Plasma** mediante **tecnología Inverter**.
- Preparado para realización de cortes rápidos y limpios de todo tipo de metales y aleaciones.
- Sólida fabricación bajo regulaciones Europeas 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2011/65/EU, IEC 60974.
- Fabricado para uso en tareas de producción en ambientes industriales de servicio severo para construcciones metálicas, calderería, astilleros, desguaces y mantenimiento.
- 40A y 100A al 60% de factor de marcha con 100 a 130 Vdc en vacío.
- El equipo de movilidad **PLASMA 40 COM GE** incluye **compresor interno 1 HP** para autonomía sin tener que conectar el equipo a la instalación de aire comprimido.
- Carpintería metálica y carcasas extra fuertes con refuerzos interiores para soportar golpes. Aspas de acero para mayor duración y resistencia.
- Diseño avanzado y alta calidad de los componentes electrónicos, incluyendo conmutadores y rectificadores HF de alta gama, transformadores toroidales de potencia y componentes de primeras marcas. Diseño modular para un fácil servicio.
- Resistencia extendida al abuso de alimentación. Soporta hasta 270 Vac en equipos monofásicos y hasta 470 Vac en los trifásicos en condiciones de cordones de alargo de 50 metros.
- Preparado para todo tipo de generadores estabilizados por condensador, AVR o inversor de onda senoidal.
- Todos los modelos **incluyen antorchas de corte**, mangueras **para el aire y cable y pinza de masa**.

Plasma multi 40: tres funciones:

1. Soldadura de electrodo recubierto MMA con **Arc Force externo** y soldando **incluso celulésico con 160A al 60%**.

2. Soldadura TIG de máxima calidad con cebado de arco mediante alta frecuencia sin contacto.

3. Corte de todo tipo de metales mediante Plasma con inicio sin contacto HF de 40A.

- Accesorios muy completos incluyendo **antorcha plasma, antorcha TIG y cables para electrodo** para empezar a trabajar directamente.

- Preparado para todo tipo de trabajos, desde lijeros hasta trabajo industrial pesado o construcción que requieran máxima capacidad de corte y simplicidad de uso.

DOTACIÓN		PLASMA 40 COM GE	PLASMA MULTI 40 GE	PLASMA 100 T GE
Cable de Alimentación	mm	3 m x 2.5 mm ²	3 m x 2.5 mm ²	3 m x 2.5 mm ²
Cable de masa + pinza	mm	3 m x 10 mm ²	2 m x 16 mm ²	3 m x 16 mm ²
Cable electrodo + pinza	mm	X	2.4 m x 16 mm ²	X
Antorcha plasma	m	IPT 40 6m	SG 55 4 m	LT 100 6 m
Antorcha TIG		X	SR 17 HF	X
Manguera de aire		✓	X	✓

MÁSCARAS DE SOLDADURA

Proteccion fija / preparada para amolado



Cod. 1.2636

CARACTERÍSTICAS		GS - 0	ANZI - 2000
Filtro	mm	97 x 73	107 x 50.5
Área de visión	mm	92 x 73	89 x 45
Protección estado claro	DIN	11	10
Protección estado oscuro	DIN	11	10
Protección UV / IR	DIN	11	10
Tiempo luz > oscuridad	s		
Tiempo oscuridad > luz	s		
Sensibilidad			
Temperatura de uso	°C	-5 - 55	-5 - 55
Peso	gr	400	275
Vida útil del filtro	Años	2	2
Pedido mínimo	Unidades	5	5



**Gran área de visión
97x73 mm**

Oscurecimiento automático con ajuste de sensibilidad

CARACTERÍSTICAS		AS - 1D
Filtro	mm	110 x 90
Área de visión	mm	92 x 35
Protección estado claro	DIN	4
Protección estado oscuro	DIN	9 / 13
Protección UV / IR	DIN	15
Tiempo luz > oscuridad	s	1/20000
Tiempo oscuridad > luz	s	0
Sensibilidad		Min - Max.
Temperatura de uso	°C	-5 - 55
Peso	gr	440
Vida útil del filtro	Años	2



Baterías AAA

MÁSCARAS DE SOLDADURA

Auto 9-13 DIN con función de amolado

CARACTERÍSTICAS		AS-R
Filtro	mm	110 x 90 x 8
Área de visión	mm	92 x 35
Protección estado claro	DIN	4
Protección estado oscuro	DIN	9 / 13
Protección amolado	DIN	2
Protección UV / IR	DIN	15
Tiempo luz > oscuridad	s	1/20000
Tiempo oscuridad > luz	s	0.4
Sensibilidad		Media
Temperatura de uso	°C	-5 - 55
Peso	gr	500
Vida útil del filtro	Años	2



AS-R
cod.1.1792



- Regulación externa automática
- Alimentación solar
- Preparada para amolado
- Estructura de polímero de alta resistencia
- Grado de protección ajustable EN169 desde 9 DIN a 13 DIN



CARACTERÍSTICAS		AS-RT / CARNIVAL
Filtro	mm	110 x 90 x 8
Área de visión	mm	92 x 35
Protección estado claro	DIN	4
Protección estado oscuro	DIN	9 / 13
Protección amolado	DIN	2
Protección UV / IR	DIN	15
Tiempo luz > oscuridad	s	1/20000
Tiempo oscuridad > luz	s	0.2 / 0.8
Sensibilidad		Min - Max.
Temperatura de uso	°C	-5 - 55
Peso	gr	500
Vida útil del filtro	Años	2



AS-RT
cod.1.2093



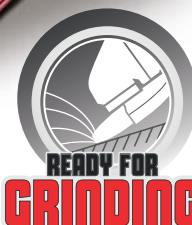
CARNIVAL 1
AUTO
cod.1.2025

CARNIVAL 3
FIRE
cod.1.2024

MÁSCARAS DE SOLDADURA

Auto 9-13 DIN con ajuste de sensibilidad y función de amolado

CARACTERÍSTICAS		AS-X
Filtro	mm	110 x 90 x 9
Área de visión	mm	91 x 41
Protección estado claro	DIN	4
Protección estado oscuro	DIN	9 / 13
Protección amolado	DIN	2
Protección UV / IR	DIN	16
Tiempo luz > oscuridad	s	1/25000
Tiempo oscuridad > luz	s	0.2/0.8
Sensibilidad		Manual
Nº de sensores		2
Fuente alimentación		Celdas solares
Temperatura de uso	°C	-5 - 55
Peso	gr	430
Vida útil del filtro	años	2



AS-X

- Regulación externa e interna.
- Alimentación solar
- Preparada para amolado
- Oscurecimiento ajustable
- Controles de sensibilidad y retraso
- Amplio protector frontal



- Ajuste continuo de sombra.
- Ajuste de Sensibilidad.
- Ajuste de Retraso.
- Test de seguridad



CARACTERÍSTICAS

CARACTERÍSTICAS		AS-XL
Filtro	mm	114 x 133
Área de visión	mm	100 x 60
Protección estado claro	DIN	4
Protección estado oscuro	DIN	5 -9/9 - 13
Protección UV / IR	DIN	16
Tiempo luz > oscuridad	s	1/30000
Tiempo oscuridad > luz	s	0.2/0.8
Sensibilidad		Manual
Nº de sensores		4
Fuente alimentación	gr	Celdas solares
Temperatura de uso	°C	-5 - 55
Peso	gr	440
Vida útil del filtro		2



1. Selector Grado de Protección: 9-13 / 5-9 / GRINDING (Protege del amolado sin oscurecerse).
- 1b. Selector de sombra (para un mayor grado de sensibilidad)
2. Ajuste de retraso (MIN-MAX).
3. Indicador de batería baja.
4. Boton RESET.
5. Ajuste de sensibilidad (LO-HI).

- Gran superficie de visión
- Recomendada para soldadura TIG
- Alimentación solar
- Preparada para amolado
- Amplio protector frontal
- Filtro de área de 100 x 60 mm ajustable
- Controles de sensibilidad y retraso
- 4 sensores de arco
- Baterías recargables

ACCESORIOS DE SOLDADURA
Sets de cables y pinzas


DOTACIÓN	8110.1160	8110.1159	8110.3308	8110.3309	8142.1214	8110.3309	8110.3309	8110.3309
Cable de masa + pinza	1.5 m x 10 mm ²	2 m x 25 mm ²	3 m x 16 mm ²	3 m x 25 mm ²	1.5 m x 14 mm ²		1.5 m x 16 mm ²	
Cable electrodo + pinza	2 m x 10 mm ²	3 m x 25 mm ²	4 m x 16 mm ²	4 m x 25 mm ²		1.5 m x 14 mm ²		1.5 m x 16 mm ²
Inserción	3/8" (10-25)	1/2" (25-50)	3/8" (10-25)	1/2" (25-50)	3/8" (10-25)	3/8" (10-25)	3/8" (10-25)	3/8" (10-25)

Pinzas y Bornas


Pinza electrodo	300A - Cod.: 8110.637	300A - Cod.: 38.259
Pinza Masa	300A - Cod.: 8110.638	400A - Cod.: 8110.1228
Macho Aéreo	3/8" - Cod.: 38.232	1/2" - Cod.: 38.233

Escuadras y limpieza


8110.777	8110.1225	8110.1226
Escuadra magnética hasta 25 Kg	Piqueta/Soldador Puntero 500 gr.	Martillo - Cepillo

38.875
Caudalímetro Argón y CO2

ANTORCHAS MIG, conexión EUROTORCH


8110.1158	38.483	38.484	38.485	38.485	38.642	38.23	8346.55	8346.56
MIG 13 AK 3m	MIG 15 AK 4m	MIG 25 AK 4m	MIG 36 AK 4m	MIG 501 D 4m	AI - FB 15 2m	AI - GN 25 4m	MIG 24 4m	AI - MIG 24 2m
MIG 170 MULTI	MIG 200 MULTI	MIG 250 C M/T	MIG 350 BT	MIG 500 BT	MIG 200 MULTI	MIG 280 DP MIG 250 C	MIG 280 DP	MIG 280 DP

ANTORCHAS TIG

						
38.85	38.87	4120.172	38.713	4019.55	4019.125	38.716
DINSE 3/8" Gas 3/8" - 3m	DINSE 1/2" M16x1.5 - 4m	DINSE 1/2" M16x1.5 - 4m	DINSE 1/2" M16x1.5 - 4m	DINSE 1/2" Gas M10 x 1 - 3m	Agua DINSE 1/2" Gas M10 x 1 - 3m	DINSE 1/2" Gas M10 x 1 - 3m
UNIVERSAL	UNIVERSAL	PLASMA MULTI 40	POTENZA TIG 170 HF	TIG AC/DC 200 HF P	TIG AC/DC 315 HF P	TIG DC 200 HF

ANTORCHAS PLASMA, conexión M16 x 1.5



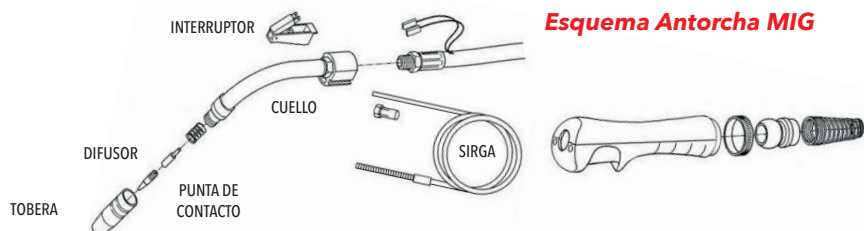
4120.170	4120.171	4120.169
PLASMA SG 55 4m	PLASMA IPT 40 4m	PLASMA LT 100 6m
PLASMA 40 MULTI	PLASMA 40 COM	PLASMA 100 T



REPUESTOS PARA ANTORCHAS Y MÁSCARAS

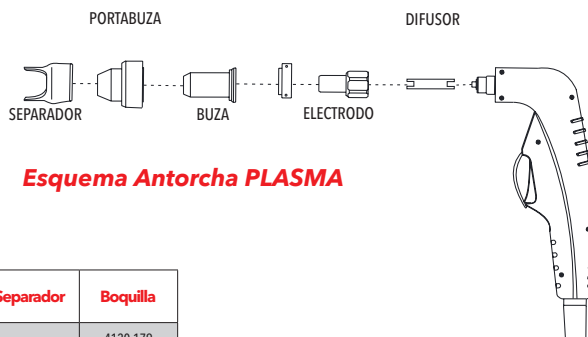
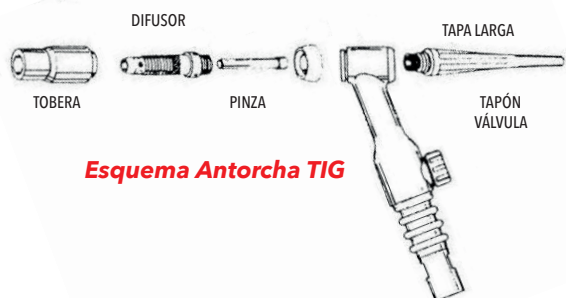
Consumibles para Antorchas MIG

Cod.	Antorcha	Máquina	Tobera	Punta contacto Acero			Punta contacto Aluminio			Difusor	Cuello	Switch	Sirga Acero			Sirga Aluminio			
				0.8	1.0	1.2	0.8	1.0	1.2				0.8	1.0	1.2	0.8	1.0	1.2	
8110.1158	13 AK	MIG 170	8110.1165	8110.1162	8110.1163	8110.1164					8110.1166	8110.1167	8110.1168						
38.483	15 AK	MIG 200	4019.56	38.50	38.51		38.52	38.53		38.721	38.742	38.613							
38.484	25 AK	MIG 250 C	38.81	38.54	38.55	38.56	38.57	38.745	38.58	38.722	38.746	38.747	38.744			38.743			
38.485	36 AK	MIG 350 BT	38.69	38.59	38.60	38.61	38.62	38.63	38.64	38.480	38.752		38.750		38.751		38.749		38.748
38.486	501 D	MIG 500 BT	38.568	38.542	38.543	38.544	38.545	38.66	38.546	38.736	38.737		38.553		38.556	38.559	38.554	38.557	38.560



Consumibles para Antorchas TIG

Antorcha	Tapa Larga	Tapón válvula	Pinza Porta Tungsteno							Difusor					Tobera Cerámica				
			1.0	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0	1.0	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0	GR-4	GR-5	GR-6	GR-7	GR-8
UNIVERSAL	2.310	2.311	2.330	2.305	2.331	2.306	2.332	2.333	2.334	2.308	2.335	2.307	2.336	2.337	2.338	2.339	38.443	2.340	2.341



Consumibles para Antorchas PLASMA

Cod.	Modelo	Electrodo	Difusor	Buza	Portabuza	Soporte Difusor	Separador	Boquilla
4120.170	SG 55	4120.180			4120.178			4120.179
4120.171	IPT 40	4120.174	4120.175	4120.176	4120.177			
4120.173	LT 100	4120.148	4120.145	4120.146	4120.147	4120.144	38.21	

Consumibles para Máscaras de Soldadura

Cod.	Modelo	Protector Interior	Protector Exterior	Filtro	Amés	Set fijación Amés	Bandana sudor
1.1806	GS - 0	8110.1220		8110.1219	8110.1221	8110.1222	8110.1224
1.1792	AS - R	4020.57	4020.8	4020.53	4020.55	4020.55	4020.32
1.1591	AS - 0	4020.39	4020.37	4020.41	4020.46	4020.50	
1.1606	AS - 1C	4020.38	4020.36	4020.40		4020.24	
1.1059	AS - X	4020.13	4020.8	4020.18	4020.19	4020.24	
1.1386	AS - XL	4020.30	4020.29	4020.27	4020.42	4020.43	



ELECTRODOS Y BOBINAS

Electrodos de Rutilo

Cod.	AWS	Ø mm	Longitud (mm)	Kg	Unidades
38.93	E 6013	2.5	350	0.5	20 / BUSTIER
38.94		3.2		0.7	
38.99		2.5		2.7	100
38.852		2.5		5	270
38.853		3.2			170
38.854		4			115



Electrodos Básicos

Cod.	AWS	Ø mm	Longitud (mm)	Kg	Unidades
38.103	E 7018	2.5	350	5	240
38.857		3.2			132

Electrodos Celulósicos

Cod.	AWS	Ø mm	Longitud (mm)	Kg	Unidades
38.878	E 6010	3.2	350	5	180
38.879		4			125

Electrodos de Inox

Cod.	AWS	Ø mm	Longitud (mm)	Kg	Unidades
38.862	E 316 L-16	2	300	3	270
38.863		2.5	250	3	200
38.864		3.2	350	4.5	128

Electrodos inox

Electrodos antidesgaste



Electrodos de fundición

Cod.	AWS	Ø mm	Longitud (mm)	Kg	Unidades
38.858	E Ni Cl	2.5	300	5	180
38.859		3.2		2.5	125

Electrodos de fundición

Electrodos de Aluminio



Electrodos Antidesgaste

Cod.	AWS	Ø mm	Longitud (mm)	Kg	Unidades
38.860	E 6 UM 60 P	3.2	450	5	133
38.861		4		6	82

Electrodos Aluminio

Cod.	AWS	Ø mm	Longitud (mm)	Kg	Unidades
38.865	E 4043	2.5	350	2	112
38.866		3.2			70

Bobinas de hilo de acero

Cod.	AWS	Ø mm	Kg
2.767	ER 70 S-6	0.8	1
2.765			5
2.460			15
2.772		1.0	1
2.766			5
2.293			15
2.294	1.2	15	

Bobinas de Aluminio

Cod.	AWS	Ø mm	Kg
2.770	ER 5356	0.8	1
2.773		1.0	1
2.771		7	



Bobinas de Hilo hueco (Flux Core)

Cod.	AWS	Ø mm	Kg
2.769	E 71 CGS	0.9	1
2.768			5

Electrodos de Tungsteno para TIG

Cod.	AWS	Ø mm	Longitud (mm)	Dopaje	Unidades	Banda
2.304	EW Tu - 2	1.6	150	Th 2%	1	RED
2.303		2.4				
38.882	EWP	1.6		GREEN		
38.883		2.4				
38.884	EW La - 1	1.6		GOLD		
38.885		2.4				La 1%



Varilla de Aporte para TIG

Cod.	AWS	Ø mm	Longitud (m)	Tipo	Unidades
2.529	ER 70 S - 6	1.2	1	Acero al Carbono	5
2.757		2.0			
2.530		2.4			
2.758		3.2			
2.531	ER 308 L	1.6		INOX 308	
2.759	ER 316 L	2.0			
2.532	ER 5087	2.4	Mg 5 Aluminio		
2.760					



CATA LOGO 2021

SOLDA DURA

YouTube



GRUPO
STAYER



STAYER IBÉRICA S.A
Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial, Sector 1
28320 Pinto (Madrid) Spain

Tel: 902 91 86 81

email: sales@grupostayer.com
www.grupostayer.com

STAYER srl
36015 Schio (VI) Italy
Via Lago di Costanza, 20

Tel: + 39.0445.621.244

email: info@stayeritalia.it
www.stayeritalia.it