

Dynasty® Serie 300

Fuente de poder
TIG/SMAW



Principales características



Aplicaciones industriales

Aeroespacial
Fabricación robusta
Fabricación de precisión
Reparación de partes de aluminio en barcos
Fabricación de tuberías
Fabricación en aluminio anodizado

Procesos

TIG CA/CD (GTAW)
TIG pulsado (GTAW-P)
Electrodo revestido (SMAW)
Corte con arco de carbono (CAC-A)

Potencia de entrada

208–600 V, trifásica o monofásica

Rango de amperaje 1–300 A (CD)
2–300 A (CA)

Salida nominal 250 A a 20 V, 60% ciclo de trabajo

Peso neto 55 lb. (25 kg)

Reinventado para tu búsqueda de perfección.

Experimente un rendimiento de arco de precisión infalible junto con un sistema de última generación y un interfaz fácil de usar que pone capacidades avanzadas al alcance de su mano. Las fuentes de poder Dynasty TIG ayudan a minimizar los errores y logran soldaduras de alta precisión en todo momento, lo que hace que los buenos soldadores sean aún mejores.



Interfaz fácil de entender con pantalla LCD de 4.5 pulgadas.

- Garantiza la configuración adecuada del equipo y la selección de parámetros
- Las explicaciones informativas en pantalla y las imágenes dinámicas mejoran el proceso de selección de parámetros

La memoria del programa permite nombrar, guardar y recuperar fácilmente las configuraciones de soldadura favoritas.

- Brinda más productividad al eliminar la necesidad de configurar manualmente los parámetros
- Entrega calidad constante aún con soldadores con poca habilidad

Pro-Set™ Elimina las inferencias al seleccionar los parámetros de soldadura.

Bloqueos y límites. Proporciona control de los rangos de parámetros de soldadura minimizando la desviación de la especificación del procedimiento de soldadura (WPS).

¡NUEVA!



Sólo la máquina
Dynasty 300



Dynasty 300
inalámbrico
completo



Permite cualquier conexión de voltaje de entrada (208–600 V) sin enlace manual, lo que brinda comodidad en cualquier entorno de trabajo, solución integrada para energía "sucia" o poco confiable.

Blue Lightning™ Proporciona inicios de arco de alta frecuencia (HF) más consistentes y una mayor confiabilidad en comparación con los iniciadores de arco tradicionales.



Fuente de poder (piezas y mano de obra) está garantizada por tres años.

USB. El puerto del panel frontal brinda la capacidad de actualizar fácilmente el software, realizar copias de seguridad de la configuración y transferir programas de soldadura guardados de una unidad a la siguiente.

Visite MillerWelds.com/TIGSoftware para obtener las actualizaciones y expansiones de software más reciente.

Enfriador de la fuente de poder (CPS) es un receptáculo integrado de 120 voltios de uso exclusivo para Coolmate™ 1.3.

Cooler-On-Demand™ La función opera el sistema de enfriamiento auxiliar sólo cuando es necesario, lo que reduce el ruido, el uso de energía y contaminantes transportados por el aire arrastrados a través del enfriador.



Miller Electric Mfg. LLC

An ITW Welding Company
1635 West Spencer Street
P.O. Box 1079
Appleton, WI 54912-1079 EE. UU.

Venta de equipos en Estados Unidos y Canadá

Phone: 866-931-9730
FAX: 800-637-2315
Teléfono internacional: 920-735-4554
FAX internacional: 920-735-4125

MillerWelds.com



Características del proceso de soldadura

TIG CA

El control de **balance** proporciona remoción de óxido ajustable, esencial para obtener la máxima calidad en soldadura de aluminio.

La **frecuencia** controla el ancho del cordón y puede mejorar el control direccional del arco.

Formas de onda en CA

 **Cuadrada avanzada** proporciona una piletta con rápida solidificación, penetración profunda y altas velocidades de desplazamiento.

 **Cuadrada suave** para un arco suave y blando con máximo control de la piletta de soldadura y buena mojabilidad.

 **Senoidal** para usuarios que buscan un arco tradicional, manejable y con buena mojabilidad.

 **Triangular** reduce el calor de entrada, es recomendado para aluminio de espesores delgados. Velocidades de desplazamiento rápidas.

Control independiente de amplitud/amperaje permite seleccionar independientemente amperajes en EP y EN, para fijar el calor de entrada de la pieza de trabajo y el electrodo.

TIG CD

Arco excepcionalmente suave y preciso para la soldadura de materiales exóticos.

Formas de ondas pulsadas

 **Cuadrada** proporciona una piletta de solidificación rápida para un máximo control del arco.

 **Senoidal** produce un sonido reducido y proporciona una piletta de soldadura más fluida, lo que es bueno para aplicaciones de soldadura superpuestas.

 **Triangular** propicia la formación rápida de la piletta de soldadura, reduciendo el calor en materiales delgados.

Electrodo revestido con CA/CD

El control **DIG** permite cambiar las características del arco para aplicaciones y electrodos específicos. Disminuya el ajuste DIG para electrodos de aplicación suave como ER7018 y aumente el ajuste DIG para electrodos más rígidos y penetrantes como el ER6010.

El control adaptativo **Hot Start™** ofrece inicios de arco positivos sin pegarse.

El control de **frecuencia en CA**, agrega estabilidad para soldaduras más suaves cuando se suelda electrodo revestido con CA.

Stick-Stuck™ detecta si el electrodo está adherido a la pieza y apaga la salida de soldadura para retirar el electrodo de manera fácil y segura. Menú seleccionable.

Especificaciones (Sujetas a cambios sin previo aviso.)



Proceso de soldadura	Potencia de entrada	Rango de amperaje de soldadura	Salida nominal a 60% del ciclo de trabajo	Amperaje de entrada a la salida nominal, 50/60 Hz						Max. voltaje de circuito abierto (OCV)	Dimensiones	Peso neto	
				208 V	230 V	400 V	460 V	600 V	KVA				KW
TIG (GTAW)	Trifásica	2–300 A (CA) 1–300 A (CD)	250 A a 20 V	19	17	10	8	7	7.5	6.6	60 VDC**	Alto: 13.88 pulg. (352 mm) Ancho: 8.5 pulg. (216 mm) Prof.: 21.88 pulg. (555 mm)	55 lb. (25 kg)
	Monofásica	2–300 A (CA) 1–300 A (CD)	250 A a 20 V	33	30	17	15	11	6.7	6.7			
Electrodo revestido (SMAW)	Trifásica	5–300 A	250 A a 30 V	*	*	14	12	9	9.8	9.1			
	Monofásica	5–300 A	200 A a 27.2 V	35	32	*	*	*	9.3	9.2			

* Consulte el manual de propietario para ver las clasificaciones completas. ** Detección de voltaje para electrodo revestido de bajo OCV y TIG Lift-Arc™.

IP23 rating — Este equipo está diseñado para uso en exteriores. Puede almacenarse, pero no está diseñado para usarse al aire libre durante las precipitaciones a menos que esté protegido. El rango de temperatura de funcionamiento es de 14 a 104°F (-10 a 40°C). El rango de temperatura de almacenamiento es de -22 a 149°F (-30 a 65°C). Partes del texto anterior está contenidas en EN 60974-1: "Welding power sources for arc welding equipment."

 Certificado por la Asociación de Estándares Canadienses según las normas Canadienses y Estadounidenses.

 Todos los modelos de CE se ajustan a las partes aplicadas de la serie de normas IEC 60974.

Información del funcionamiento

Potencia de entrada	Ciclo de trabajo en TIG (GTAW)	Ciclo de trabajo en electrodo revestido (SMAW)	Rango de espesor de material en TIG con CA	Rango de espesor de material en TIG con CD	Diámetro máximo del electrodo revestido	Diámetro de electrodo máximo para corte (CAC-A)	Requerimientos del generador
380–600 V	300 A, 35% 250 A, 60% 200 A, 100%	300 A, 25% 250 A, 60% 200 A, 100%	0.012–3/8 pulg. (0.3–9.5 mm)	0.004–3/8 pulg. (0.1–9.5 mm)	6010: 1/4 pulg. (6.4 mm) 7018: 7/32 pulg. (5.6 mm) 7024: 3/16 pulg. (4.8 mm)	3/16 pulg. (4.8 mm)	12.5 kW
208–240 V	300 A, 35% 250 A, 60% 200 A, 100%	300 A, 15% 200 A, 60% 150 A, 100%					

Coolmate™ 1.3



- Los modelos Dynasty® 300 encienden y apagan el Coolmate 1.3
- Luz de indicación de encendido
- Mirilla para el nivel del refrigerante
- Depósito de refrigerante y boquilla de llenado moldeados en polietileno a prueba de herrumbre
- El motor de 1/4 hp está protegido térmicamente para evitar el sobrecalentamiento
- Eficiente intercambiador de calor de tubo y aletas
- La válvula de alivio de presión configurada de fábrica mantiene una presión constante (55 psi) durante la operación
- El filtro y la boquilla de refrigerante están convenientemente ubicados
- La bomba de aletas rotativas con desplazamiento positivo del cuerpo del latón, proporciona un flujo consistente del refrigerante y un rango de presión que alargan la expectativa de vida de la bomba

Potencia de entrada	Consumo de corriente máximo	Máxima capacidad de refrigeración	Potencia nominal de refrigeración	Capacidad del tanque	Dimensiones	Peso neto
115 V, 50/60 Hz	5.9 A (50 Hz) 4.7 A (60 Hz)	3,400 W (11,600 Btu/hr.) 3.8 qt./min. (3.6 L/min.)	1,330 W (4,540 Btu/hr.) 1.1 qt./min. (1 L/min.)	1.3 gal. (4.9 L)	Alto: 11.38 pulg. (289 mm) Ancho: 10.38 pulg. (264 mm) Prof.: 24.25 pulg. (616 mm)	46 lb. (21 kg)

Antorcha TIG Weldcraft™ W-280 (WP-280)

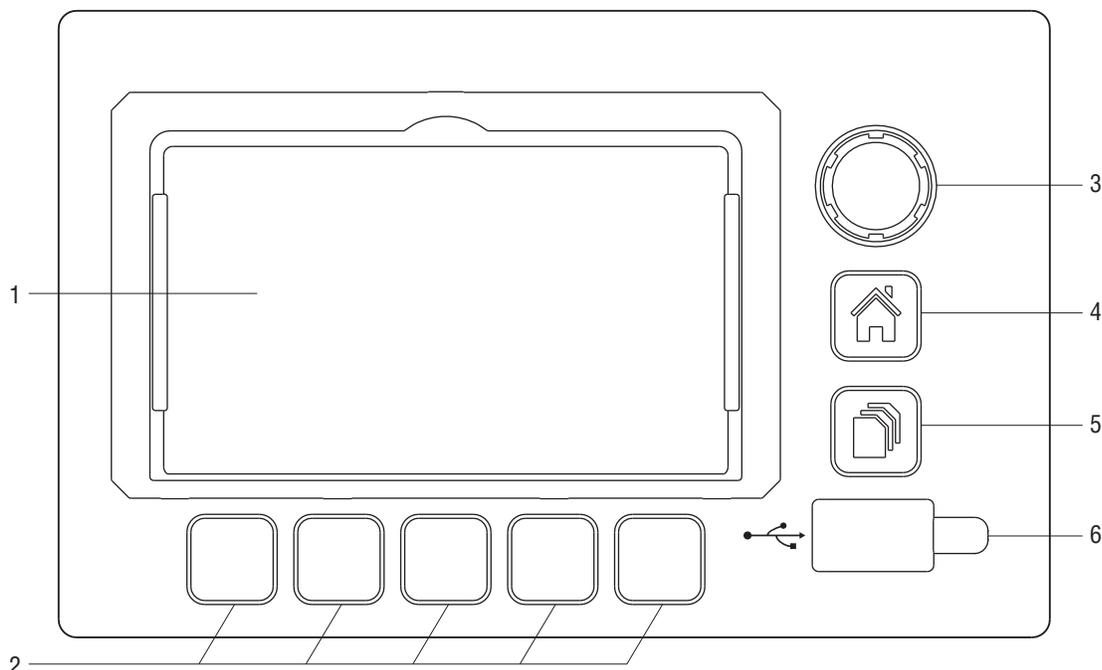


- El cabezal de la antorcha de dos piezas y la tecnología exclusiva Super Cool™ brinda un área de superficie adicional para aumentar la eficiencia y la capacidad de enfriamiento
- El cuerpo de la antorcha incluye una función anti-giro y bloqueo de múltiples posiciones para evitar el movimiento del mango durante la soldadura y mejorar el control del operador
- Los accesorios y conexiones mecánicas seguras minimizan las fugas

Método de enfriamiento	Rango de CA	Rango de CD	Consumibles	Rango de electrodos	Cable
Enfriadas por agua	195 A, 100% de ciclo de trabajo	280 A, 100% de ciclo de trabajo	13N	.020–1/8 pulg. (0.5–3.2 mm)	Tres piezas

Panel de control de Dynasty® 300

1. Pantalla LCD a color
2. Teclas multifunción (Múltiples funciones dependiendo de la pantalla que se muestre.)
3. Perilla de control (Ajusta el amperaje o los valores de los parámetros según el modo.)
4. Botón de inicio
5. Botón de programa
6. Puerto USB



Amperaje

TIG CA	2–300 A**
TIG CD	1–300 A**
SMAW	5–300 A

Procesos

HF TIG CA, HF TIG CD,
TIG Lift-Arc™ CA, TIG Lift-Arc™ CD,
SMAW CA, SMAW CD,
Corte con electrodo de carbono

Tungsteno (pulgadas)

.020, .040, 1/16, 3/32, 1/8 pulg., general
(.05, 1.0, 1.6, 2.4, 3.2 mm)

Gatillo

Remoto estándar: pie, manual, botón
Secuencia: botón sostenido (2T), 3T 4T, 4TE,
4TL, 4TM

Pulso

Pulsos por segundo*	CD: 0.1–500 pps CA: 0.1–500 pps
Tiempo en pico*	5–95%
Amperaje de respaldo*	5–95%
Forma de onda pulsada en CD:	Cuadrada, senoidal, triangular

Forma de onda en CA

Balance*	Ball: 30–99% EN
Frecuencia*	20–400 Hz
Forma de onda	Cuadrada avanzada, cuadrada suave, senoidal, triangular
Independiente	EN amperaje: 2–300 A** EP amperaje: 2–300 A** Forma de onda en EN: cuadrada avanzada, cuadrada suave, senoidal, triangular Forma de onda en EP: cuadrada avanzada, cuadrada suave, senoidal, triangular
Conmutación	Baja, alta

Control de secuencia

Amperaje inicial	CA: 2–300 A** CD: 1–300 A**
Tiempo inicial	0.0–25.0 segundos
Pendiente inicial	0.0–50.0 segundos
Tiempo de arco	0.0–999 segundos
Pendiente final	0.0–50.0 segundos
Amperaje final	CA: 2–300 A** CD: 1–300 A**
Tiempo final	0.0–25.0 segundos

Preflujo

0.0–25.0 segundos

Postflujo

Auto/apagado–50 segundos

DIG*

Apagado–100%

Hot Start™

Encendido, apagado

Stick-Stuck™

Encendido, apagado

OCV

Normal, baja

Programas

1–99 (nombres definidos por el usuario)

Bloqueos y límites

Parámetros individuales

Idiomas

Inglés, Español, Francés, Alemán, Italiano, Holandés, Sueco, Polaco

*Parámetro Pro-Set seleccionable. **El rango del amperaje depende del tamaño del tungsteno.

Modelos/kits de Dynasty® 300

Arme un kit enfriado por aire

Seleccione el número de stock deseado para cada paso.



907818
Dynasty ilustrada.



301311
kit ilustrado.

Paso 1 • Seleccione Dynasty

Dynasty 300 907818
Dynasty 300, CE 907818003

Dynasty incluye:

- Correa de hombro ajustable y mango de transporte
- Cable de alimentación de 8 pies (sin conector)
- Dos conectores estilo Dinse de 50 mm

Paso 2 • Seleccione el kit de usuario

Antorcha TIG A-150 con control de pie RFCS-14 HD 301309
Antorcha TIG A-150 con control táctil RCCS-14 301311
Antorcha TIG A-200 con control de pie RFCS-14 HD 301549
Antorcha TIG A-200 con control táctil RCCS-14 301550

Ver página 6 para el contenido del kit.

Arme un kit enfriado por agua

Seleccione el número de stock deseado para cada paso.



907818002 Dynasty 300
TIGRunner® ilustrada con
cuatro botellas del refrigerante
de baja conductividad 043810.



301580 control de pie inalámbrico ilustrado.



300990 kit ilustrado.

Paso 1 • Seleccione Dynasty TIGRunner® y refrigerante

Dynasty 300 TIGRunner 907818002
Dynasty 300 TIGRunner, CE 907818004

Refrigerante de baja conductividad 043810
(debe ser pedido en cantidades de 4)

Dynasty TIGRunner incluye:

- Correa de hombro ajustable y mango de transporte
- Cable de alimentación de 8 pies (sin conector)
- Coolmate™ 1.3 (conexión rápida en CE TIGRunner)
- Tren de rodaje Small Runner™

Paso 2 • Seleccione control remoto

De pie inalámbrico (recomendado) 301580
De pie RFCS-14 HD 194744
Táctil RCC-14 (este/oeste) 151086
Táctil RCCS-14 (norte/sur) 043688
De botón RMS-14 187208
Momentaneo/sostenido RMLS-14 129337
De manual RHC-14 242211020
De manual inalámbrico 301582

Ver página 7 para descripciones remotos.

Paso 3 • Seleccione kit de antorcha

Kit W-250 300185
Kit W-280 300990
(recomendado para modelo 300)
Kit W-375 301268

Ver página 6 para el contenido del kit.

Nota: Si solicita una antorcha o un kit de antorcha para CE TIGRunner, se requieren las conexiones rápidas de manguera de agua QRW.

Kit enfriado por agua

Use un sólo número de stock para pedir un sistema preconfigurado completo.



Kit completo enfriado por agua

Dynasty 300 completo con control de pie inalámbrico 951937

El kit completo enfriado por agua incluye:

- Dynasty 300 (907818)
- Coolmate™ 1.3
- Refrigerante (4 botellas de un galón)
- Tren de rodaje Small Runner™
- Control de pie inalámbrico
- Kit de antorcha W-280 (ver página 6 para el contenido del kit)

Accesorios genuinos de Miller®



Tren de rodaje de dos ruedas 300971
Para Dynasty® 210/300 y Maxstar® 210/280 con o sin sistema de refrigeración Coolmate 1.3. El tren de rodaje de dos ruedas, cuenta con una rejilla y cadena para cilindro, porta cables, porta antorchas y área de almacenamiento.



Tren de rodaje Small Runner™ 301615
Para Dynasty® 210/300 y Maxstar® 210/280 con sistema de refrigeración Coolmate 1.3. El tren de rodaje cuenta con soporte para un sólo cilindro, soporte para pedal, dos soportes para

cable/antorcha y dos soportes para varillas de aporte TIG.



Coolmate™ 1.3 301616 CE
301617 CE, conexión rápida 120 V, 50/60 Hz
1.3 galones de refrigerante para antorchas de hasta 280 A.



Refrigerante de baja conductividad 043810
Debe ser ordenado en cantidades de cuatro. Botella de un galón de plástico reciclable. Los refrigerantes de Miller

contienen una base de etilenglicol y agua desionizada para proteger contra la congelación a -37°F (-38°C) o ebullición a 227°F (108°C). También contiene un componente que resiste el crecimiento de algas.



Cubierta protectora 301382
Para Dynasty® 210/300 y Maxstar® 280.



Guantes TIG de alto rendimiento
263346 Chico
263347 Mediano
263348 Grande
263349 Extragrande
Sin forro, de cuero de cabra, con triple acolchado en la palma.

Antorchas TIG, kits y conectores



Kit de usuario **301311** ilustrado.

Kits de usuario
301309 A-150 con RFCS-14 HD
301311 A-150 con RCCS-14
301549 A-200 con RFCS-14 HD
301550 A-200 con RCCS-14
El kit "todo en uno" TIG/SMW incluye antorcha TIG Weldcraft™ A-150 **O** A-200, control de pie RFCS-14 HD **O** control táctil RCCS-14, pinza para electrodo revestido de 200 A y abrazadera de 300 A con cable de 15 pies (4.6 m), flujómetro con manguera de gas de 12 pies (3.7 m), acoplador de manguera de gas, kit de antorcha AK2C y conector de antorcha TIG.



Antorcha TIG Weldcraft™ A-150 (WP-17)
WP-17-12-R (12 pies)
WP-17-25-R (25 pies)
Antorcha enfriada por aire de 150 A. Los modelos de las válvulas de gas de la antorcha están disponibles.

*Nota: Las antorchas A-150 (WP-17) requieren el conector **195378**.*



Antorcha TIG Weldcraft™ A-200 (WP-26)
WP-26-12-R (12 pies)
WP-26-25-R (25 pies)
Antorcha enfriada por aire de 200 A. Los modelos de las válvulas de gas de la antorcha están disponibles.

*Nota: Las antorchas A-200 (WP-26) requieren el conector **195379**.*



Antorcha TIG Weldcraft™ A-250
301525025 Sin válvula
301526025 Con válvula
Antorcha enfriada por aire de 250 A de dos piezas con cable de 25 pies (7.6 m).

*Nota: Las antorchas de dos piezas requieren conector: **042533** Estilo Dinse **191981** Estilo Tweco*



Conectores de antorcha TIG enfriada por aire
195379 A-200 (WP-26)
195378* Todas las antorchas enfriadas por aire (excepto A-200)
Estilo Dinse de 50 mm para antorchas de una pieza enfriada por aire.

Las antorchas A-80 (WP-24) requieren el conector **24-5.*



Kit de antorcha **300990** ilustrado.

Kits de antorcha enfriada por agua
300185 W-250
300990 W-280 (recomendado)
301268 W-375

El kit incluye una antorcha TIG Weldcraft™ con un conector estilo Dinse y cobertura de cable de 25 pies (7.6 m), pinza de trabajo con cable de 15 pies (4.6 m), regulador de flujo con manguera de gas y el kit de accesorios para antorcha AK4GL.



Conector de antorcha TIG enfriada por agua 195377
Estilo Dinse de 50 mm con línea de retorno de agua. Se usa con todas las antorchas Weldcraft™ enfriadas por agua.



Conexión rápida de manguera de gas Weldcraft™ QRG

Se vende individualmente. Permite la conexión y remoción rápida de las mangueras de gas de protección de la antorcha.



Conexión rápida de manguera de agua Weldcraft™ QRW

Se vende individualmente. Permite la conexión y remoción rápida de las mangueras de refrigerante de la antorcha.

Accesorios genuinos de Miller®

Controles remoto e interruptores



Control remoto de pie inalámbrico 301580

Para control remoto de corriente y contactor. El receptor se enchufa directamente en el receptáculo de 14 pines de la máquina Miller. Rango de operación de 90 pies (27.4 m).



Control de pie RFCS-14 HD 194744

La máxima flexibilidad se logra con un cable reconfigurable que puede salir por la parte delantera, trasera o por los costados del pedal. El pedal proporciona control remoto de corriente y contactor. Incluye cable de 20 pies (6 m) y conector de 14 pines.



Control de corriente y contactor remoto RCC-14 151086

El control táctil de movimiento giratorio este/oeste se conecta a la antorcha TIG usando dos sujetadores de velcro. Incluye cable de 26.5 pies (8 m) y conector de 14 pines.



Control de corriente y contactor RCCS-14 043688

El control táctil de movimiento giratorio norte/sur se conecta a la antorcha TIG usando dos sujetadores de velcro. Incluye cable de 26.5 pies (8 m) y conector de 14 pines.



Control de encendido/apagado RMS-14 187208

Interruptor de contacto momentáneo para control de contactor. Botón del interruptor cubierto de caucho ideal para aplicaciones repetitivas de encendido y apagado. Incluye cable de 26.5 pies (8 m) y conector de 14 pines.



Interruptor RMLS-14 129337

Interruptor de contacto momentáneo y sostenido para control de contactor. Empujar hacia adelante para contacto sostenido y hacia atrás para contacto momentáneo. Incluye cable de 26.5 pies (8 m) y conector de 14 pines.



Control de manual RHC-14 242211020

Control de manual miniatura para el control remoto de corriente y contactor. Dimensiones: 4 x 4 x 3.25 pulgadas (102 x 102 x 83 mm). Incluye cable de 20 pies (6 m) y conector de 14 pines.



Control remoto de manual inalámbrico 301582

Para control remoto de corriente y contactor. El receptor se enchufa directamente en el receptáculo de 14 pines de la máquina Miller. Rango de operación de 300 pies (91.4 m).

Tungsteno

Tungsteno	Rango de amperaje	2% cerio (CA/CD)	2% lantano (CA/CD)
1/16 pulg. (1.6 mm)	70–150 A	WC116X7	WL2116X7
3/32 pulg. (2.4 mm)	140–250 A	WC332X7	WL2332X7
1/8 pulg. (3.2 mm)	225–400 A	WC018X7	WL2018X7
5/32 pulg. (4.0 mm)	300–500 A	WC532X7	WL2532X7

Información para ordenar

Equipo y opciones	Parte No.	Descripción	Cant.	Precio
Dynasty® 300	907818 907818003	Auto-Line™ 208–600 V, 50/60 Hz. Cable de alimentación de 8 pies Auto-Line™ 208–600 V, 50/60 Hz, CE . Cable de alimentación de 8 pies		
Kits enfriados por agua				
Dynasty® 300 TIGRunner®	907818002 907818004	Auto-Line™ 208–600 V, 50/60 Hz. Cable de alimentación de 8 pies (Kit de antorcha, accesorios y el refrigerante se venden por separado) Auto-Line™ 208–600 V, 50/60 Hz, CE . Cable de alimentación de 8 pies (Kit de antorcha, accesorios y el refrigerante se venden por separado)		
Dynasty® 300 completo con control de pie inalámbrico	951937	Auto-Line™ 208–600 V, 50/60 Hz. Cable de alimentación de 8 pies		
Accesorios				
Tren de rodaje de dos ruedas	300971	Para Dynasty 210/300 y Maxstar® 210/280 con o sin Coolmate 1.3		
Tren de rodaje Small Runner™	301615	Para Dynasty 210/300 y Maxstar® 210/280 con Coolmate 1.3		
Coolmate™ 1.3	301616 301617	120 V, 50/60 Hz, CE . <i>Requiere refrigerante</i> 120 V, 50/60 Hz, CE . Conexión rápida. <i>Requiere refrigerante</i>		
Refrigerante TIG (debe ser ordenado en cantidades de cuatro)	043810	Botella plástica de 1 galón. Protege contra la congelación a -37° Fahrenheit (-38°C) o ebullición a 227° Fahrenheit (108°C)		
Cubierta protectora	301382	Para Dynasty 210/300 y Maxstar 280		
Guantes TIG		Ver página 6		
Antorchas TIG, kits y conectores				
Kits de usuario, enfriado por aire		Ver página 6		
Antorcha TIG Weldcraft™ A-150 (WP-17)	WP-17-12-R WP-17-25-R	Cable de 12 pies (3.7 m). Requiere conector 195378 Cable de 25 pies (7.6 m). Requiere conector 195378		
Antorcha TIG Weldcraft™ A-200 (WP-26)	WP-26-12-R WP-26-25-R	Cable de 12 pies (3.7 m). Requiere conector 195379 Cable de 25 pies (7.6 m). Requiere conector 195379		
Antorcha TIG Weldcraft™ A-250	301525025 301525026	Sin válvula. Cable de 25 pies (7.6 m) Con válvula. Cable de 25 pies (7.6 m)		
Conectores de antorcha TIG enfriada por aire	195379 195378	Conecta la antorcha Weldcraft™ A-200 (WP-26) al conector estilo Dinse Conecta todas las antorchas Weldcraft™ enfriadas por aire (excepto A-200) al conector estilo Dinse. Las antorchas A-80 (WP-24) requieren el conector 24-5		
Kits para antorchas enfriadas por agua		Ver página 6		
Conector de antorcha TIG enfriada por agua	195377	Conecta las antorchas Weldcraft™ enfriadas por agua al conector estilo Dinse		
Conectores rápidos Weldcraft™ (se venden individualmente)	QRG QRW	Para las mangueras de gas Para las mangueras de agua		
Tungsteno		Ver página 7		
Controles remoto		Ver página 7		

Fecha:

Precio total cotizado:

Distribuido por:

