

# Sistema de soldadura PipeWorx

Sistemas de soldadura  
de tubos multiproceso



## Resumen de características

### Fabricación con soldadura de tubos

Tubería de proceso  
Refinerías  
Petroquímica  
Energía  
HVAC y tubos de agua

### Procesos

Soldadura convencional con electrodos (SMAW)  
TIG de CC (GTAW)  
MIG (GMAW)  
RMD®  
MIG pulsada (GMAW-P)  
Núcleo fundente (FCAW)

### Salida nominal

400 A a 36 VCC, 100 % de ciclo de trabajo

### Rango de salida

**Soldadura convencional con electrodos:** 40–400 A  
**TIG de CC:** 10–350 A **MIG/núcleo fundente:** 10–44 V, 400 A

**Peso neto Fuente de alimentación:** 225 lb (102 kg)  
**Alimentador de dos alambres:** 90 lb (41 kg)  
**Enfriador:** 133 lb (60 kg)

## Diseñado exclusivamente para talleres de fabricación de tubos.

### Configuración simple del proceso

- Controles etiquetados claramente en una terminología de soldadura fácil de comprender.
- Configurar un nuevo proceso de soldadura requiere solo algunos pasos básicos, lo cual resulta en un menor tiempo de capacitación y minimiza los errores por configuraciones incorrectas.
- El panel delantero fue diseñado por soldadores para soldadores. Solo los controles de retroiluminación son ajustables, para eliminar la confusión.
- La memoria almacena cuatro programas para cada selección: soldadura convencional con electrodos, TIG de CC y MIG (lado izquierdo y derecho del alimentador). Es beneficioso al utilizar múltiples procedimientos, múltiples parámetros de proceso o múltiples soldadores, y elimina la necesidad de recordar parámetros.

### Rápido cambio de procesos

- No es necesario cambiar la polaridad o los cables y las mangueras manualmente entre los procesos. Escoja un proceso de soldadura con solo pulsar un botón de selección. La tecnología PipeWorx 'Quick-Select' selecciona automáticamente el proceso de soldadura, la polaridad correcta, la salida de los cables y los parámetros de soldadura.
- El cambio rápido de procesos elimina el tiempo de preparación para cambiar los cables y las mangueras de gas. Además, se reduce el riesgo de tener que repetir el trabajo de soldadura debido a errores en la conexión de los cables.



### Tarjeta de memoria Accu-Power™ PipeWorx

(opcional) muestra la energía instantánea durante la soldadura para cumplir con el nuevo requisito de ASME para calcular la entrada de calor en procesos con forma de onda compleja (RMD y MIG pulsada). Consulte la página 3 para obtener más información.

### Máquina multiproceso

- Los procesos de soldadura están optimizados para ofrecer un desempeño y una estabilidad del arco superiores, específicos para pasadas de raíz, llenado y soldaduras de terminación de tubos.
- Incluye procesos de soldadura convencional con electrodos, TIG de CC (Lift-Arc™ o inicio HF), núcleo fundente y MIG.
- También incluye los procesos de RMD y MIG pulsada avanzados que ofrecen soldaduras de calidad superior, aumentan la productividad y reducen la capacidad y la necesidad de repetir el trabajo.

### Sistema optimizado

- Wind Tunnel Technology™ y Fan-On-Demand™ ofrecen protección del sistema en el entorno con polvo del taller.
- El almacenamiento innovador del cable y de la antorcha permite un área de la celda de soldadura más limpia y organizada. Los cables permanecen conectados a la fuente de alimentación y no deben cambiarse para los distintos procesos de soldadura.
- Todos los componentes del sistema se seleccionaron para satisfacer las necesidades de un taller de fabricación de tubos.

Se muestra el sistema de soldadura PipeWorx (951381) con kit de accesorios (300568).

El metal de relleno y el gas de protección se venden por separado.



La fuente de alimentación tiene una garantía de 3 años contra defectos de materiales y mano de obra.



### 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

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

### MillerWelds.com



# Sistema de soldadura PipeWorx

Sistema típico con alimentador remoto; consulte la página 6 para los sistemas



Panel de control de la fuente de alimentación PipeWorx con la puerta abierta

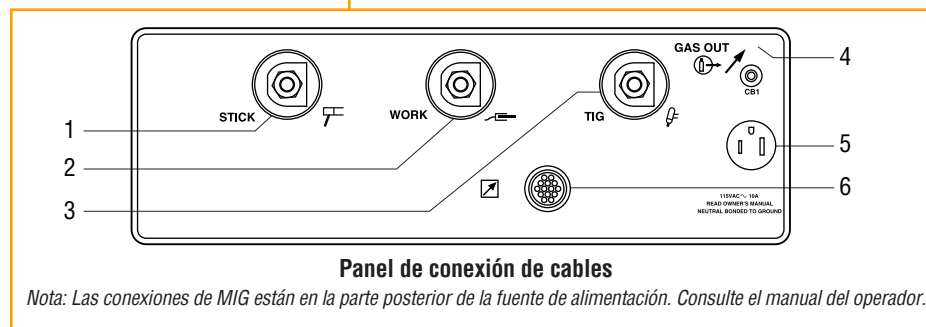
- 1. La selección de procesos** retroilumina claramente los controles ajustables e ilumina el medidor adecuado, en soldadura convencional con electrodos o TIG de CC. El preflujo y el postflujo de gas para TIG está optimizado para la aplicación.
- 2. Condiciones de soldadura convencional con electrodos optimizada.** Establece automáticamente las condiciones de soldadura óptimas para los electrodos comunes de la serie E6010 y la serie E7018 de bajo hidrógeno. Adaptive Hot Start™ para el arco de la soldadura convencional con electrodos aumenta automáticamente el amperaje de salida en el inicio de la soldadura y evita que el electrodo se adhiera.
- 3. Inicios versátiles del arco para TIG.** Seleccione entre Lift-Arc™ o el inicio de alta frecuencia con solo presionar un botón.
- 4. La tarjeta de memoria** ofrece la capacidad de guardar los parámetros del proceso de todas las ubicaciones de la memoria. Cada operador puede tener su propia configuración de la máquina.
- 5. La memoria** almacena cuatro programas para cada selección de soldadura convencional con electrodos, TIG, MIG (izquierda y derecha). Esto elimina la necesidad de recordar parámetros. La conveniente área de la pizarra puede personalizarse con bandas magnéticas, lápices de grasa o marcadores lavables.
- 6. La selección de núcleo fundente** ofrece las condiciones óptimas de soldadura para soldar tubos con alambres de núcleo fundente protegidos por gas.
- 7. Los inicios y las paradas de MIG** están optimizados con base en la selección del tipo de material, el diámetro del alambre y el tipo de gas de protección. No se requiere configuración.
- 8. Los programas de cortocircuito en MIG modificada (RMD®) y los programas de MIG pulsada** son programas sinérgicos y están diseñados específicamente para un desempeño óptimo en soldadura de tubos para combinaciones de tipos de alambre, diámetros de alambre y gas de protección. Consulte las páginas 4 y 5 para obtener información sobre los procesos de soldadura.
- 9. Selección del alimentador del lado izquierdo/derecho**
- 10. La selección remota del programa** permite que el soldador seleccione un programa almacenado sin regresar a la fuente de alimentación.

**Wind Tunnel Technology™ y Fan-On-Demand™** ofrecen protección del sistema en el entorno con polvo del taller de tubos.

El cable y la pinza de masa (con los reguladores y las mangueras de gas) se incluyen en el **kit de accesorios de PipeWorx (300 568)**.



(El soplete TIG es opcional. Consulte la página 7).



Panel de conexión de cables

Nota: Las conexiones de MIG están en la parte posterior de la fuente de alimentación. Consulte el manual del operador.

- 1. Conexión para soldadura convencional con electrodos dedicada**
- 2. Conexión del cable de masa dedicada**
- 3. Conexión del cable para soplete TIG dedicada**
- 4. Conexión de la manguera de gas para TIG dedicada.** El solenoide de gas para TIG incorporado activa/desactiva automáticamente el gas en modo HF o Lift-Arc™.
- 5. Toma de 115 voltios (10 A)** para el enfriador de agua, si se utiliza.
- 6. Toma remota para TIG dedicada**



## Sistema de soldadura PipeWorx (continuación)

**La fuente de alimentación del tamaño correcto** ofrece 400 A a un ciclo de trabajo del 100 % para soldadura convencional con electrodos para diámetros máximos de electrodos. Ofrece 350 A a un ciclo de trabajo del 100 % para soldadura TIG en aplicaciones de altos amperajes. Ofrece 400 A a un ciclo de trabajo del 100 % para procesos de soldadura MIG y de núcleo fundente con protección de gas.

**Los soportes para cables** se suministran con la fuente de alimentación para antorchas, soportes de electrodos para soldadura convencional con electrodos y soplete TIG.

**Alimentador de dos alambres** disponible con una interfaz del operador simple. Velocidades de alimentación de alambre de hasta 780 ipm.

**Antorchas Bernard® PipeWorx** configuradas para aplicaciones de soldadura de tubos.

**Kit de cables compuestos**  
**300454** 25 ft (7,6 m)  
**300456** 50 ft (15,2 m)  
 Para aplicaciones con alimentador remoto. Protege el cable de control, el cable de soldadura y la manguera de gas en una funda para simplificar la instalación y reducir el desorden en la celda de soldadura.

**Tren rodante PipeWorx 300368**  
 Incluye un portacilindros de gas doble y manijas delanteras para la fuente de alimentación.

**Control de pie RFCS-14 HD 194744 (opcional)**  
 Para aplicaciones TIG. Pedal de control de corriente y contactor para servicio pesado que ofrece mayor estabilidad y duración por su base más amplia y cordón más pesado. El cordón reconfigurable puede salir de la parte delantera, posterior o lateral del pedal para mayor flexibilidad. Incluye cordón de 20 pies (6 m) y enchufe de 14 clavijas.



*Nota: Hay otros programas no estándar disponibles opcionalmente para aplicaciones de soldadura únicas. Estos programas están disponibles en tarjetas de memoria comerciales y funcionan a través del lector de tarjetas de PipeWorx en la interfaz del operador. Comuníquese con Miller para obtener más información sobre materiales y gases menos comunes.*

### Panel posterior del alimentador

**Conexión del conductor de detección de voltaje.** Esto suministra una retroalimentación de voltaje exacta para la operación adecuada de los procesos de soldadura MIG.

*Nota: El arco estará más caliente que con los sistemas de soldadura típicos en cualquier configuración, porque la pérdida de voltaje en el cable de soldadura no se incluye en la medición que aparece en el medidor.*



**Carro para alimentador 300467**  
 Para aplicaciones remotas de alimentador. Incluye soportes para cables y cajón para consumibles.

## Accesorios adicionales

**Cubiertas para carrete**  
**057607** Para el lado izquierdo del alimentador doble  
**090389** Para el lado derecho del alimentador doble  
 Para carretes de 12 in (305 mm) de diámetro. Protege el alambre del polvo y de los contaminantes.

**Tapas de carrete**  
**195412** Para el lado izquierdo del alimentador doble  
**091668** Para el lado derecho del alimentador doble  
 Para bobinas de 60 libras (27 kg). Protege el alambre del polvo y de los contaminantes.



**Conjunto de carrete de alambre 108008**  
 Para bobina de 60 libras (27 kg) de alambre.



**Conmutador de doble programa DSS-9 071833**  
 Permite que el operario cambie entre dos conjuntos de parámetros durante la

soldadura para una penetración uniforme en la posición fija o que cambie de parámetro entre pasadas en las aplicaciones de soldadura con rodillo.



**Control remoto RPBS-14 300666**  
 Se conecta al soplete TIG para iniciar y detener de manera remota el proceso de soldadura TIG.



**Control de pie remoto inalámbrico**  
**300429** Para los modelos de PipeWorx con los números de serie MA470021G y posteriores  
**300859** Para los modelos de PipeWorx anteriores al número de serie MA470021G

Consulte el documento AY/6.5 para obtener más información.

## Tarjetas de memoria de PipeWorx

- 301080 Tarjeta vacía** — Se utiliza para guardar programas de soldadura
- 301340 Software del sistema** — Para una descarga gratuita, visite MillerWelds.com
- 300557 Calibración** — Se utiliza para calibrar el sistema PipeWorx. Para una descarga gratuita, visite MillerWelds.com
- 300536 Inconel** — MIG pulsada, alambre de 0,035/0,045 in de diámetro, 75 % argón/25 % helio
- 300675 Acero al carbono, RMD®** — Alambre de 0,052 in de diámetro con 75 % argón/25 % CO<sub>2</sub>
- 300460 Bloqueo de rangos** — Ofrece la capacidad de establecer valores nominales de parámetros y rangos para procesos con alimentación de alambre.
- 300667 Accu-Power™** — Muestra la energía instantánea durante la soldadura para cumplir con el nuevo requisito de ASME para calcular la entrada de calor en procesos con forma de onda compleja (RMD y MIG pulsada). Requiere la versión 1.07 del software, como mínimo.
- 301035 Opción para seleccionar/sostener el gatillo** — Habilita la selección del gatillo durante la soldadura para cambiar procesos y parámetros sin detenerse.
- 301116 VRD** — Dispositivo de reducción del voltaje (VRD) que reduce el voltaje de circuito abierto (OCV) a 15 VCC

## Capacidades de procesos de soldadura

El sistema de soldadura PipeWorx ofrece programas estándar de procesos de soldadura diseñados específicamente para la soldadura de acero al carbono y tubos de acero inoxidable. Los programas de RMD® (cortocircuito modificado por MIG) y los programas de MIG son sinérgicos y están diseñados específicamente para combinaciones de tipos de alambre, diámetros de alambre y gas de protección.

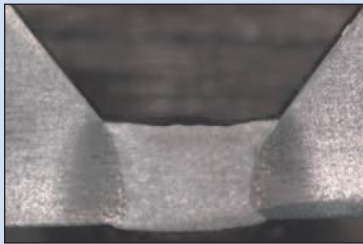
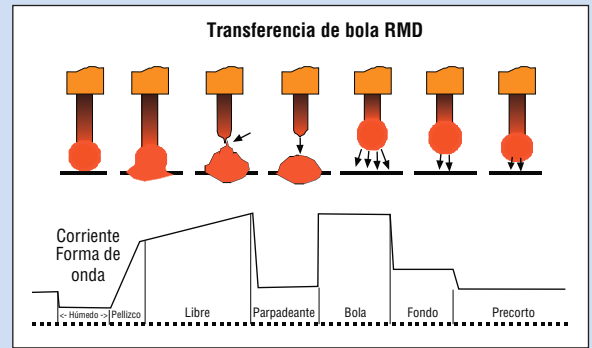
Programas de acero al carbono		Tipo de alambre			
		Alambre macizo			Alambre de núcleo metálico
		0,035 in (0,9 mm)	0,040 in (1,0 mm)	0,045 in (1,1/1,2 mm)	
Gas de protección	100 % CO <sub>2</sub>	MIG, RMD	MIG, RMD	MIG, RMD	
	C25 (argón/25 % CO <sub>2</sub> )	MIG, RMD	MIG, RMD	MIG, RMD	RMD
	C20 (argón/20 % CO <sub>2</sub> )	MIG, RMD, pulsado	MIG, RMD, pulsado	MIG, RMD, pulsado	RMD
	C8-15 (argón/8-15 % CO <sub>2</sub> )	MIG, RMD, pulsado	MIG, RMD, pulsado	MIG, RMD, pulsado	Pulsado

Programas de acero inoxidable		Tipo de alambre		
		Alambre macizo		
		0,035 in (0,9 mm)	0,040 in (1,0 mm)	0,045 in (1,1/1,2 mm)
Gas de protección	C2 (argón/2 % CO <sub>2</sub> )	MIG, RMD, pulsado	MIG, RMD, pulsado	MIG, RMD, pulsado
	98/2 (argón/2 % oxígeno)	MIG, RMD, pulsado	MIG, RMD, pulsado	MIG, RMD, pulsado
	Tri H (90 % He/7,5 % Ar/2,5 % CO <sub>2</sub> )	MIG, RMD, pulsado		MIG, RMD, pulsado
	Tri A (81 % Ar/18 % He/1 % CO <sub>2</sub> )	MIG, RMD, pulsado		MIG, RMD, pulsado

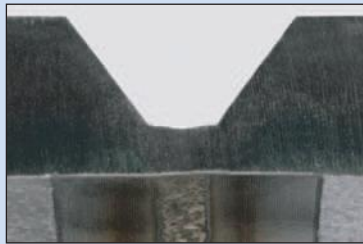
# Desempeño mejorado del arco

## RMD® (deposición regulada del metal)

Una transferencia del metal con cortocircuito controlada con precisión que suministra un arco tranquilo y estable, al igual que el charco de soldadura. Esto implica una menor probabilidad de solapados en frío o falta de fusión, menos salpicaduras y una mayor calidad de pasada de raíz en el tubo. La estabilidad del proceso de soldadura reduce la manipulación del charco requerida por el soldador y es más tolerante a las condiciones altas-bajas, lo que reduce los requisitos de capacitación. Los perfiles de cordón de soldadura son más gruesos que las soldaduras convencionales de pasada de raíz, lo que puede eliminar la necesidad de una pasada en caliente, lo que a su vez aumenta la productividad de la soldadura. En algunas aplicaciones con acero inoxidable, puede resultar posible eliminar el gas de respaldo (purga) para mejorar aún más la productividad y reducir los costos de soldadura.



Acero al carbono con RMD

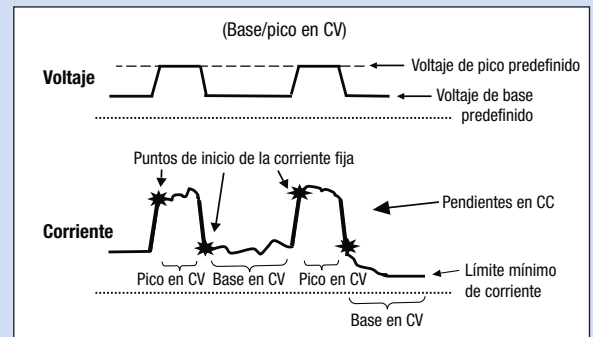


Acero inoxidable con RMD

- Ideal para soldadura con pasada de raíz
- Fusión uniforme en la pared lateral
- Menos salpicaduras de soldadura
- Tolerante a condiciones de tope alto-bajo
- Más tolerante a la distancia de la punta al trabajo
- Menos tiempo de capacitación para el soldador
- Las pasadas de soldadura más gruesas pueden eliminar la pasada en caliente
- Elimine el gas de respaldo en algunas aplicaciones con acero inoxidable

## MIG pulsada

Este método de soldadura pulsada ofrece una longitud de arco menor, un cono de arco más angosto y menos entrada de calor que la transferencia por pulsos en aerosol tradicional. Debido a que el proceso es de circuito cerrado, se eliminan virtualmente el arco errante y las variaciones en las distancias de la punta al trabajo. Esto ofrece un control del charco más fácil para soldaduras en posición y fuera de posición, lo que reduce el tiempo de capacitación del soldador. El proceso también mejora la fusión y el llenado en la convergencia de la soldadura, lo que permite mayores velocidades de recorrido y una mayor deposición. Este proceso, en conjunto con RMD para soldadura con pasada de raíz, permite que en los procedimientos de soldadura con un alambre y un gas se elimine el tiempo dedicado al cambio de procesos.



Acero carbono con MIG pulsada



Acero inoxidable con MIG pulsada

- Ideal para soldadura con pasada de relleno y tapado
- Control del charco más fácil que con el pulso en aerosol convencional
- Longitudes de arco menores y cono de arco angosto para soldaduras fuera de posición
- Más tolerante a la variación de la punta al trabajo
- Mejor fusión y mejor llenado en la convergencia de la soldadura
- La menor entrada de calor reduce el tiempo de enfriamiento entre pasadas y mejora el tiempo del ciclo de soldadura
- Permite procedimientos de soldadura de un alambre con un gas

## Fuente de alimentación PipeWorx

Modo de soldadura	Salida nominal a un ciclo de trabajo del 100%	Gama de Amp/Volt	Entrada en A a la salida nominal, 60 Hz, trifásica					KVA	KW	Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones	Peso neto
			230 V	380 V	400 V	460 V	575 V					
CC: soldadura convencional con electrodos	400 A a 36 VCC	40–400 A	43,9	26,3	25,5	26,6	22,4	230 V 17,5 380 V 17,6 400 V 17,8 460 V 21,2 575 V 22,3	230 V 16,1 380 V 16,5 400 V 16,5 460 V 16,3 575 V 16,4	90	Altura: 28,5 in (724 mm) Ancho: 19,5 in (495 mm) Profundidad: 31,75 in (806 mm)	225 lb (102 kg)
CC: TIG de CC	350 A a 24 VCC	10–350 A	29,3	19	18,1	18,2	13,5	230 V 11,8 380 V 12,4 400 V 12,5 460 V 14,5 575 V 13,4	230 V 10,7 380 V 9,7 400 V 9,8 460 V 10,6 575 V 10,0			
CV: MIG/núcleo fundente	400 A a 34 VCC	10–44 V	42,9	27,1	25,7	24	20,5	230 V 17,3 380 V 18,0 400 V 18,0 460 V 19,2 575 V 20,5	230 V 16,0 380 V 15,5 400 V 15,6 460 V 15,8 575 V 16,2			

## Alimentadores simples y dobles PipeWorx

Potencia de alimentación	Clasificación nominal del circuito de soldadura de entrada	Rango de velocidades de alimentación de alambre	Capacidad de diámetro del alambre	Capacidad de tamaño máxima del carrete	Dimensiones	Peso neto
24 VCA, 11 A	100 V, 750 A, a un ciclo de trabajo del 100 %	50–780 ipm (1,3–19,8 mpm)	0,035–0,062 in (0,9–1,6 mm)	60 lb (27 kg)	Altura: 14 in (356 mm) Ancho: 19 in (483 mm) Profundidad: 29 in (737 mm)	90 lb (41 kg)

## Kits de rodillos de accionamiento del alimentador\*

Tamaño del alambre	Ranura en "V" para alambre duro	Moleteado en "V" para alambres tubulares duros
0,035 in (0,9 mm)	151026	151052
0,040 in (1,0 mm)	161190	—
0,045 in (1,1/1,2 mm)	151027	151053
0,052 in (1,3/1,4 mm)	151028	151054
1/16 in (1,6 mm)	151029	151055
0,068/0,072 in (1,8 mm)	—	151056
5/64 in (2,0 mm)	—	151057
3/32 in (2,4 mm)	—	151058

## Guías para alambre

Tamaño del alambre	Guía de entrada	Guía intermedia
0,023–0,040 in (0,6–1,0 mm)	150993	149518
0,045–0,052 in (1,1–1,4 mm)	150994	149519
1/16–5/64 in (1,6–2,0 mm)	150995	149520
3/32–7/64 in (2,4–2,8 mm)	150996	149521

\*Seleccione los kits de rodillos de accionamiento de la tabla a la izquierda según el tipo y el tamaño de alambre que utilice. Los kits de rodillos de accionamiento incluyen cuatro rodillos de accionamiento, las guías necesarias y una funda antidesgaste para la guía de entrada.

## Sistemas típicos de soldadura PipeWorx (El metal de relleno y el gas de protección se venden por separado).



### Sistema enfriado por aire

El paquete del sistema de soldadura PipeWorx (951381) incluye fuente de alimentación (con soportes para cables), tren rodante y manijas, alimentador doble, kit de cables con conductor de detección de masa de 25 ft (7,6 m) y dos sopletes PipeWorx 300. Se muestra con el kit de accesorios PipeWorx (300568), que se venden por separado (consulte la información de pedidos en la contratapa para obtener los números de pieza que se incluyen en el paquete).



### Enfriado por aire con sistema de alimentador remoto

El sistema se muestra con la fuente de alimentación (907382), tren rodante (300368), alimentador doble (300366), cable compuesto de 25 ft (300454), carro para alimentador (300467), dos antorchas de 300 A (195400), control de pie remoto (194744), soplete TIG (WP1725RM con adaptador 105257) y kit de accesorios (300568).



### Sistema de enfriamiento por agua

El sistema se muestra con el paquete del sistema de soldadura PipeWorx (951381), enfriador PipeWorx (300370) para soldadura MIG o TIG (extraíble para el servicio y la reparación), control de pie remoto (194744), soplete TIG (WP1825RM con adaptador 45V11), refrigerante (043810) y kit de accesorios (300568).



## Características de las antorchas Bernard® PipeWorx



Como el fabricante preferido de antorchas manuales MIG y consumibles de Miller, Bernard se enorgullece en suministrar sus productos duraderos e innovadores para usarse con los alimentadores de alambre y las máquinas Miller®. Cada producto Bernard es versátil y confiable, y está hecho con la meta de mejorar la productividad y el desempeño de la soldadura.

La antorcha Bernard PipeWorx con punta cónica y boquilla es recomendada para las soldaduras de pase de raíz, en particular con aplicaciones de posición fija donde la visibilidad es difícil. Pase a una punta y boquilla estándar para soldadura de relleno y tapado con procesos de soldadura de núcleo fundente o MIG pulsada. Esto permite llevar a cabo la soldadura con un gas y un alambre.

<b>Versatilidad</b>	Puede usarse para MIG, MIG pulsada y núcleo fundente.
<b>Ergonomía</b>	Antorcha compacta y liviana con capacidad de alto amperaje que reduce la fatiga del operario y mejora la productividad.
<b>Visibilidad</b>	La combinación de puntas cónicas y boquillas y el cuello a 60 grados ofrece una excelente visibilidad en las pasadas de raíz en las uniones de tubos.
<b>Punta Centerfire™</b>	Ofrece una punta de “colocación con caída” sin roscas, para un cambio rápido. No se requieren herramientas.

### Especificaciones (Sujetas a cambios sin previo aviso).

Modelo de Bernard	Ciclo de trabajo del 100 % NEMA	Ciclo de trabajo del 100% CE	Ciclo de trabajo del 60 % CE	Ciclo de trabajo del 35% CE	Tipo de gas	Largo del cable	Peso neto
PipeWorx 250-15 195399 (pasada de raíz únicamente)	300 A	250 A	300 A	365 A	100 % CO <sub>2</sub>	15 ft (4,6 m)	9 lb (4,1 kg)
	—	210 A	250 A	300 A	80 % argón/20 % CO <sub>2</sub>		
PipeWorx 300-15 195400	350 A	320 A	370 A	470 A	Gas CO <sub>2</sub>	15 ft (4,6 m)	10 lb (4,6 kg)
	—	270 A	310 A	390 A	80 % argón/20 % CO <sub>2</sub>		

### Consumibles clave de la antorcha

Descripción	Número de pieza	Cantidad en el paquete
Punta cónica de 0,035 in	TT-035 <sup>1</sup>	10
Punta cónica de 0,040 in	TT-039	10
Punta cónica de 0,045 in	TT-045	10
Punta de 0,035 in	T-035	10
Punta de 0,040 in	T-039	10
Punta de 0,045 in	T-045 <sup>2</sup>	10
Punta de 0,052 in	T-052	10
Punta de 1/16 in	T-062	10
Recubrimiento de 0,035–0,045 in	43115 <sup>1,2</sup>	1
Recubrimiento de 0,045–0,062 in	44215	1

<sup>1</sup>Pieza estándar en PipeWorx 250-15.

<sup>2</sup>Pieza estándar en PipeWorx 300-15.

Descripción	Número de pieza	Cantidad en el paquete
Boquilla, 5/8 in de diám. int.	NS-5818C <sup>2</sup>	10
Boquilla, 5/8 in de diám. int.	N-5818C	10
Boquilla, 1/2 in de diám. int.	NS-1218C	10
Boquilla, 3/4 in de diám. int.	N-3418C	10
Boquilla, 3/8 in de diám. int., punta cónica	NT-3800C	10
Boquilla, 3/8 in de diám. int., punta cónica	NST-3800B	10
Boquilla, 3/8 in de diám. int., punta cónica extendida	NST-38XTB <sup>1</sup>	10
Difusor	D-1	10
Difusor	DS-1 <sup>1,2</sup>	10
Conjunto de tubo Q 60°	QT2-60 <sup>1,2</sup>	1
Conjunto de tubo Q 80°	QT2-80	1
Junta tórica	4929	10





## Sopletes TIG Weldcraft™



Complete el sistema de soldadura PipeWorx con un soplete TIG Weldcraft. Estos sopletes utilizan componentes duraderos de alta calidad combinados con diseños innovadores para asegurar un desempeño extenso sin inconvenientes, una mejor productividad y menores costos.

N.º de inventario	Modelo	Conector
WP1725RM	Enfriado por aire (un cable) 150 A	105Z57
WP2625RM	Enfriado por aire (un cable) 200 A	45V62
WP1825RM	Enfriado por agua (un cable) 350 A	45V11
WP2025RM	Enfriado por agua (un cable) 250 A	45V11
<b>Cubierta de cable: WC-3-22</b>		

# Información para pedidos (Modelo más popular ◀. Seleccione una fuente de alimentación, un alimentador de alambre y un paquete de cables para el sistema completo).

Paquete de PipeWorx	N.º de inventario	Descripción	Cant.	Precio
<b>Sistema de soldadura PipeWorx</b> <i>(No incluye cable de energía de entrada, mangueras de gas de entrada, reguladores del caudalímetro de gas, cable y pinza de masa, soporte para soldadura convencional con electrodo, soplete y cable para TIG ni remotos para TIG)</i>	<b>951381</b> ◀ <b>951382</b>	230/460 V, trifásico, 50/60 Hz, enfriado por aire 575 V, trifásico, 50/60 Hz, enfriado por aire Los sistemas incluyen fuente de alimentación (con soportes para cables de montaje lateral), tren rodante y manijas (300368), alimentador doble (300366), kit de cables con conductor de detección de masa de 25 ft (7,6 m) (300367) y dos antorchas PipeWorx 300-15 (195400)		
<b>Kit de accesorios PipeWorx para alimentador doble</b>	<b>300568</b>	Incluye cable de masa de 25 ft (7,6 m), pinza de masa EG500, dos reguladores de caudalímetro y dos mangueras de gas de 4 ft (1,2 m)		
<b>Para configurar un sistema PipeWorx personalizado, consulte la página 6 para las configuraciones típicas del sistema</b>				
<b>1 Seleccione una fuente de alimentación</b> 	<b>Fuente de alimentación PipeWorx 400</b>	<b>907382</b> <b>907384</b> <b>907475</b>	230/460 V, trifásica, 50/60 Hz. Incluye soportes de montaje lateral para colgar cables 575 V, trifásica, 50/60 Hz. Incluye soportes de montaje lateral para colgar cables 400 V, trifásica, 50/60 Hz. Incluye soportes de montaje lateral para colgar cables <i>Incluye una tarjeta de memoria vacía (301080) y una manguera de gas corta para conectar la conexión de gas de salida en la fuente de alimentación al bloque de TIG. No incluye un cable de energía de entrada</i>	
<b>2 Seleccione un alimentador</b> 	Alimentador estilo banco de dos alambres	<b>300366</b>	Incluye rodillos de accionamiento en V en combinación de 0,035/0,045 in (para alambre macizo), rodillos de accionamiento en V ranurados de 0,045 in (para alambre de núcleo fundente) y manguera en Y para entrada de gas simple	
<b>3 Seleccione un kit de cables</b>  Consulte la página 3	Kit de cables <i>(Para el alimentador utilizado en la fuente de alimentación)</i>	<b>300367</b>	Cable de control del alimentador de 5 ft (1,5 m), cable de soldadura y conductor de detección de masa de 25 ft (7,6 m)	
	Kit de cables compuestos <i>(Para aplicaciones de alimentador remoto)</i>	<b>300454</b>	Cable compuesto de 25 ft (7,6 m) con cable de control del alimentador, manguera de gas y cable de soldadura en funda de protección y conductor de detección de masa de 25 ft	
		<b>300456</b>	Cable compuesto de 50 ft (15,2 m) con cable de control del alimentador, manguera de gas y cable de soldadura en funda de protección y conductor de detección de masa de 50 ft	
<b>4 Seleccione una antorcha MIG</b>  Consulte la página 7	Antorcha Bernard® PipeWorx 250-15 <i>(Se recomienda para pasada de raíz únicamente)</i>	<b>195399</b>	Antorcha MIG de 15 ft (4,6 m), 250 A enfriada por aire	
	Antorcha Bernard® PipeWorx 300-15 <i>(Se incluye en los paquetes)</i>	<b>195400</b>	Antorcha MIG de 15 ft (4,6 m), 300 A enfriada por aire	
<b>Opciones del sistema</b>				
Tren rodante PipeWorx	<b>300368</b>	Consulte las páginas 2/3. Para fuente de alimentación. Incluye portacilindros de gas y manijas		
Enfriador PipeWorx <i>(el refrigerante se vende por separado)</i>	<b>300370</b>	Consulte la página 6. Para soldadura MIG o TIG		
Refrigerante	<b>043810</b>	Un galón de refrigerante de baja conductividad. Debe pedirse en múltiplos de cuatro (una caja)		
Carro para alimentador	<b>300467</b>	Consulte la página 3. Para aplicaciones con alimentador remoto. Incluye soportes para cables y cajón para consumibles		
<b>Accesorios</b>				
Tapas de carrete para carrete de 12 in (305 mm)		Consulte la página 3		
Tapas de carrete para bobina de 60 lb (27 kg)		Consulte la página 3		
Conjunto de carrete de alambre	<b>108008</b>	Para bobina de 60 lb (27 kg)		
Interruptor de programa doble DSS-9	<b>071833</b>	Consulte la página 3. Se utiliza para cambiar los parámetros de soldadura durante la soldadura		
Interfaz para alimentador remoto PipeWorx con gatillos de antorcha y cable	<b>300597</b>	Para sistemas mecanizados		
Consumibles del alimentador de alambre		Consulte la página 6 para los rodillos de accionamiento, las guías de entrada y las guías intermedias		
Sopletes TIG Weldcraft™		Consulte la página 7		
Control remoto RFCS-14 HD	<b>194744</b>	Consulte las páginas 2/3. Control de corriente de pie y contactor de servicio pesado		
Soporte del control de pie	<b>300676</b>	Se usa para sostener el control de pie remoto RFCS-14 HD		
Interruptor remoto de encendido y apagado RPBS-14	<b>300666</b>	Consulte la página 3. Remoto de soldadura TIG		
Control de pie remoto inalámbrico	<b>300429</b>	Consulte la página 3. Control de corriente y contactor de pie inalámbrico		
Tarjetas de memoria PipeWorx		Consulte la página 3		
Regulador de caudalímetro <i>(La manguera de gas se vende por separado)</i>	<b>194738</b>			
Manguera de gas	<b>144108</b>	5 ft (1,5 m)		
Conductor de detección de masa <i>(detección de voltaje)</i>	<b>300461</b>	25 ft (7,6 m)		
	<b>300462</b>	50 ft (15,2 m)		

Fecha:

Precio total cotizado:

Distribuido por:

