

# Sistema de Soldadura PipeWorx™

Sistemas de Multiproceso  
para Soldar Tuberías



**Espec.  
Rápidas**

## Fabricación de Tubería por Medio de Soldadura

Proceso para tuberías  
Refinerías  
Petroquímicos  
Electricidad  
Soldadura de calefacción,  
aire acondicionado, y agua

## Procesos

Convencional ("Stick") (SMAW)  
TIG CD (GTAW)  
MIG (GMAW)  
MIG RMD™ (GMAW MSC)  
Pro-Pulse™ (GMAW-P)  
Núcleo de Fundente (FCAW)

**Salida Nominal** 400 A a 44 VCD, 100% Ciclo de Trabajo

**Gama de Salida Convencional:** 40 – 350 A

**TIG CD:** 10 – 350 A

**MIG/Núcleo de Fundente:** 10 – 44 V, 400 A

## Peso

**Fuente de Poder:** 225 lbs. (102 kg)

**Alimentador Simple:** 65 lbs. (29,5 kg)

**Alimentador Doble:** 90 lbs. (41 kg)

**Enfriador:** 133 lbs. (60 kg)

## The Power of Blue.® (La Fuerza del Azul)

### Simple fijación inicial de proceso

- Los controles marcados claramente en terminología de soldadura, fácil de entender.
- Requiere solamente unos pasos básicos para establecimiento inicial de un nuevo proceso de soldadura, resultando en menos tiempo de entrenamiento y minimizando errores procedentes de fijaciones iniciales incorrectas.
- El panel frontal fue diseñado por operarios de soldadura para soldadores. Sólo los controles con indicadores internos luminosos, son ajustables para eliminar la confusión.
- Se caracteriza por tener memoria que almacena 4 programas para cada selección: Convencional, TIG CD, y MIG (de izquierda a derecha en el alimentador). Es beneficioso cuando se usa procedimientos múltiples, parámetros de proceso múltiples, u operarios múltiples de soldar y elimina la necesidad de recordar los parámetros.

### Cambio rápido de proceso a proceso

- No hay necesidad de hacer un cambio manual de polaridad o cables y mangueras entre procesos. Simplemente empuje el botón de selección del proceso para escoger un proceso de soldadura. La tecnología PipeWorx "Quick-Select" (Selección Rápida) automáticamente selecciona el proceso de soldadura, la polaridad correcta, la salida de los cables y los parámetros de soldadura programados por el usuario.
- El cambio de proceso a proceso rápido, elimina el tiempo de establecimiento inicial para cambiar cables y mangueras de la soldadora. También, reduce el riesgo de tener que volver a soldar debido a conexión incorrecta de los cables.



*Diseñado exclusivamente  
para los talleres de  
fabricación de tubería*



**Se muestra el Sistema de Soldadura PipeWorx #951 381**  
(El material de aporte se vende separadamente)

**¡NUEVO! Accu-Power™ Tarjetas de Memoria para PipeWorx** (opcional) exhibe la potencia instantánea durante la soldadura para cumplir con el requisito nuevo de ASME para calcular la entrada de calor en los procesos complejos de forma de onda (RMD™ y Pro-Pulse™). Véase la página 4 para más información.

### Máquina de multiproceso

- Se optimizan los procesos de soldadura para entregar un rendimiento de arco superior y estabilidad específicamente para soldadura del paso de soldadura de raíz, para rellenar y el paso para completar.
- Incluye los procesos de soldadura Convencional, TIG CD (Lift-Arc™ [Levantarse para arco] o con arranque de Alta Frecuencia), con Núcleo de Fundente y MIG.
- También se caracteriza por tener los procesos más avanzados RMD™ Pro y Pro-Pulse™ que resultan en calidad de soldadura superior, productividad incrementada, y reducen tener que soldar de nuevo y el tiempo para entrenar.

### Sistema agilizado

- La tecnología Wind Túnel Technology™ y de ventilación Fan-On-Demand™ proporcionan protección al sistema en entornos de mucho polvo en los talleres.
- El almacenamiento de cables y antorchas innovador maneja el desorden dando limpieza y organización en el área de la celda de soldadura. Los cables se mantienen conectados a la fuente de poder y no tienen que ser cambiados para procesos de soldadura diferentes.
- Todos los componentes del sistema han sido seleccionados para cumplir con las necesidades de un taller de fabricación de tubería.

**TRUE BLUE®**  
3YR. WARRANTY

La fuente de poder está garantizada por 3 años, piezas y mano de obra.

MADE IN **USA**  
APPLETON, WI



**Miller Electric Mfg. Co.**  
An Illinois Tool Works Company  
1635 West Spencer Street  
Appleton, WI 54914 USA

**Ventas en los Estados Unidos y Canadá**  
Teléfono: 866-931-9730  
FAX: 800-637-2315  
Teléfono Internacional: 920-735-4554  
FAX Internacional: 920-735-4125

**Portal de Internet**  
www.MillerWelds.com



## Sistema Típico con Alimentador Remoto — Véase la página 6 para sistemas

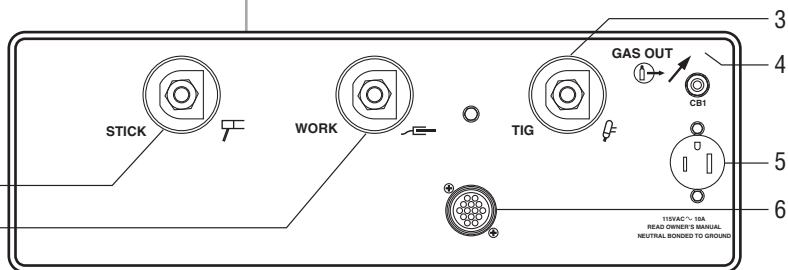
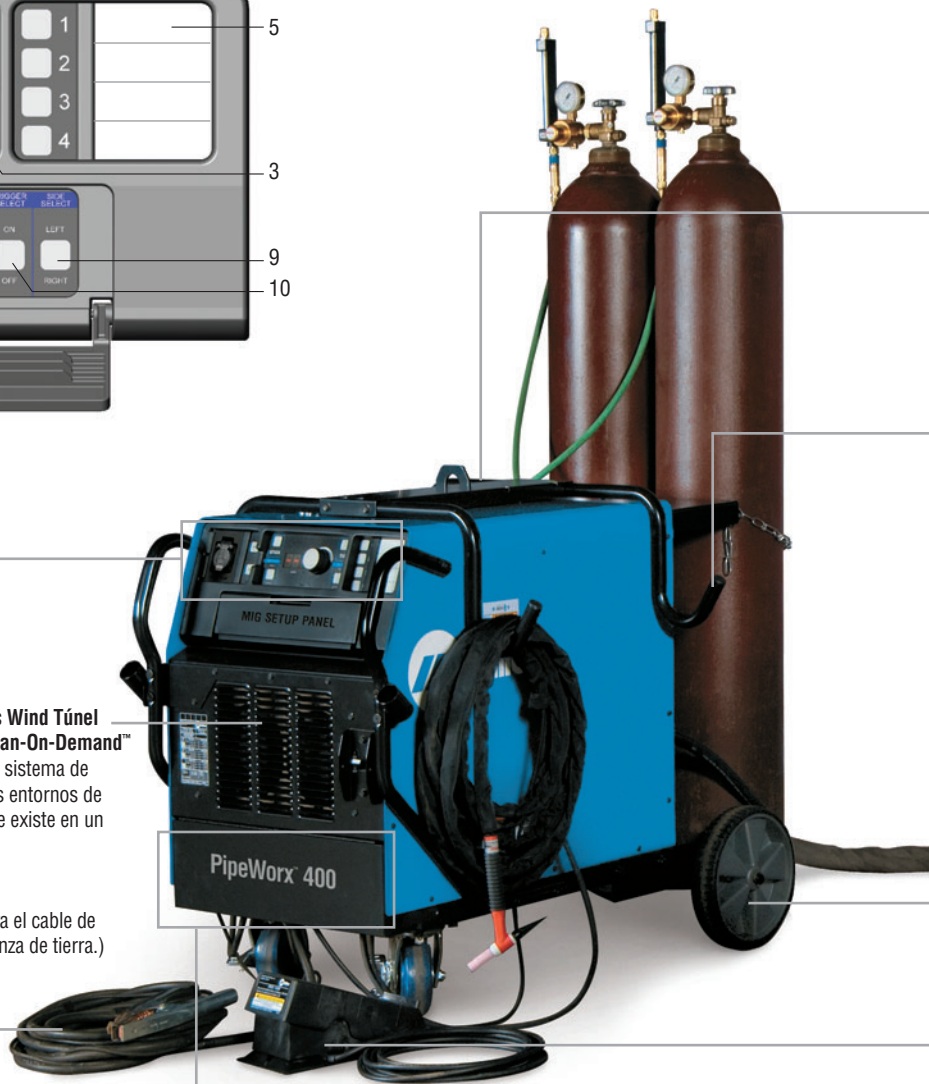


**Panel de Control de la Fuente de Poder PipeWorx con la Puerta Abierta**

- Selección del proceso** claramente enciende los controles ajustables y las luces al medidor apropiado – para Convencional o TIG CD, preflujo del gas TIG y pos flujo, todos optimizados para la aplicación.
- Condiciones de soldadura optimizadas para Convencional**—Automáticamente fija las condiciones óptimas de soldadura para los electrodos de las serie E6010 y de la serie E7018 de Bajo Hidrógeno. El Adaptive Hot Start™ (Arranque Caliente Adaptivo) para los arranques de arco convencional que automáticamente incrementa el amperaje de salida al comienzo de la suelda, e impide que el electrodo se congele, así creando una inclusión.
- Arranques versátiles del arco TIG**—Seleccione entre el levantar el arco para arrancar, o el uso de alta frecuencia con sólo presionar un botón.
- La tarjeta de memoria** proporciona la habilidad de guardar los parámetros de proceso en todos los lugares de la memoria. Cada operario de soldadura puede tener sus propias fijaciones a la máquina.
- La memoria** guarda o almacena hasta 4 programas para cada selección de convencional, TIG, MIG (de izquierda a derecha). Esto elimina la necesidad de recordar los parámetros. El área de pizarra blanca conveniente puede hacerse a la medida, usando tiras magnéticas, lápices de grasa o marcadores que se puedan borrar.
- La selección de núcleo de fundente** proporciona las condiciones óptimas de soldadura para soldar tubería con alambres con núcleo de fundente.
- El arrancar y parar el MIG** está optimizado basándose en la selección del tipo de material, diámetro del alambre, y el gas de protección. No requiere fijación específica.
- Los programas de soldadura MIG de Corto Circuito Modificado (iniciales en inglés RMD) y los programas de MIG Pro-Pulse™** son programas sinérgicos diseñados específicamente para proporcionar el rendimiento óptimo de soldadura para tuberías en combinaciones del tipo de alambre, diámetro del alambre y protección del gas. Véase páginas 4 y 5 para la información en el proceso de soldadura.
- Selección del lado de alimentación izquierdo/derecho**
- La selección remota del programa** permite al soldador seleccionar un programa guardado, sin regresar a la fuente de poder.

**Las Tecnologías Wind Túnel Technology™ y Fan-On-Demand™** proporcionan un sistema de protección en los entornos de mucho polvo que existe en un taller de tubería.

(No se suministra el cable de soldadura y la pinza de tierra.)



**Panel de Conexiones de los Cables**

*Note: Las conexiones MIG están en el panel posterior de la fuente de poder – véase el Manual del Dueño*

- Conexión Dedicada de Soldadura Convencional**
- Conexión Dedicada del Cable de Trabajo**
- Conexión Dedicada del Cable de la Antorcha TIG**
- Conexión Dedicada de la Manguera de Gas para TIG**—El solenoide integrado de gas TIG, automáticamente enciende y apaga el gas en Alta Frecuencia o en el Modo Lift Arc (Levantar el Arco).
- Receptáculo de 115 VCA (10 amps)** para el enfriador de agua, si se usa.
- Receptáculo Dedicado para TIG Remoto**



**Alimentador de alambre sencillo o doble** disponible con un interface simple del operario. Velocidades de alimentación hasta 780 pulgadas por minuto.

**Fuente de poder del tamaño necesario** proporciona 350 amperios a 100% del ciclo de trabajo para soldadura convencional y TIG con aplicaciones de diámetros de electrodos convencionales y TIG de alto amperaje. Proporciona 400 amperios al 100% de ciclo de trabajo para los procesos de MIG y de Núcleo de Fundente.

Se suministran con la fuente de poder **colgadores para los cable** de las antorchas, los portaelectrodos de soldadura convencional y las antorchas de TIG.

**Juego de cable compuesto #300 454** 25 pies (7,6 m)  
**#300 456** 50 pies (15,2 m)  
 Para aplicaciones de alimentador remoto. Encierra el cable de control, el cable de soldadura y manguera de gas en una vaina protectora para simplificar la instalación y reducir el desorden en la celda de soldadura.

**Carro de ruedas PipeWorx #300 368**

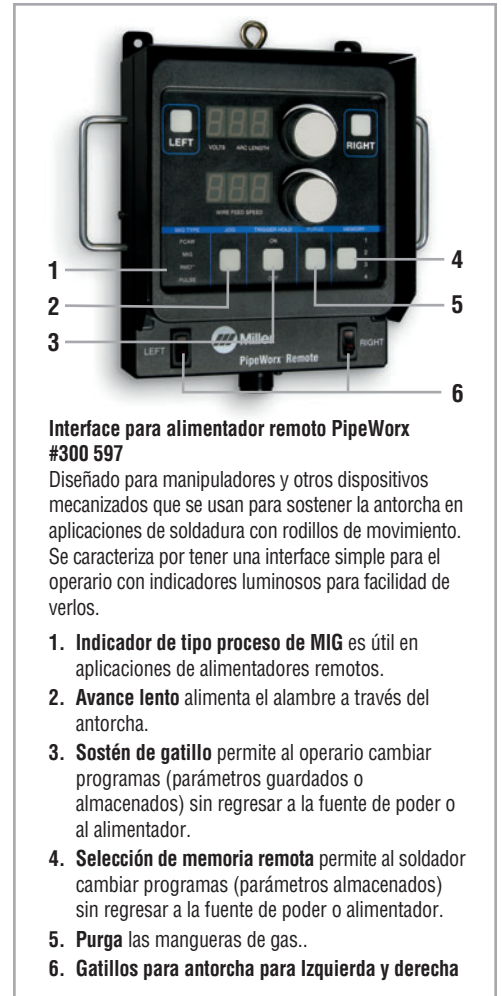
Incluye porta cilindros doble y asas frontales para la fuente de poder.

**Control de pie RFCS-14 HD #194 744 (Opcional)**

Para aplicaciones TIG. Control de corriente/contactador de servicio pesado y pedal de pie con estabilidad y durabilidad incrementadas por medio de una base más grande y un cordón más pesado. El cordón reconfigurable puede salir del frente, de atrás o de cualquier lado del pedal para mayor flexibilidad. Incluye cordón de 20 pies (6 m) y enchufe de 14 patillas.

**Carrito para alimentador #300 467**

Para aplicaciones de alimentador remoto. Incluye colgadores de cable y cajón o gaveta para consumibles.



**Interface para alimentador remoto PipeWorx #300 597**

Diseñado para manipuladores y otros dispositivos mecanizados que se usan para sostener la antorcha en aplicaciones de soldadura con rodillos de movimiento. Se caracteriza por tener una interface simple para el operario con indicadores luminosos para facilidad de verlos.

1. **Indicador de tipo proceso de MIG** es útil en aplicaciones de alimentadores remotos.
2. **Avance lento** alimenta el alambre a través del antorcha.
3. **Sostén de gatillo** permite al operario cambiar programas (parámetros guardados o almacenados) sin regresar a la fuente de poder o al alimentador.
4. **Selección de memoria remota** permite al soldador cambiar programas (parámetros almacenados) sin regresar a la fuente de poder o alimentador.
5. **Purga** las mangueras de gas..
6. **Gatillos para antorcha para Izquierda y derecha**

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

**Panel de Atrás del Alimentador**

**Conexión para el alambre de percepción de voltios**— Esto proporciona retroalimentación precisa del voltaje para operación apropiada de los procesos de soldadura MIG.

*Nota: El arco será más caliente que en los sistemas típicos de soldadura, en una fijación dada porque la pérdida de voltaje en el cable de soldadura no está incluida en la lectura que aparece en el medidor.*

## Accesorios Adicionales



**Interruptor de Programa Doble DSS-9 #071 833**

Permite al operador alterar entre dos juegos de parámetros durante la soldadura para proporcionar penetración consistente en una posición fija, o cambiar parámetros, entre los pases, en aplicaciones de soldadura en rodillos de rotación.



**Control Remoto RPBS-14 #300 666**

Se sujeta a la antorcha TIG para arranque remoto y parar la soldadura en el proceso de soldadura TIG.



**Conjunto para Rollo de Alambre #108 008**  
 Para rollo de alambre de 60 lbs. (27 kg)

**Cubiertas de Rollos**

Para rollos de 60 lbs. (27 kg)

**#195 412** Para alimentadora sencillo, o el lado izquierdo de un alimentador doble

**#091 668** Para el lado derecho de un alimentador doble

Protege al alambre del electrodo del polvo y los contaminantes. Para rollo de alambre de 60 lbs. (27 kg).



**Tapa de Carrete**

Para carretes de diámetro de 12 pulg. (305 mm)

**#057 607** Para alimentador sencillo, o el lado izquierdo de un alimentador doble

**#090 389** Para el lado derecho de un alimentador doble

Protege al alambre del electrodo del polvo y los contaminantes.

# Capacidad de Procesos de Soldar

El Sistema de Soldadura PipeWorx™ proporciona programas normales del proceso de soldadura (detallados en la tabla debajo), específicamente diseñados para la soldadura de tubos de acero dulce e inoxidable. Los Programas que se llaman MIG-Modified Short Circuit (MIG de Corto Circuito Modificado) (iniciales RMD™) y los Programas de MIG Pro-Pulse™ son programas sinérgicos específicamente diseñados para combinaciones de tipos de alambre de soldadura, diámetros de alambre, y gas protector.

La fuente de poder se la envía con los parámetros típicos de soldar para tuberías. Hay manera de refijar la fuente de poder y devolverla a las condiciones típicas de soldadura (las fijaciones establecidas en la fábrica). A los programas de soldadura sinérgicos solamente se los puede ajustar dentro de una gama de alimentación aceptable del alambre para impedir una operación en una condición inestable de arco. Esto promueve calidad de soldadura y simplifica el establecimiento inicial.



Proceso de Soldadura	Transferencia de Metal	Tipo de Material	Diámetro de Alambre	Gas Protector
Convencional "Stick" (SMAW)	—	—	—	—
AF TIG (GTAW)	—	—	—	—
Lift-Arc™ TIG (GTAW)	—	—	—	—
MIG (GMAW)	De corto circuito o de espray (rocío)	Acero dulce o al carbono	0,035 ó 0,045	C8-C15 (Argón/8-15% CO <sub>2</sub> ) C20-C25 (Argón/20-25% CO <sub>2</sub> ) 100% CO <sub>2</sub> Others
MIG (GMAW)	De corto circuito o de espray (rocío)	Acero inoxidable	0,035 ó 0,045	C2 (Argón/2% CO <sub>2</sub> ) 98/2 Ox (Argón/2% O <sub>2</sub> ) TriH (90% He/7.5% Ar/2.5% CO <sub>2</sub> ) Otros
MIG RMD (GMAW)	Corto circuito modificado	Acero dulce o al carbono	0,035 ó 0,045	C8-C15 (Argón/8-15% CO <sub>2</sub> ) C20-C25 (Argón/20-25% CO <sub>2</sub> ) 100% CO <sub>2</sub>
MIG RMD (GMAW)	Corto circuito modificado	Acero inoxidable	0,035 ó 0,045	C2 (Argón/2% CO <sub>2</sub> ) 98/2 Ox (Argón/2% O <sub>2</sub> ) TriH (90% He/7.5% Ar/2.5% CO <sub>2</sub> )
MIG (GMAW)	Pro-Pulse	Acero dulce o al carbono	0,035 ó 0,045	C8-C15 (Argón/8-15% CO <sub>2</sub> )
MIG (GMAW)	Pro-Pulse	Acero inoxidable	0,035 ó 0,045	C2 (Argón/2% CO <sub>2</sub> ) 98/2 Ox (Argón/2% O <sub>2</sub> ) TriH (90% He/7.5% Ar/2.5% CO <sub>2</sub> ) TriA (81% Ar/18% He/1% CO <sub>2</sub> )
Núcleo de Fundente (FCAW)	—	—	—	No hay requisito



*Nota: Otros programas no estándares están disponibles opcionalmente para aplicaciones únicas de soldadura. Estos programas están disponibles en tarjetas comerciales de memoria y operan por medio del Lector de Tarjetas PipeWorx en el interface del operario. Contacte a Miller para más información sobre materiales y gases menos comunes.*

## Tarjeta de Memoria PipeWorx

- #300 538 **Tarjeta en Blanco**—Se usa para almacenar y guardar programas
- #300 858 **Software del Sistema, Versión 1.08**—Para bajarlo sin costo, visite [Millerwelds.com](http://Millerwelds.com)
- #300 557 **Calibración**—Se usa para calibrar el sistema PipeWorx. Para bajarlo sin costo, visite [Millerwelds.com](http://Millerwelds.com)
- #300 536 **Inconel**—Pro Pulse diámetro de alambre 0,045 pulg., 75% Argón/25% Helio
- #300 675 **Acero Dulce, RMD, diámetro de alambre 0,052** con 75% Argón/25% CO<sub>2</sub>
- #300 460 **Trabas para la Gama**—Proporciona la habilidad de fijar valores de parámetro nominales y gamas para los procesos de alimentación de alambre.
- #300 667 **¡NUEVO! Accu-Power™**—Exhibe la potencia instantánea durante la soldadura para cumplir con el requisito nuevo de ASME para calcular la entrada de calor en los procesos complejos de forma de onda (RMD™ y Pro-Pulse™). Requiere el software de versión 1.07 mínimo.

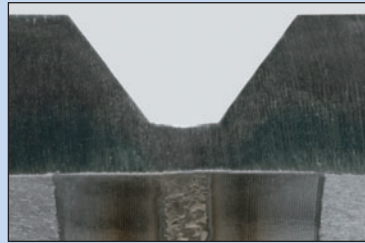
# Rendimiento Mejorado de Arco

## RMD™ (Deposición Regulada de Metal)

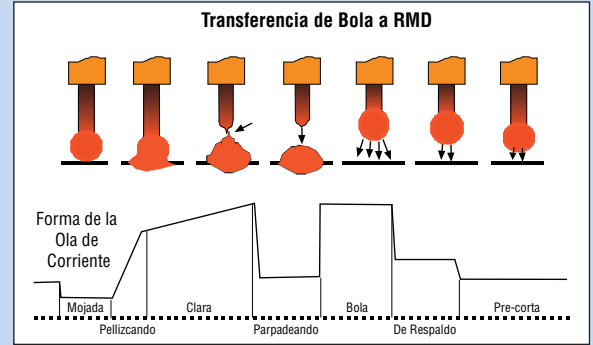
Una transferencia de metal precisamente controlada en corto circuito, que proporciona un arco y charco de soldadura calmados y estables. Esto disminuye la probabilidad de paso frío, ó falta de fusión, proporciona menos salpicadura y da un paso raíz de mejor calidad en tubería. La estabilidad del proceso de arco disminuye la manipulación requerida del charco por el operario, y es más tolerante a condiciones altas/bajas, reduciendo los requisitos de entrenamiento. El perfil del cordón de soldadura es más grueso que en las soldaduras de paso de raíz convencional, lo cual elimina la necesidad de un paso caliente, mejorando la productividad de soldadura. En algunas aplicaciones de acero inoxidable, puede ser posible eliminar el gas de respaldo (purga) para mejorar más la productividad y reducir los costos de soldadura.



RMD™ Carbon Steel



RMD™ Stainless



- Diseñada idealmente para la soldadura del paso de raíz
- Fusión consistente del lado de la pared
- Menos salpicadura de la suelda
- Tolerante a condiciones de ajuste altas-bajas
- Más tolerante a la distancia de la punta al trabajo
- Menos tiempo de entrenamiento al soldador
- Pasos más gruesos de raíz pueden eliminar el paso caliente
- Elimina gas de respaldo en algunas aplicaciones de acero inoxidable

## Pro-Pulse™

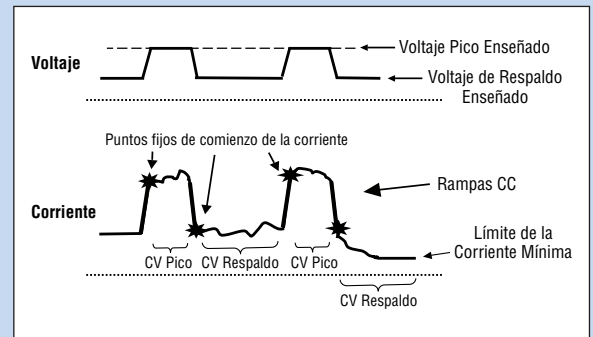
Este método de soldadura de pulso, proporciona un largo de arco más corto, un cono de arco más estrecho, y menos entrada o inversión de calor que con una transferencia de rocío de pulso. Ya que el proceso tiene círculo cerrado se elimina virtualmente arcos que deambulan y variaciones en las distancias de la punta-al-trabajo. Esto proporciona un control de charco más fácil en soldaduras en posición y fuera de posición, reduciendo el tiempo de entrenamiento del operario soldador. El proceso también mejora a fusión y llenar en la base de la suelda, permitiendo velocidades de avance más rápidas y mayor deposición. El proceso en conjunto con RMD Pro para soldadura de paso de raíz, permite procedimientos de soldadura con un solo alambre y un gas para eliminar el tiempo que toma cambiar de un proceso a otro.



Pro-Pulse Carbono



Pro-Pulse Inoxidable



- Diseñado idealmente para soldadura de llenar y dar el paso de completar
- Control más fácil del charco que del pulso de rocío convencional
- Largo de arco más corto y cono de arco más estrecho para soldadura fuera de posición
- Más tolerante a la variación de punta al trabajo
- Mejora la fusión y el llenar la base de la soldadura
- Menos entrada de calor reduce el tiempo de enfriamiento entre pases y mejora el tiempo de ciclo de soldadura
- Permite procedimientos de soldadura de un alambre y un gas.



# Especificaciones del Sistema de Soldadura PipeWorx™ (Sujeto a cambio sin aviso previo.)

## Fuente de Poder PipeWorx



Modo de Soldar	Salida Nominal al 100% de Ciclo de Trabajo	Gama de Amps./ Voltios	Entrada de Amps. a la Salida Nominal, 60 Hz., Trifásico				KVA	KW	Voltaje Máximo de Circuito Abierto	Dimensiones	Peso
			230 V	400 V	460 V	575 V					
CC: Stick	350 A a 34 VCD	40–350 A	36,8	24,3	22,5	18,9	230 V 14,8 400 V 16,9 460 V 18,0 575 V 19,0	230 V 13,7 400 V 14,3 460 V 13,7 575 V 13,8	90	Al. 28 pulg. (711 mm) An. 19-1/2 pulg. (495 mm) Prof: 31-3/4 pulg. (806 mm)	225 lbs. (102 kg)
CC: CD TIG	350 A a 34 VCD	10–350 A									
CV: MIG/ Núcleo de Fundente	400 A a 44 VCD	10–44 V	53,6	33,4	31,1	26	230 V 21,5 400 V 23,1 460 V 24,7 575 V 25,9	230 V 20,0 400 V 20,7 460 V 19,9 575 V 19,7			

## Alimentadores PipeWorx Sencillo y Doble

Potencia de Entrada	Gama de Velocidad de Alimentación	Capacidad del Diámetro de Alambre	Tasa de Entrada de Circuito de Soldadura	Capacidad Máxima del Tamaño de Carrete	Dimensiones		Peso Neto	
					Sencillo	Doble	Sencillo	Doble
24 VCA, 11 Amps	50–780 pulg./min. (1,3–19,8 MPM)	0,035–0,062 in (0,9–1,6 mm)	100 Voltios, 750 Amps., 100% Ciclo de Trabajo	60 lbs. (27 kg)	Al. 14 pulg. (356 mm) An. 19 pulg. (483 mm) Prof: 29 pulg. (737 mm)	14 pulg. (356 mm) 19 pulg. (483 mm) 29 pulg. (737 mm)	65 lbs. (29,5 kg)	90 lbs. (41 kg)

## Juegos de Rodillos de Alimentación (Ordene de Piezas de Servicio de Miller.)

Seleccione los juegos de rodillos de alimentación de la tabla abajo según el tipo y tamaño de alambre que esté usándose. Los juegos de rodillos de alimentación incluyen 4 rodillos, las guías necesarias y se caracteriza por tener una manga anti-desgaste para la guía de entrada.

Tamaño de Alambre	Ranura "V" para Alambre Duro	Estriada "V" para Alambres con Núcleo de Fundente de Exterior Duro
0,035 pulg. (0,9 mm)	#151 026	#151 052
0,040 pulg. (1,0 mm)	#161 190	—
0,045 pulg. (1,1/1,2 mm)	#151 027	#151 053
0,052 pulg. (1,3/1,4 mm)	#151 028	#151 054
1/16 pulg. (1,6 mm)	#151 029	#151 055
0,068/0,072 pulg. (1,8 mm)	—	#151 056
5/64 pulg. (2,0 mm)	—	#151 057
3/32 pulg. (2,4 mm)	—	#151 058

## Guías de Alambre

Tamaño de Alambre	Guía de Entrada	Guía Intermediaria
0,023–.040 pulg. (0,6–1,0 mm)	#150 993	#149 518
0,045–0,052 pulg. (1,1–1,4 mm)	#150 994	#149 519
1/16–5/64 pulg. (1,6–2,0 mm)	#150 995	#149 520
3/32–7/64 pulg. (2,4–2,8 mm)	#150 996	#149 521

## Sistemas Típicos de Soldadura PipeWorx™ (El metal de aporte y gas protector se venden separadamente.)



### Sistema Enfriado por Aire

El conjunto de Sistema de Soldadura PipeWorx (#951 381) incluye fuente de poder (con colgadores de cables), carro de ruedas y mangos, alimentador doble, juego de cables con un alambre perceptor del trabajo de 25 pies (7,6 m.), y dos antorchas PipeWorx 300. Véase información para ordenar (en la última página) para los números de las partes incluidas en el conjunto.



### Enfriado por Aire con Sistema Remoto de Alimentación

Al sistema se lo muestra con la fuente de poder (#907 382), carro de ruedas (#300 368), alimentador doble (#300 366), con cable compuesto de 25 pies (#300 454), carro del alimentador (#300 467), dos antorchas de 300 amps. (#194 400), control remoto de pie (#194 744), regulador/flujoímetros (#194 738), y antorcha TIG (WP11725RM con adaptador 105757).



### Sistema Enfriado por Agua

El sistema se muestra con el conjunto de Sistema de Soldadura PipeWorx (#951 381), el enfriador PipeWorx (#300 370) para Soldadura MIG o TIG (que se puede quitar para dar servicio y reparar), control remoto de pie (#194 744), regulador/flujoímetros (#194 738) se requieren 2, y antorcha TIG (WP1825RM con adaptador 45V11).

## Características de las Antorchas Bernard® de PipeWorx™

Como el fabricante preferido de Miller, para antorchas MIG sostenidas a mano y consumibles, Bernard se enorgullece en proporcionar productos duraderos e innovadores para uso con las máquinas de soldar y alimentadores Miller. Cada producto de Bernard es versátil, confiable y hecho con la medida de mejorar su productividad y rendimiento de soldadura.



Se recomienda la Antorcha PipeWorx 250-15 para soldadura del paso raíz, especialmente en aplicaciones fijas donde la visibilidad es difícil. Se recomienda la PipeWorx 300-15 para llenar y terminar soldadura de pase con los procesos de soldadura Flux Cored (Núcleo de Fundente) o MIG Pulsado. En aplicaciones de soldar donde se usa un gas y un alambre para soldar, las antorchas PipeWorx 350-15 se pueden usar para depositar el paso raíz. (Se debiera considerar una boquilla de diámetro más pequeño para mejorar la visibilidad del charco, y se debe usar para soldadura de paso raíz en acero inoxidable sin gas de purga.)

<b>Versatilidad</b>	Se puede usar para soldadura MIG, MIG Pulsado, y Núcleo de Fundente.
<b>Ergonómica</b>	Antorcha compacta y liviana para capacidad de alto amperaje que reduce la fatiga del operario mejorando la productividad.
<b>Visibilidad</b>	La combinación de puntas y boquillas aflautadas y con cuello de 60° dan visibilidad excelente en pases de raíz en uniones de tubos.
<b>Punta Centerfire™</b>	Proporciona una punta que simplemente se empuja sin rosca para intercambio rápido. No se requieren herramientas.

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

Model Bernard	100% Ciclo de Trabajo NEMA	100% Ciclo de Trabajo CE	60% Ciclo de Trabajo CE	35% Ciclo de Trabajo CE	Tipo de gas	Longitud del Cable	Peso Neto
PipeWorx 250-15	300 A	250 A	300 A	365 A	100% CO <sub>2</sub>	15 pies (4,6 m)	9 lbs. (4,1 kg)
	—	210 A	250 A	300 A	80% Argón/20% CO <sub>2</sub>		
PipeWorx 300-15	350 A	320 A	370 A	470 A	Gas CO <sub>2</sub>	15 pies (4,6 m)	10 lbs. (4,6 kg)
	—	270 A	270 A	390 A	80% Argón/20% CO <sub>2</sub>		

### Consumibles Claves de la Antorcha

Descripción	Número de Parte	Cantidad del Paquete
Punta ahusada de 0,035 pulg.	TT-035 <sup>1</sup>	10
Punta ahusada de 0,040 pulg.	TT-039	10
Punta ahusada de 0,045 pulg.	TT-045	10
Punta de 0,035 pulg.	T-035	10
Punta de 0,040 pulg.	T-039	10
Punta de 0,045 pulg.	T-045 <sup>2</sup>	10
Punta de 0,052 pulg.	T-052	10
Punta de 1/16 pulg.	T-062	10
Forro de 0,035 – 0,045	43115 <sup>1,2</sup>	1
Forro de 0,045 – 0,062	44215	1

<sup>1</sup>Estándar en el PipeWorx 250-15.

<sup>2</sup>Estándar en el PipeWorx 300-15

Descripción	Número de Parte	Cantidad del Paquete
Boquilla de diámetro interno de 5/8 pulg.	NS-5818C <sup>2</sup>	10
Boquilla de diámetro interno de 5/8 pulg.	N-5818C	10
Boquilla de diámetro interno de 1/2 pulg.	NS-1218C	10
Boquilla de diámetro interno de 3/4 pulg.	N-3418C	10
Boquilla de diámetro interno de 3/8 pulg. con punta ahusada	NT-3800C	10
Boquilla de diámetro interno de 3/8 pulg. con punta ahusada	NST-3800B	10
Boquilla de diámetro interno de 3/8 pulg. con punta ahusada extendida	NST-38XTB <sup>1</sup>	10
Difusor	D-1	10
Difusor	DS-1 <sup>1,2</sup>	10
Conjunto de 60° de tubo Q	QT2-60 <sup>1,2</sup>	1
Conjunto de 80° de tubo Q	QT2-80	1
O-ring	4929	10

## Antorchas TIG Weldcraft®







Complete su Sistema de Soldar PipeWorx™ con una antorcha TIG de Weldcraft®. Las antorchas de Weldcraft usan componentes de alta calidad, duraderos, con diseños innovadores para asegurar rendimiento de vida útil larga y sin dificultades, mejor productividad y costos más bajos. Eso es lo que hace a las Antorchas Weldcraft "La Elección del Operario Soldador TIG".

**WELD** The TIG Welder's Choice  
**CRAFT**

Weldcraft.com 1-800-752-7620

Tipo de Antorcha	Antorcha	Adaptador
<b>Enfriada por Aire (Un Cable) Ordene de Partes de Miller</b>	WP1725RM	105Z57 (150 A)
	WP2625RM	45V62 (200 A)
<b>Enfriada por Agua (Un Cable) Ordene de Partes de Miller</b>	WP1825RM	45V11 (350 A)
	WP2025RM	45V11 (250 A)

# Información para Ordenar (Seleccione una fuente de poder, alimentador de alambre y un conjunto de cable para completar el sistema.)

Conjunto PipeWorx™	Stock No.	Description	Qty.	Price
<b>Sistema de Soldar PipeWorx™</b> <i>(No incluye cable de potencia de entrada, mangueras de gas, reguladores/flujoímetros, cable de trabajo y pinza portaelectrodos y cable, antorcha TIG y cable, remotos TIG)</i>	#951 381 #951 382	230/460 V, Trifásico, 60 Hz. Enfriado por Aire 575 V, Trifásico 60 Hz. Enfriado por Aire Los sistemas incluyen fuente de poder (con colgadores para montaje lateral de los cables) carro de ruedas y mangos (#300 368), alimentador doble (#300 366), juego de cables (#300 367) de 25 pies (7,6 m), alambre de percepción de trabajo y dos antorchas PipeWorx 300 (#195 400).		
<b>Juego de Accesorios para PipeWorx de Alimentador Doble</b>	#300 568	Incluye cable de trabajo de 25 pies (7,6 m), pinza de trabajo, EG500, dos reguladores/flujoímetros de Smith® y dos mangueras de gas de 4 pies (1,2 m).		
<b>Para configurar un Sistema Custom PipeWorx – véase página 6 para configuraciones típicas del sistema</b>				
<b>1 Seleccione una Fuente de Poder</b> 	<b>Fuente de Poder PipeWorx™ 400</b>	#907 382 #907 384 #907 475	230/460 V, Trifásica, 60 Hz., Incluye colgadores para montaje lateral de los cables 575 V, Trifásica, 60 Hz., Incluye colgadores para montaje lateral de los cables 400 V, Trifásico, 50 Hz., Incluye colgadores para montaje lateral de los cables <i>Incluye una tarjeta de memoria en blanco (#300 538) y una manguera corta de gas para conectar la conexión del gas de salida en la fuente de poder al bloque TIG. No incluye un cable de potencia de entrada</i>	
<b>2 Seleccione un alimentador de alambre</b> 	Alimentador Sencillo Estilo Banco Alimentador Doble Estilo Banco	#300 365 #300 366	Incluye la combinación de rodillos de alimentación tipo V lisos de 0,035/0,045 Incluye la combinación de rodillos de alimentación tipo V lisos (para alambre sólido), y alimentadores de alambres tipo V estriados de 0,045 (para alambre con núcleo de fundente)	
<b>3 Seleccione un juego de cables</b>  Véase página 3	Juego de Cables <i>(Para el alimentador que se usa en la fuente de poder)</i> Juego de Cables Compuesto <i>(Para aplicaciones de alimentador )</i>	#300 367 #300 454 #300 456	Cable de control del alimentador de 5 pies (1,5 m), cable de soldadura y alambre de percepción de trabajo de 25 pies (7,6 m) Cable compuesto de 25 pies (7,6 m) con cable de control del alimentador, manguera de gas y cable de soldar en vaina protectora, y alambre de percepción de trabajo de 25 pies Cable compuesto de 50 pies (15,2 m) con cable de control del alimentador, manguera de gas y cable de soldar en vaina protectora, y alambre de percepción de trabajo de 50 pies	
<b>4 Seleccione una Antorcha MIG</b>  Véase página 7	Antorcha Bernard® PipeWorx™ 250-15 <i>(Recomendada sólo para pase de raíz)</i> Antorcha Bernard® PipeWorx™ 300-15	#195 399 #195 400	Antorcha MIG enfriada por aire de 15 pies (4,6 m) de 250 A Antorcha MIG enfriada por aire de 15 pies (4,6 m) de 300 A. (Incluida en los conjuntos.)	
<b>Opciones del Sistema</b>				
Carro de Ruedas PipeWorx™	#300 368	Véase página 2. Para fuente de poder. Incluye portacilindros y mangos		
Enfriador PipeWorx™ <i>(Se vende el enfriador separadamente)</i>	#300 370	Véase página 6. Para soldadura MIG o TIG		
Enfriador <i>(Se vende caja de 4 galones)</i>	#043 810	Para soldadura MIG o TIG		
Carro de Alimentador	#300 467	Véase página 3. Para aplicaciones de alimentador remoto.		
<b>Accessories</b>				
Tapas para carretes (para carrete de 12 pulg. [305 mm])	#057 607 #090 389	Véase página 3. Para alimentador sencillo o lado izquierdo del alimentador doble Véase página 3. Para el lado derecho del alimentador doble		
Ensamblaje de Rollo de Alambre (para rollo de 60 lbs. [27 kg])	#108 008	Véase página 3.		
Tapas de Rollo (para rollo de 60 lbs. [27 kg])	#195 412 #091 668	Véase página 3. Para alimentador sencillo o lado izquierdo del alimentador doble Véase página 3. Para el lado derecho del alimentador doble		
Interruptor DSS-9 para Dual Schedule (Programa Doble)	#071 833	Véase página 3. Se usa para cambiar los parámetros de soldadura durante la soldadura		
Interface de Alimentador Remoto PipeWorx con Gatillos de Antorcha y Cable	#300 597	Véase página 3. Para sistemas mecanizados		
Consumibles de Alimentador de Alambre		Véase página 6 para alimentadores de alambre, guías de entrada y guías Intermediarias		
Antorchas TIG Weldcraft®		Véase página 7		
Control Remoto RFCS-14 HD	#194 744	Véase página 2. Control de pie de servicio pesado para corriente/contactor		
Interruptor Remoto para Encender y Apagar RPBS-14	#300 666	Véase página 3. Remoto para soldadura TIG		
Abrazadera para Control de Pie	#300 676	Se usa para sostener el Control Remoto de Pie RFCS-14 HD		
Tarjetas de Memoria PipeWorx		Véase página 4		
Regulador/Flujoímetro Smith®	#194 738			

Fecha: Precio Total Cotizado:

Distribuido por:

