



LA **REBELIÓN** SIGUE CRECIENDO.

EMP 205ic AC/DC

EMP 215ic

EMP 235ic

EMP 255ic

EMP 320ic

REBEL: LAS MÁQUINAS INDUSTRIALES VERDADERAMENTE MULTIPROCESO QUE HAY QUE VER PARA CREER.

Tanto si elige la EMP 215ic portátil y monofásica como si prefiere una unidad trifásica industrial como la EMP 320ic, se sorprenderá de la estabilidad y la fiabilidad del arco, que le garantiza el mayor rendimiento. Existen tres verdades para cada Rebel: superan a la competencia, hacen frente a cualquier cosa que pueda surgir en el taller o sobre el terreno y facilitan su trabajo.



ALTO RENDIMIENTO

Muchas máquinas se autoproclaman como multiproceso pero son poco más que unidades MIG disfrazadas. Pero la Rebel, no. Se trata de verdaderas soldadoras multiproceso, lo que significa que tanto si está soldando MIG, con núcleo de fundente, MMA (incluso los complicados electrodos 6010) o TIG, estas soldadoras se comportarán como si hubieran sido diseñadas para ese proceso.

TECNOLOGÍA DE PRÓXIMA GENERACIÓN

Tanto si lleva dos años soldando como si lleva veinte, seguro que le impresionará la tecnología exclusiva sMIG (smartMIG) de la Rebel. Para el aprendiz, el modo básico simplifica la configuración inicial. Para el profesional, el control de arco dinámico integrado supervisa continuamente su soldadura y se adapta a su técnica, consiguiendo un arco suave y estable, y soldaduras excelentes y repetibles.

RESISTENCIA INIGUALABLE

Usted trabaja en sus instalaciones, sobre el terreno y en el taller. Necesita una máquina que pueda ir con usted a cualquier lugar y soportar los exigentes ambientes a los que se enfrenta. La Rebel lo hace. Con una sólida jaula rodante con varias asas, una estructura monobloque de acero y un nivel de protección IP23S, el exterior robusto de la Rebel le ofrece la confianza para ir a donde necesita sin ningún temor.

SOLDADURA DE LÁMINAS DELGADAS DE METAL

Ahora puede soldar láminas delgadas de metales como el aluminio con resultados excelentes. La Rebel 205ic AC/DC se creó para ello con características avanzadas como los ajustes de frecuencia CA hasta 400 Hz TIG CC pulsado.

TECNOLOGÍA SMART MIG.

Esta tecnología que llamamos sMIG (smartMIG) produce menos salpicaduras, minimiza los defectos de soldadura y se adapta a su técnica de trabajo, proporcionando un arco suave y estable, así como soldaduras repetibles. Simplemente ajuste el diámetro del hilo y el espesor de la chapa, y estará preparado para soldar. No importa su nivel de destreza, la configuración se realiza de forma rápida y fácil con un modo básico para el aprendiz y un modo avanzado para el experto.

SELECCIONE sMIG EN EL MENÚ



SELECCIONE EL DIÁMETRO DEL HILO



SELECCIONE EL TIPO DE MATERIAL



AJUSTE EL ESPESOR DEL MATERIAL



COMIENCE A SOLDAR Y sMIG HARÁ EL RESTO



SELECCIONE LA REBEL IDEAL QUE ENCAJE CON SU APLICACIÓN.

Esta guía de selección le ayudará a elegir la máquina adecuada que cumpla con sus requisitos. Examine las siguientes preguntas y encuentre la información correspondiente junto a cada máquina.

¿Cuál es la tensión de entrada disponible en el lugar de trabajo?

La monofásica funciona bien para aplicaciones con hilos de entre 0,8 y 1,0 mm y soldaduras cortas con hilos con núcleo de fundente de 1,2 mm. Para aplicaciones con hilos de 1,2 mm y ciclos de trabajo más exigentes, sería más adecuado un sistema trifásico.

¿Dónde se usará predominantemente la máquina?










Para trabajos de campo, considere una de las máquinas diseñadas para bobinas de 5 kg (200 mm). Para talleres con un consumo de hilo mayor, elija una máquina capaz de soportar bobinas de 18 kg (300 mm).

¿Qué potencia de salida se requiere?

La elección de una máquina con una potencia de salida mayor permitirá el uso de hilos más gruesos e hilos con núcleo de fundente en un entorno de producción.

¿Trabaja con láminas delgadas de metal?

Considere seleccionar la Rebel EMP 205ic AC/DC para las capacidades TIG adicionales. Frecuencia CA hasta 400 Hz para un incremento del enfoque en el arco y TIG CC pulsado para un mayor control del calor, incluso en materiales delgados.

	EMP 205ic AC/DC			EMP 215ic
	Para las capacidades TIG adicionales			Para la máxima portabilidad
Tensión de entrada	Monofásica 110-230 V			Monofásica 110-230 V
Potencia de salida	MIG 205 A al 25 %	MMA 170 A al 25 %	CA/CC (TIG) 205 A al 25 %	205 A al 25 %
Salida máxima	235 A			235 A
Tamaño de la bobina	200 mm			200 mm
Peso	25,5 kg (portátil)			21,5 kg (portátil)
Sistema de transmisión	2 ruedas, velocidad de alimentación de hilo de 11,9 m/min			2 ruedas, velocidad de alimentación de hilo de 11,9 m/min
Tipo y dimensiones del hilo	Acero al carbono	0,6-1,0 mm	Acero al carbono	0,6-1,0 mm
	Acero inoxidable	0,8-1,2 mm	Acero inoxidable	0,8-1,2 mm
	Núcleo de fundente	0,8-1,2 mm	Núcleo de fundente	0,8-1,2 mm
	Aluminio	1,0-1,2 mm	Aluminio	1,0-1,2 mm
				
	   			  



EMP 235ic		EMP 255ic		EMP 320ic	
Para talleres con alimentación monofásica		Para soldadura de producción con hilos sólidos		Para soldadura de producción con hilos sólidos y de núcleo de fundente	
Monofásica 110-230 V		Trifásica 360-440 V		Trifásica 360-440 V	
230 A al 25 %		255 A al 40 %		320 A al 40 %	
250 A		300 A		350 A	
200-300 mm		200-300 mm		200-300 mm	
28,6 kg		31,4 kg		31,4 kg	
2 ruedas, velocidad de alimentación de hilo de 17,8 m/min		4 ruedas, velocidad de alimentación de hilo de 20,3 m/min		4 ruedas, velocidad de alimentación de hilo de 20,3 m/min	
Acero al carbono	0,6-1,0 mm	Acero al carbono	0,8-1,2 mm	Acero al carbono	0,8-1,4 mm
Acero inoxidable	0,8-1,0 mm	Acero inoxidable	0,8-1,2 mm	Acero inoxidable	0,8-1,4 mm
Núcleo de fundente	0,8-1,2 mm	Núcleo de fundente	0,8-1,2 mm	Núcleo de fundente	0,8-1,6 mm
Aluminio	1,0-1,2 mm	Aluminio	1,0-1,2 mm	Aluminio	1,0-1,4 mm



TODO LO QUE NECESITA SABER SOBRE LA **REBEL**.

La Rebel, el resultado de años de investigación de los usuarios finales, combina la tecnología de soldadura más avanzada con una intuitiva interfaz de usuario, para que empezar a soldar sea rápido y sencillo.

PANTALLA TFT / INTERFAZ DE USUARIO

Todas las variantes de EMP (Multiproceso de ESAB) incluyen una pantalla TFT a color de 86 mm (4,3 in). El panel puede mostrar información en **22 idiomas** para que sea muy fácil de configurar, sin importar la nacionalidad del usuario. El panel también incluye:

- Listas de piezas de repuesto y desgaste, y vistas despiezadas del mecanismo de alimentación del hilo y la torcha MIG
- Guías de parámetros de soldadura para todos los procesos
- Recomendaciones de mantenimiento



MECANISMO DE ALIMENTACIÓN DE HILO CON CUATRO RUEDAS CON PURGA DE GAS Y AVANCE LENTO DEL HILO

Para cambios rápidos y cómodos de los hilos o la bobina, la EMP 255ic y la EMP 320ic poseen las funciones de avance lento y purga de gas. El hilo puede suministrarse a través de la torcha, y el gas puede purgarse a través del sistema sin activar la torcha MIG. El mecanismo de alimentación de hilo con cuatro ruedas asegura una alimentación del hilo precisa y constante sin importar el material o el tipo. Los rodillos de transmisión y las guías del hilo pueden extraerse y sustituirse fácilmente sin utilizar herramientas. La alta velocidad de alimentación del hilo aumenta el espesor del material que puede soldarse con hilos más finos, como los de acero inoxidable y aluminio de 0,8 mm.



VÁLVULAS DE ENTRADA DE GAS DOBLES Y VÁLVULA DE SALIDA DE GAS TIG

Las válvulas de entrada de gas dobles permiten que dos gases diferentes se conecten simultáneamente (o individualmente). En combinación con la válvula de salida de gas ubicada en el panel delantero de la máquina, tanto una torcha MIG como una TIG pueden conectarse y funcionar usando diferentes tipos de gas. El inicio del flujo de gas se controla automáticamente y no se necesita una válvula de gas manual en la torcha TIG.

ARRANQUE LENTO

Cuando se activa, la velocidad de alimentación de hilo se reduce durante el arranque de la soldadura cuando el gas empieza a fluir. La velocidad de alimentación de hilo aumenta hasta alcanzar el valor seleccionado cuando el hilo entra en contacto con la pieza de trabajo, lo que garantiza una soldadura suave y sin salpicaduras.

GUÍA DE FUNCIONES	EMP 205ic AC/DC	EMP 215ic	EMP 235ic	EMP 255ic	EMP 320ic
Función MIG/MAG	X	X	X	X	X
Función MMA	X	X	X	X	X
Función TIG CA	X				
Función LiftTIG	X	X	X	X	X
sMIG	X	X	X	X	X
Pantalla TFT multilingüe	X	X	X	X	X
Capacidad para bobina de 200 mm	X	X	X	X	X
Capacidad para bobina de 300 mm			X	X	X
Mecanismo de alimentación de hilo con dos ruedas	X	X	X		
Mecanismo de alimentación de hilo con cuatro ruedas				X	X
Almacenamiento del ajuste de soldadura (memorias)	X	X	X	X	X
Control de inductancia	X	X	X	X	X
Función de gatillo 2t y 4t	X	X	X	X	X
Ajuste de tensión de alta resolución	X	X	X	X	X
SCT (interrupción de cortocircuitos)	X	X	X	X	X
Tiempo ajustable del posquemado	X	X	X	X	X
Flujo de pregas y posgas (TIG y MIG/MAG)	X	X	X	X	X
Soldadura por puntos (MIG/MAG)	X	X	X	X	X
Purga de gas				X	X
Avance lento del hilo				X	X
Arranque lento	X			X	X
Arranque en caliente y fuerza del arco regulables (MMA)	X	X	X	X	X
Rampa ascendente y descendente regulable (TIG)	X	X	X	X	X
Válvula de entrada de gas doble	X		X	X	X
Válvula de salida de gas TIG	X		X	X	X
Arranque de alta frecuencia (HF)	X				
CC pulsada	X				
Ajuste de frecuencia	X				
Amplitud compensada	X				
Intensidad Dual TIG	X				

CARRO UNIVERSAL

El carro de dos ruedas facilita una conexión y una desconexión sin herramientas de la fuente de alimentación, y está diseñado para trasladar bombonas de gas pequeñas y de gran tamaño (hasta 50 l). El formato compacto y el tamaño reducido facilitan las maniobras a través de puertas y espacios estrechos.



REBEL EMP 215ic

La máquina multiproceso EMP 215ic es ideal para talleres más pequeños, trabajos de revisión y reparación y de instalación en campo. Es realmente una máquina con la que puede «soldar cualquier cosa, en cualquier parte», capaz de funcionar en modo MIG/MAG, MMA y TIG con cualquier potencia de entrada entre 120 y 230 V.



EMP 215ic

La EMP 215ic presenta una pantalla TFT a color multilingüe con la que el soldador puede personalizar el contenido y elegir qué se visualiza. Use el modo básico para conseguir una mayor simplicidad y el modo avanzado para un ajuste fino casi ilimitado del rendimiento de la soldadura. Al elegir EMP, las capacidades de la máquina se desbloquean, ofreciendo un rendimiento MIG/MAG, MMA y TIG superior.

DATOS TÉCNICOS	EMP 215ic
Rango de ajuste (MIG/MAG)	15 A/14,8 V - 230 A/25,5 V
Rango de ajuste (TIG)	5 A/10,2 V - 200 A/18 V
Rango de ajuste (MMA)	16 A/20,6 V - 180 A/27,7 V
Capacidad de soldadura (MIG/MAG)	
Ciclo de trabajo al 25 %	205 A/24,3 V
Ciclo de trabajo al 60 %	125 A/20,3 V
Ciclo de trabajo al 100 %	110 A/19,5 V
Rango de tensión de alimentación	120-230 V CA (monofásica)
Rango de velocidad de alimentación de hilo	1,5-12,1 m/min
Peso	21,5 kg
Dimensiones de la fuente de alimentación, la. x an. x al.	584 x 229 x 406 mm
Enchufe de alimentación	Enchufe Schuko para 230 V y 16 A

EMP 215ic, con una tasa de 205 A al 25 % del ciclo de trabajo, ideal cuando la portabilidad es clave



La información de pedido se encuentra en la contraportada.

MIG

NÚCLEO DE FUNDENTE

MMA

TIG CC

REBEL EMP 235ic

La Rebel EMP 235ic, con capacidad para una bobina de 18 kg, es el equipo de soldadura más móvil de su categoría y posee la potencia y el rendimiento para rematar incluso los trabajos más exigentes. Las aptitudes multiproceso de la EMP 235ic combinadas con su bajo peso y un formato compacto hacen que esta máquina sea verdaderamente versátil.

PORTABILIDAD SIN PRECEDENTES.

Con tan solo 28,6 kg de peso, la Rebel EMP 235ic es la máquina más ligera de su clase. Con cuatro asas perfectamente situadas y la capacidad de desconectar la fuente de alimentación de su carro, podrá resolver cualquier trabajo en cualquier parte, con una capacidad de tensión dual de 90 a 270 V.

POTENCIA PARA RENDIR.

La Rebel EMP 235ic dispone de una gran potencia y es perfecta para cualquier aplicación que requiera hilos de soldadura de 0,6 a 1,0 mm. Con una capacidad máxima de soldadura de 250 A/30 V y una capacidad nominal de 230 A al 25 % cuando se conecta a un fusible de red de 16 A, esta máquina es capaz de resolver trabajos difíciles donde tan solo se disponga de alimentación monofásica.

VERSATILIDAD IMBATIBLE.

La Rebel EMP 235ic es tres máquinas en una: MIG, TIG y MMA. Permite soldar una amplia gama de aplicaciones y espesores de metal, incluida la gama completa de hilos de 1,0 mm en arco corto e hilos sólidos o de núcleo de fundente de hasta 1,2 mm. Además, la Rebel EMP 235ic puede soldar con electrodos de hasta 4,0 mm y varillas TIG de hasta 5,0 mm.

DATOS TÉCNICOS	EMP 235ic
Rango de ajuste (MIG/MAG)	15 A/14,8 V - 235 A/26,0 V
Rango de ajuste (TIG)	5 A/10,2 V - 240 A/19,6 V
Rango de ajuste (MMA)	16 A/20,6 V - 210 A/28,4 V
Capacidad de soldadura (MIG/MAG)	
Ciclo de trabajo al 25 %	230 A/25,5 V
Ciclo de trabajo al 40 %	195 A/23,8 V
Ciclo de trabajo al 60 %	170 A/22,5 V
Rango de tensión de alimentación	120-230 V CA (monofásica)
Rango de velocidad de alimentación de hilo	2,0-17,8 m/min
Peso	28,6 kg
Dimensiones de la fuente de alimentación, la. x an. x al.	686 x 292 x 495 mm
Enchufe de alimentación	Enchufe Schuko para 230 V y 16 A

La información de pedido se encuentra en la contraportada.

PARA SOLDAR ALUMINIO: EMP 215ic / EMP 235ic ESAB recomienda usar el OK Autrod 5183 con gas de protección 100 % argón. Al soldar aluminio es importante configurar el sistema correctamente y usar los accesorios apropiados.

OPERACIÓN	N.º de pieza	Descripción
Sustituya la funda de acero por una funda de PTFE de baja fricción	0700200091	Funda de PTFE de 3 metros para hilos de 0,8-1,0 mm
Sustituya los rodillos de alimentación por la variante con ranuras en U	0367556004	Rodillo de transmisión con ranura en U para hilo de 1,0/1,2 mm
Sustituya el tubo guía de salida por la variante de PTFE	0464598880	Tubo guía de salida de PTFE para Al

PARA SOLDAR HILO CON NÚCLEO DE FUNDENTE CON DOBLE PROTECCIÓN: EMP 215ic / EMP 235ic ESAB recomienda el uso del OK Tubrod 15.14 de 1,2 mm combinado con la torcha PSF 315 MIG/MAG.

OPERACIÓN	N.º de pieza	Descripción
El PSF 315 está configurado de fábrica para hilos de 1,2 mm	0458401880	PSF 315, torcha de soldadura de 3 metros
Sustituya el rodillo de alimentación por una variante con ranuras en V para hilos de 1,2 mm	0367556003	Rodillo de transmisión con ranura en V para hilo de 1,0/1,2 mm

MIG

NÚCLEO DE FUNDENTE

MMA

TIG CC

REBEL EMP 255ic Y EMP 320ic

Las máquinas industriales y verdaderamente multiproceso que combinan potencia y movilidad. Estos sistemas compactos y ligeros ofrecen flexibilidad en cualquier entorno de fabricación. Diseñado en base a su productividad y fiabilidad, el sistema de alimentación de hilo de cuatro ruedas proporciona una calidad de soldadura alta y uniforme sin importar el material que haya que soldar.

La EMP 320ic, con una capacidad máxima de 350 amperios, es el sistema de soldadura universal ideal capaz de admitir todos los hilos sólidos y con núcleo de fundente de 1,2 mm con un ciclo de trabajo exigente. La EMP 255ic tiene una capacidad máxima de 300 amperios.

PARÁMETROS DE ARRANQUE

Los parámetros de arranque adaptables automáticamente proporcionan arranques distintos y precisos siempre, sin importar el tipo ni las dimensiones del hilo.

FÁCIL DE USAR

Una pantalla TFT increíblemente fácil de usar y multilingüe incorpora listas de piezas de repuesto y guías de parámetros de soldadura para todos los procesos.

MOVILIDAD

Con un peso de 31,4 kg, la máquina puede levantarse manualmente o transportarse en un carro para conseguir una movilidad inigualable.

POTENCIA

Un ciclo de trabajo alto combinado con un sistema resistente de alimentación del hilo de cuatro ruedas ofrece una velocidad y un par motor altos, convirtiéndola en la herramienta perfecta para los trabajos más exigentes.

Tecnología sMIG

La innovadora función smart-MIG supervisa dinámicamente las características del arco adaptándose totalmente a su técnica, lo que da como resultado un arco suave y estable. Ajuste el diámetro del hilo, el material y el espesor de la lámina, y estará preparado para soldar.

RENDIMIENTO

Consiga prestaciones MMA completas con electrodos de hasta 5 mm y un excelente rendimiento Lift TIG con preflujo y posflujo de gas ajustable, y una rampa ascendente y descendente de la corriente de soldadura.

CONTROL DE GAS

Pueden conectarse simultáneamente dos entradas de gas, una para MIG y otra para TIG. Una válvula de solenoide de gas de TIG integrada en la parte delantera de la máquina elimina la necesidad de una válvula manual en la torcha TIG.

EMP 255ic con corriente nominal de 255 amperios al 40 % del ciclo de trabajo, ideal para hilos sólidos de 1,0 y 1,2 mm



EMP 320ic con corriente nominal de 320 amperios al 40 % del ciclo de trabajo, ideal para hilos sólidos de 1,0 y 1,2 mm y hasta 1,6 mm para hilos con núcleo de fundente



MIG

NÚCLEO DE FUNDENTE

MMA

TIG CC

DATOS TÉCNICOS	EMP 255ic	EMP 320ic
Rango de ajuste (MIG/MAG)	15 A/14,8 V - 300 A/34 V	15 A/14,8 V - 320 A/34 V
Rango de ajuste (TIG)	5 A/10,2 V - 300 A / 22 V	5 A/10,2 V - 320 A / 22,8 V
Rango de ajuste (MMA)	16 A/20,6 V - 255 A/30,2 V	16 A/20,6 V - 300 A/32,0 V
Capacidad de soldadura (MIG/MAG)		
Ciclo de trabajo al 40 %	255 A/26,8 V	320 A/30 V
Ciclo de trabajo al 60 %	200 A/24 V	265 A/27,3 V
Ciclo de trabajo al 100 %	160 A/22 V	200 A/24 V
Rango de tensión de alimentación	360-480 V CA (trifásica)	360-480 V CA (trifásica)
Rango de velocidad de alimentación de hilo	2,0-20,3 m/min	2,0-20,3 m/min
Peso	31,4 kg	31,4 kg
Dimensiones de la fuente de alimentación, la. x an. x al.	686 x 292 x 495 mm	686 x 292 x 495 mm
Enchufe de alimentación	Conexión CEE 16 A	Conexión CEE 16 A

La información de pedido se encuentra en la contraportada.

PARA SOLDAR ALUMINIO: ESAB recomienda el OK Autrod 5183 con gas de protección 100 % argón.
Al soldar aluminio es importante configurar el sistema correctamente y usar los accesorios apropiados.

OPERACIÓN	N.º de pieza	Descripción
Sustituya la funda de acero por una funda de PTFE de baja fricción y use una torcha MIG de 3 metros	0366550884	Funda de PTFE de 3 metros para hilos de 1,0 mm
	0366550886	Funda de PTFE de 3 metros para hilos de 1,2 mm
Sustituya los rodillos de alimentación por la variante con ranuras en U	0369557006	Rodillo de transmisión con ranura en U para hilo de 1,0/1,2 mm
Sustituya el tubo guía de salida por la variante de PTFE	0464659880	Tubo guía de salida de PTFE para hilos de 1,0 mm
	0464660880	Tubo guía de salida de PTFE para hilos de 1,2 mm
	0464661880	Tubo guía de salida de PTFE para hilos de 1,4-1,6 mm



REBEL EMP 205ic AC/DC

El mejor rendimiento de su categoría en todos los procesos puede ser todo suyo con la Rebel EMP 205ic AC/DC, la única máquina portátil de nivel industrial de su tipo que le permite soldar aluminio con TIG como un profesional y usar electrodos 6010 con una alimentación de 120 V.

TODOS LOS CONTROLES INDUSTRIALES TIG QUE NECESITA

Los ajustes fijados o limitados no son suficientes en el mundo industrial. Diseñamos la Rebel EMP 205ic AC/DC para soldadores que quieren un control total sobre el arco, especialmente con TIG.

RENDIMIENTO EN CA

El equilibrio de onda en CA es del 60-90 % al conectar el electrodo al amperaje de terminal negativo: súbalo para aumentar la penetración y bájelo para ayudar a eliminar el óxido de aluminio.

Frecuencia CA de 25 a 400 Hz: consiga un control preciso sobre el cono y la dirección del arco para una mayor penetración y velocidades de desplazamiento más altas.

AMPLITUD COMPENSADA

Dirija más energía a la pieza de trabajo sin esfuerzo, elimine calor del tungsteno para evitar que la punta se curve y se dañe, cree un perfil de cordón más pequeño, mejore la penetración o reduzca el precalentamiento en materiales más gruesos.

TIG PULSADO

Rango del TIG pulsado en CC entre 1 y 500 pulsos por segundo (pps): logre un mejor control y unas velocidades de desplazamiento más altas al trabajar con acero al carbono delgado o acero inoxidable.

ARRANQUE DE ALTA FRECUENCIA (HF)

Despídase de tocar la pieza de trabajo con el tungsteno al cebar el arco. El arranque de alta frecuencia le permite arrancar sin la posibilidad de contaminar su trabajo (opción de LiftTIG para acero al carbono y acero inoxidable opcional).

VÁLVULA DOBLE DE SOLENOIDE

Configure cómodamente su gas MIG y TIG sin tener que cambiar del uno al otro.

TODOS LOS PROCESOS: SIN RENUNCIAR A NADA

La Rebel EMP 205ic AC/DC funciona con MIG, núcleo de fundente, MMA, TIG CC y TIG CA como si hubiera sido creada para ello, sin sacrificar el rendimiento. Viene con todas las características de Rebel que a los soldadores les encantan: una pantalla TFT fácil de usar, un manual de usuario integrado, parámetros de soldadura y ajustes de proceso, controles en varios idiomas, memoria, capacidades de tensión dual (90-270 V), un paquete de grado IP23S de nivel industrial duradero para su uso en el exterior y un peso de solo 25,5 kg, lo que significa que puede soldar cualquier cosa, en cualquier parte.





DATOS TÉCNICOS	EMP 205ic AC/DC	
Rango de ajuste (MIG/MAG)	15 A/14,8 V - 230 A/25,5 V	
Rango de ajuste (TIG)	5 A/10,2 V - 200 A/18 V	
Rango de ajuste (MMA)	16 A/20,6 V - 180 A/27,7 V	
Capacidad de soldadura (MIG/MAG)	Ciclo de trabajo al 25 %	205 A/24,3 V
	Ciclo de trabajo al 60 %	125 A/20,3 V
	Ciclo de trabajo al 100 %	110 A/19,5 V
Rendimiento de soldadura (TIG)	Ciclo de trabajo al 25 %	205 A/18,2 V
	Ciclo de trabajo al 60 %	125 A/15,0 V
	Ciclo de trabajo al 100 %	110 A/14,4 V
Rendimiento de soldadura (MMA)	Ciclo de trabajo al 25 %	170 A/26,8 V
	Ciclo de trabajo al 60 %	125 A/25,0 V
	Ciclo de trabajo al 100 %	100 A/24,0 V
Rango de tensión de alimentación	120-230 V CA (monofásica)	
Rango de velocidad de alimentación de hilo	1,5-12,1 m/min	
Peso	25,5 kg	
Dimensiones de la fuente de alimentación, la. x an. x al.	584 x 229 x 406 mm	
Enchufe de alimentación	Enchufe Schuko para 230 V y 16 A	

MIG

NÚCLEO DE FUNDENTE

MMA

TIG CC

TIG CA

REBEL EMP 205ic AC/DC

El mejor rendimiento de su categoría en todos los procesos puede ser todo suyo con la Rebel EMP 205ic AC/DC, la única máquina portátil de nivel industrial de su tipo que le permite soldar aluminio con TIG como un profesional y usar electrodos 6010 con una alimentación de 120 V. Funciona con MIG, núcleo de fundente, MMA, TIG CC y TIG CA como si hubiera sido creada para ello, sin sacrificar el rendimiento.

TODOS LOS CONTROLES INDUSTRIALES TIG QUE NECESITA



EL EQUILIBRIO DE ONDA EN CA ES DEL 60-90 % AL CONECTAR EL ELECTRODO AL AMPERAJE DE TERMINAL NEGATIVO

Súbalo para aumentar la penetración y bájelo para ayudar a eliminar el óxido de aluminio.



FRECUENCIA CA DE 25 A 400 HZ

Consiga un control preciso sobre el cono y la dirección del arco para una mayor penetración y velocidades de desplazamiento más altas.



AMPLITUD COMPENSADA

Dirija más energía a la pieza de trabajo sin esfuerzo, elimine calor del tungsteno para evitar que la punta se curve y se dañe, cree un perfil de cordón más pequeño, mejore la penetración o reduzca el precalentamiento en materiales más gruesos.



RANGO DEL TIG PULSADO EN CC ENTRE 0,1 Y 500 HERCIOS

Logre un mejor control y unas velocidades de desplazamiento más altas al trabajar con acero al carbono delgado o acero inoxidable.



ARRANQUE DE ALTA FRECUENCIA (HF)

Despídase de tocar la pieza de trabajo con el tungsteno al cebar el arco. El arranque de alta frecuencia le permite arrancar sin la posibilidad de contaminar su trabajo (opción de LiftTIG para acero al carbono y acero inoxidable opcional).



VÁLVULA DOBLE DE SOLENOIDE

Configure cómodamente su gas MIG y TIG sin tener que cambiar del uno al otro.

MIG

NÚCLEO DE FUNDENTE

MMA

TIG CC

TIG CA

TODOS LOS PROCESOS: SIN RENUNCIAR A NADA

Rendimiento superior

- El mejor rendimiento de su categoría en todos los procesos
- Funciona con 6010
- Tensión doble 90-270 V (rango ampliado)
- Sistema de transmisión con dos ruedas
- Válvula doble de solenoide

Resistencia inigualable

- Protección IP23S de nivel industrial
- 25,5 kg
- Marco protector con varias asas
- Un solo cuerpo de acero

Tecnología de próxima generación

- sMIG
- Pantalla LCD/TFT a color de 86 mm (4,3 in)
- Cuatro ajustes de memoria (por proceso)
- Pantalla en varios idiomas
- Manual de instrucciones incorporado, lista de piezas de recambio y parámetros de soldadura
- SCT™ (interrupción de cortocircuitos)

TIG CA/CC avanzado

- Cebado del arco
- Arranque de alta frecuencia (HF)
- CC pulsada
- Control del equilibrio 60-90 %
- Ajuste de frecuencia 25-400 Hz
- Amplitud compensada

Características estándar

- Lista para soldar (incluidos todos los accesorios y metales de aporte de muestra)
- Funciona con pistolas de bobina autodetectables
- Funciona con bobinas de 200 mm
- Control de la inductancia (solamente en modo MIG)
- Bloqueo del gatillo (2T, 4T)
- Ajuste de tensión de alta resolución (solamente en modo MIG)
- Ajuste del posquemado
- Ajuste de preflujo y posflujo
- Funciona con programador para puntos
- Arranque en caliente automático
- Ajuste de la fuerza del arco

PARA SOLDAR ALUMINIO - EMP 205ic AC/DC ESAB recomienda usar el OK Autrod 5183 con gas de protección 100 % argón.
Al soldar aluminio es importante configurar el sistema correctamente y usar los accesorios apropiados.

OPERACIÓN	N.º de pieza	Descripción
Sustituya la funda de acero por una funda de PTFE de baja fricción	0700200091	Funda de PTFE de 3 metros para hilos de 0,8-1,0 mm
Sustituya los rodillos de alimentación por la variante con ranuras en U	0367556004	Rodillo de transmisión con ranura en U para hilo de 1,0/1,2 mm
Sustituya el tubo guía de salida por la variante de PTFE	0464598880	Tubo guía de salida de PTFE para Al

MIG

NÚCLEO DE FUNDENTE

MMA

TIG CC

TIG CA

INFORMACIÓN DE PEDIDO

INFORMACIÓN DE PEDIDO	CONTENIDO	N.º de pieza
Rebel EMP 205ic AC/DC con las torchas SR-B 26 y MXL 201	Fuente de alimentación de EMP 205ic AC/DC con cable de alimentación de 3 m y enchufe, torcha MXL 201 MIG de 3 m, torcha SR-B 26 TIG con accesorios (3 collares de 1,6-3,2 mm, 3 cuerpos de collar de 1,6-3,2 mm, 1 tapa trasera larga, 3 boquillas cerámicas y 3 de tungsteno y oro de 1,6-3,2 mm), cable de retorno y abrazadera de 3 m, manguera de gas con conector rápido de 4,5 m, rodillos de alimentación para hilos de 0,6, 0,8 y 1,0 mm, tubos guía para hilos de 0,6, 0,8, 1,0 y 1,2 mm y herramienta para el calibrado del espesor.	0700300998
Rebel EMP 215ic con torcha MXL 201	Fuente de alimentación de EMP 215ic con cable de alimentación de 3 metros y enchufe, torcha MIG/MAG MXL 201 de 3 metros, cable de soldadura de 3 metros con portaelectrodos, Aristorod 12.50 con 5 kg de hilo de 0,8 mm, cable de retorno y abrazadera de 4,5 metros, manguera de gas de 4,5 metros con conector rápido, rodillos de transmisión, puntas de contacto y tubos guía para hilos de 0,6, 0,8 y 1,0 mm y herramienta para el calibrado del espesor.	0700300985
Rebel EMP 235ic con torcha MXL 271	Fuente de alimentación de EMP 235ic con cable de alimentación de 3 metros y enchufe, torcha MIG/MAG MXL 271 de 3 metros, cable de soldadura de 3 metros con portaelectrodos, cable de retorno y abrazadera de 4,5 metros, manguera de gas de 4,5 metros con conector rápido, rodillos de transmisión, puntas de contacto y tubos guía para hilos de 0,6, 0,8 y 1,0 mm y herramienta para el calibrado del espesor.	0700300989
Rebel EMP 255ic sin torcha	Fuente de alimentación de EMP 255ic con cable de alimentación de 3 metros y enchufe, cable de retorno y abrazadera de 4,5 metros, manguera de gas de 4,5 metros con conector rápido, rodillos de transmisión para hilos de 0,8, 1,0 y 1,2 mm, tubos guía para hilos de 0,8, 1,0 y 1,2 mm y herramienta para el calibrado del espesor.	0700300992
Rebel EMP 320ic sin torcha	Fuente de alimentación de EMP 320ic con cable de alimentación de 3 metros y enchufe, cable de retorno y abrazadera de 4,5 metros, manguera de gas de 4,5 metros con conector rápido, rodillos de transmisión para hilos de 0,8, 1,0 y 1,2 mm, tubos guía para hilos de 0,8, 1,0 y 1,2 mm y herramienta para el calibrado del espesor.	0700300991

INFORMACIÓN DE PEDIDO	CONTENIDO	N.º de pieza
Rebel EMP 255ic con la torcha PSF 315	Fuente de alimentación de EMP 255ic con cable de alimentación de 3 metros y enchufe, torcha MIG/MAG PSF 315, cable de retorno y abrazadera de 4,5 metros, manguera de gas de 4,5 metros con conector rápido, rodillos de transmisión para hilos de 0,8, 1,0 y 1,2 mm, tubos guía para hilos de 0,8, 1,0 y 1,2 mm y herramienta para el calibrado del espesor.	con torcha de 3 m 0700303881
		con torcha de 4,5 m 0700303882
Rebel EMP 320ic con la torcha PSF 315	Fuente de alimentación de EMP 320ic con cable de alimentación de 3 metros y enchufe, torcha MIG/MAG PSF 315, cable de retorno y abrazadera de 4,5 metros, manguera de gas de 4,5 metros con conector rápido, rodillos de transmisión para hilos de 0,8, 1,0 y 1,2 mm, tubos guía para hilos de 0,8, 1,0 y 1,2 mm y herramienta para el calibrado del espesor.	con torcha de 3 m 0700303883
		con torcha de 4,5 m 0700303884

ACCESORIOS OPCIONALES	N.º de pieza
Carro de dos ruedas	0700300872
Torcha SR-B 26, 4 m	0700025518
Pedal, 4,5 metros	W4014450
Portaelectrodos Handy 200	0700006030

Al elegir un equipo de soldadura de alto rendimiento necesitará materiales de aporte de alto rendimiento ESAB. Encontrará más información en esab.com/fillermetals.



ESAB / esab.com

