

## Soldadura de arco MMA Tecnología electromecánica



### EURARC 422

Ref. 24502152



#### Características

Corriente al 60%	170 A
Grado de protección	IP22
Tensión de red Monofásica	230 V
Tensión max en vacío	52-73 V
Tensión de red Bifásica	400 V
Potencia absorbida Max	13 kw
Frecuencia de red	50/60 Hz
Factor de potencia (cosphi)	0,4
Peso	61 Kg

Soldadora a electrodo, MMA, en corriente alterna (AC). Regulación continua de la corriente de soldadura. Protección termostática. El modelo tiene doble tensión secundaria y puede soldar también electrodos básicos y rutilos.

### LINEAR 280

Ref. 24502167



#### Características

Corriente al 60%	140 A
Grado de protección	IP22
Tensión de red Trifásica	230 V/400 V
Tensión max en vacío	62 V
Potencia absorbida Max	8 kw
Frecuencia de red	50/60 Hz
Factor de potencia (cosphi)	0,6
Peso	65 Kg

Soldadora a electrodo, MMA, en corriente continua (DC). Regulación continua de la corriente de soldadura. Flexibilidad de uso con los electrodos más variados: rutilos, básicos, inoxidables, de fundición, aluminio.

### LINEAR 430 HD

Ref. 24502177



#### Características

Corriente al 60%	240 A
Grado de protección	IP22
Tensión de red Trifásica	230 V/400 V
Tensión max en vacío	62 V
Potencia absorbida Max	14 kw
Frecuencia de red	50/60 Hz
Factor de potencia (cosphi)	0,6
Peso	101 Kg

Soldadora a electrodo, MMA, en corriente continua (DC). Regulación continua de la corriente de soldadura. Flexibilidad de uso con los electrodos más variados: rutilos, básicos, inoxidables, de fundición, aluminio.



## Soldadura de arco MMA Tecnología inverter



### PROJECT 2100

Ref. 09283000



#### Características

Alimentación mono.	50-60 Hz
Tensión de red	230 V
Potencia de instalación	9,9 KVA
Fusible (acción lenta)	25 A
Rendimiento	0,86 A
Tensión en vacío	60 V
Campo de regulación	5-210 A
Clase de protección	IP23 S
Peso	7,6 Kg

Gracias a la notable compactabilidad, ligereza y sencillez de empleo es idóneo para aplicaciones profesionales con cada tipo de electrodo básico y rutilo y representa la solución ideal por empleos en trabajos de manutención y carpintería ligera. Sus óptimas características de soldadura, sea a electrodo (MMA) y en TIG con cebador tipo lift, juntamente a su grado de protección IP 23, para todos los entornos.

# BONNET

suministros y maquinarias

### TECHNOLOGY 238 CE/MPGE

Ref. 24502583



#### Características

Frecuencia de red	50-60 Hz
Tensión de red	230 V
Potencia mín. Motoge.	9 Kw
Campo de regulación DC	5-180 A
Corriente máx.	180 A
Potencia absor. 60%	4,3/6 Kw
Tensión en vacío	102 V
Factor de potencia	0,7 cosphi
Peso	6,2 Kg

Soldadora inverter a electrodo, MMA y TIG, en corriente continua (DC) con encendido a raspadura. Diseñada para la soldadura con electrodos celulósicos y para la soldadura de electrodos revestidos del tipo aluminio, rutilo, básico, inoxidable, de fundición de hasta un diámetro 4 mm. El modelo puede conectarse a motogeneradores.



[www.bonnet.es](http://www.bonnet.es)



Pol. Industrial los Majuelos, Calle Puntallana nº6.  
C.P. 38108. La Laguna. Tenerife · Canarias, Spain  
Tfno: +34 922 824 140 · Fax: +34 922 824 320



Pol. Industrial Las Torres, Calle Arrecife nº 6.  
C.P.35010. Las Palmas de G. Canaria. Canarias, Spain.  
Tfno: +34 928 411 287 · Fax: +34 928 428 591

## Soldadura de arco MMA

Tecnología inverter



### INFINITY 220

Ref. 24502562



#### Características

Frecuencia de red	50-60 Hz
Tensión de red	230 V
Potencia absorbida máx.	6 Kw
Corriente al 60% máx.	24 A
Tensión máx. vacío	52-73 V
Potencia absor.60% máx	4 Kw
Factor de potencia	0,4 cosphi
Peso	6,56 Kg

Soldadora inverter a electrodo, MMA y TIG, en corriente continua (DC) con encendido a raspadura. Uso con los electrodos más variados: rutilos, básicos, inoxidable, de fundición, etc.

Características:

- Compacta y ligera
- Alta estabilidad de la corriente de soldadura en presencia de variaciones de la tensión de alimentación
- Dispositivos arc force, hot start, anti-stick
- Protecciones termostática, sobre-tensión, baja-tensión, sobre-corriente, motogenerador (+/- 15%).
- Equipada con accesorios para soldadura MMA.



TF

Pol. Industrial los Majuelos, Calle Puntallana nº6.  
C.P. 38108. La Laguna. Tenerife · Canarias, Spain  
Tfno: +34 922 824 140 · Fax: +34 922 824 320

[www.bonnet.es](http://www.bonnet.es)



GC

Pol. Industrial Las Torres, Calle Arrecife nº 6.  
C.P.35010. Las Palmas de G. Canaria. Canarias, Spain.  
Tfno: +34 928 411 287 · Fax: +34 928 428 591

## Soldadura TIG Tecnología inverter



### RAINBOW 201

Ref. 09283800



#### Características

Frecuencia de red	50-60 Hz
Tensión de red mono.	230 V
Potencia de instalación	8,5 kVA
Fusible (Acción lenta)	20 A
Factor potencia cosphi	0,67/0,99
Tensión en vacío	88 V
Campo de regulación	5-200 A
Clase de protección	IP23S
Peso	7,5 Kg

RAINBOW 201HF con control digital, representan la última evolución de los generadores de soldadura en corriente continua con tecnología inverter. Estos potentes generadores a 100 KHz, basados sobre IGBT de última generación, están provistos de un transformador plano, permitiendo la soldadura TIG de todos los materiales con exclusión del aluminio y sus aleaciones. El RAINBOW es óptimo incluso en la

soldadura con electrodo y con su ligereza, pequeñas dimensiones y su óptima característica de soldadura, son la solución ideal para su empleo en mantenimiento, montaje y carpintería ligera.

### MATRIX 2200

Ref. 09283500



#### Características

Frecuencia de red	50-60 Hz
Tensión de red mono.	230 V
Potencia de instalación	6,5 kVA
Fusible (Acción lenta)	16 A
Factor potencia cosphi	0,99
Tensión en vacío	100 V
Campo de regulación	5-220 A
Clase de protección	IP23S
Peso	15,5 Kg

Potente, compacto y ligero, los MATRIX 2200 representan lo más innovador, el mayor rendimiento y lo técnicamente más vanguardista que se puede encontrar entre los generadores inverter de alimentación monofásica para la soldadura TIG. El control digital de inmediata comprensión y con funciones avanzadas asegura una absoluta estabilidad de todos los parámetros de soldadura, garantizando soldaduras de Calidad.

### SUPERTIG 200 AC/DC

Ref. 24505870



#### Características

Frecuencia de red	50-60 Hz
Tensión de red bifási.	400 V
Potencia absorbida máx	6 kW
Factor potencia cosphi	0,4
Tensión máx en vacío DC	110 V
Campo de regulación	25-150 A
Clase de protección	IP22
Peso	69 Kg

Soldadora TIG (encendido alta frecuencia HF) y MMA en corriente continua y alterna (AC/DC). Uso con los materiales más variados como acero, acero inoxidable, aluminio, titanio, cobre, níquel, magnesio y sus aleaciones. Características:

- Regulación continua de la corriente mediante shunt magnético
- Regulación post gas
- Funcionamiento 2/4 tiempos TIG y MMA
- Electrodo en MMA: rutilos, básicos, inoxidables, de fundición
- Protecciones termostática. Equipada con accesorios de soldadura TIG.



## Soldadura TIG

Tecnología inverter

### TECHNOLOGY TIG 222 AC/DC HF/LIFT

Ref. 24505970



#### Características

Frecuencia de red	50-60 Hz
Tensión de red mono.	230 V
Potencia absorbida máx	5,5 kW
Factor potencia cosphi	0,7
Tensión máx en vacío	95 V
Campo de regulación	5-200 A
Clase de protección	IP23
Peso	16,35 Kg

Soldadora inverter TIG (encendido alta frecuencia HF y LIFT), TIG PULSADO y MMA en corriente continua y alterna (AC/DC), controlada por microprocesador. Uso con los materiales más variados como acero, acero inoxidable, titanio, cobre, níquel y sus aleaciones, aluminio, magnesio y sus aleaciones.

### TECHNOLOGY TIG 230 DC HF/LIFT

Ref. 24505975



#### Características

Frecuencia de red	50-60 Hz
Tensión de red mono.	230 V
Potencia absorbida máx	6 kW
Factor potencia cosphi	0,7
Tensión máx en vacío	95 V
Campo de regulación	10-220 A
Clase de protección	IP23
Peso	14,75 Kg

Soldadora inverter TIG (encendido alta frecuencia HF y LIFT), TIG PULSADO y MMA en corriente continua (DC), controlada por un excelente microprocesador. Uso con los materiales más variados como acero, acero inoxidable, titanio, cobre, níquel y sus aleaciones. THINSPOT función para la soldadura por puntos rápido y preciso.

### SUPERIOR TIG 311 DC HF/LIFT

Ref. 24507000



#### Características

Frecuencia de red	50-60 Hz
Tensión de red bifási.	230/400 V
Potencia absorbida máx	7,2/9,2 kW
Factor potencia cosphi	0,9
Tensión máx en vacío	61/64 V
Campo de regulación	10-300 A
Clase de protección	IP23
Peso	18 Kg

Soldadora inverter TIG (encendido alta frecuencia HF y LIFT), TIG PULSADO y MMA en corriente continua (DC), controlada por microprocesador. Uso con los materiales más variados como acero, acero inoxidable, titanio, cobre, níquel y sus aleaciones. Características: - funcionamiento en pulsado y pulsado EASY - regulaciones TIG: "bi-level", corriente inicial/final, tiempo de soldadura por puntos, pre/post gas, rampa de subida y descenso corriente, balance DC, frecuencia de la onda cuadrada.



[www.bonnet.es](http://www.bonnet.es)



**Soldadura MIG/MAG FLUX**



**ELECTROMIG 300 SYNERGIC**

Ref. 24504600



Características		Características	
			mm
Corriente al 60%	205 A	Hilo soldadura acero	0,6 - 1,2
Grado de protección	IP22	Hilo soldadura inox	0,8 - 1,2
Tensión de red Trifásica	400 V	Hilo soldadura alum.	0,8 - 1,2
Tensión max en vacío	52-73 V	Hilo soldadura cobre	0,8 - 1,2
Tensión de red Bifásica	400 V	Electrodos en DC	1,6 - 6
Potencia absorbida Max	9 kw		
Frecuencia de red	50/60 Hz		
Factor de potencia (cosphi)	0,9		
Campo de regulación	20-300 A		
Peso	61 Kg		

Soldadora a electrodo, MMA, en corriente alterna (AC). Regulación continua de la corriente de soldadura. Protección termostática. El modelo tiene doble tensión secundaria y puede soldar también electrodos básicos y rutilos.

**ELECTROMIG 400 SYNERGIC**

Ref. 24504605



Características		Características	
			mm
Corriente al 60%	200/270 A	Hilo soldadura acero	0,6 - 1,6
Grado de protección	IP23	Hilo soldadura inox	0,8 - 1,6
Tensión de red Trifásica	230/400 V	Hilo soldadura alum.	0,8 - 1,6
Tensión max en vacío	106-73 V	Hilo soldadura cobre	0,8 - 1,2
Tensión de red Bifásica	400 V	Electrodos en DC	1,6 - 8
Potencia absorbida Max	12,6/16,5 kw		
Frecuencia de red	50/60 Hz		
Factor potencia (cosphi)	0,9		

Soldadora inverter multiproceso MIG-MAG/ FLUX/ BRAZING/ MMA y TIG DC-Lift controlada por microprocesador, con arrastra hilo de 4 rodillos. Flexibilidad de uso con diferentes materiales soldados (acero, acero inoxidable, aluminio) o soldados por cobresoldeo (chapas galvanizadas). Amplia variedad de campos de aplicación, desde la industria al mantenimiento, desde la instalación a las intervenciones en

la carrocería. La regulación sinérgica hace que el producto sea sencillo de usar. La tecnología ATC, Made in Telwin, permite obtener con gran facilidad excelentes soldaduras en espesores finos gracias a un control avanzado del arco. - Funcionamiento en manual y sinérgico;- 40 curvas sinérgicas preparadas;- Posibilidad de crear, guardar y recuperar programas de soldadura personalizados;- Regulaciones en MIG-MAG: rampa de subida de hilo, reactancia electrónica, tiempo de quemado final del hilo (burn-back), post gas; - y mucho más...



## Soldadura MIG/MAG FLUX



### CEA SMARTMIG T25

Ref. 09284200



#### Características

Alimentación trif.	50-60 Hz
Tensión de red	230/400 V
Potencia de instalación	9,7 KVA
Fusible (acción lenta)	16/10 A
Rendimiento	0,76 A
Tensión en vacío	17-38 V
Campo de regulación	25-250 A
Clase de protección	IP23 S
Peso	53 Kg

Equipos de soldadura semiautomática, montado sobre ruedas, con arrastre de hilo incorporado de tipo profesional, puede utilizarse con mezcla de gas o CO<sub>2</sub>, ideal para el trabajo en la mediana carpintería metálica, automoción, talleres agrícolas y de mantenimiento. Robustas, fáciles de usar, con un diseño in-novador, la serie SMARTMIG "M" (de alimentación monofásica) y la serie SMARTMIG "T" (de alimentación trifásica) realizan unas soldaduras perfectas incluso en aluminio y en acero inoxidable. gas o CO<sub>2</sub>, ideal para el trabajo en la mediana carpintería metálica, automoción, talleres agrícolas y de mantenimiento. Robustas, fáciles de usar, con un diseño in-novador, la serie SMARTMIG "M" (de alimentación monofásica) y la serie SMARTMIG "T" (de alimentación trifásica) realizan unas soldaduras perfectas incluso en aluminio y en acero inoxidable.

### MÁXIMA 190 SYNERGIC

Ref. 24504940



#### Características

Frecuencia de red	50-60 Hz
Tensión de red	230 V
Potencia absorbida máx.	3,2 Kw
Corriente al 60% máx.	80 A
Tensión máx. vacío	44 V
Potencia absor.60% máx	1,6 Kw
Factor de potencia	0,7 cosphi

#### Características mm

Hilo soldadura acero	0,6 - 0,8
Hilo soldadura inox	0,8
Hilo soldadura alum.	0,8 - 1
Hilo soldadura cobre	0,8

Soldadora inverter de hilo MIG-MAG/FLUX/BRAZING controlada con microprocesador. La gran flexibilidad de uso y los diferentes materiales soldados (acero, acero inoxidable, aluminio), permiten una gran variedad

de campos de aplicación, desde el mantenimiento a la instalación.

La rápida regulación SINÉRGICA de los parámetros de soldadura vuelve el producto muy simple de usar incluso para el operador con menos experiencia. Un bajo peso y la máxima compactibilidad además aseguran una fácil transportabilidad a todos los lugares de intervención, tanto bajo techo como al aire libre.

Características:

- Cambio de polaridad para soldadura GAS MIG-MAG/BRAZING
- Protecciones termostática, sobre-tensión, baja-tensión, sobre-corriente, motogenerador (+/- 15%).

Lista para el uso para soldadura NO GAS/Flux, transformable en MIG-MAG con el kit opcional. Equipada con soplete MIG-MAG, cable



[www.bonnet.es](http://www.bonnet.es)



Pol. Industrial los Majuelos, Calle Puntallana nº6.  
C.P. 38108. La Laguna. Tenerife · Canarias, Spain  
Tfno: +34 922 824 140 · Fax: +34 922 824 320



Pol. Industrial Las Torres, Calle Arrecife nº 6.  
C.P.35010. Las Palmas de G. Canaria. Canarias, Spain.  
Tfno: +34 928 411 287 · Fax: +34 928 428 591

## Soldadura MIG/MAG FLUX

### TELMIG 200/2 TURBO

Ref. 24505005



Características	
Frecuencia de red	50-60 Hz
Tensión de red mono.	230 V
Potencia absorbida máx	7 Kw
Potencia absorbida 60%	3 Kw
Factor potencia cosphi	0,9
Tensión en vacío	33 V
Campo de regulación	35-220 A
Clase de protección	IP22
Peso	45 Kg

Características	mm
Hilo soldadura acero	0,6 - 1,2
Hilo soldadura inox	0,8 - 1
Hilo soldadura alum.	0,8 - 1

Soldadora de hilo MIG-MAG. Preparada para la soldadura en continuo y por puntos, con regulación electrónica del tiempo de punteado.

Los relativos kits opcionales permiten también el templado de chapas y el remachado. Flexibilidad de uso con diferentes materiales como acero, acero inoxidable, aceros de alta resistencia y aluminio. Equipada con accesorios de soldadura MIG-MAG.

chapas y el remachado. Flexibilidad de uso con diferentes materiales como acero, acero inoxidable, aceros de alta resistencia y aluminio. Equipada con accesorios de soldadura MIG-MAG.

### TELMIG 281/2 TURBO

Ref. 24505035



Características	
Frecuencia de red	50-60 Hz
Tensión de red mono.	230 V
Potencia absorbida máx	9,5 Kw
Potencia absorbida 60%	5 Kw
Factor potencia cosphi	0,9
Tensión en vacío	34 V
Campo de regulación	40-270 A
Clase de protección	IP22
Peso	59 Kg

Características	mm
Hilo soldadura acero	0,6 - 1,2
Hilo soldadura inox	0,8 - 1
Hilo soldadura alum.	0,8 - 1

Soldadura de hilo continuo, sobre ruedas, monofásica, con ventilador, para la soldadura MIG-MAG. Preparada para la soldadura en continuo y por puntos, con regulación electrónica del tiempo de punteado. Los kits opcionales permiten también el templado de chapas y el remachado. Flexibilidad de uso con diferentes materiales como acero, acero inoxidable y aluminio. Equipada con accesorios de soldadura MIG-MAG.

templado de chapas y el remachado. Flexibilidad de uso con diferentes materiales como acero, acero inoxidable y aluminio. Equipada con accesorios de soldadura MIG-MAG.



## Soldadura MIG/MAG FLUX

### MASTERMIG 300

Ref. 24504910



#### Características

Frecuencia de red	50-60 Hz
Tensión de red mono.	230 V
Potencia absorbida máx	6 Kw
Potencia absorbida 60%	3 Kw
Factor potencia cosphi	0,9
Tensión en vacío máx.	41,5 V
Campo de regulación	40-300 A
Clase de protección	IP22
Peso	96 Kg

#### Características

	mm
Hilo soldadura acero	0,6 - 1,2
Hilo soldadura inox	0,8 - 1,2
Hilo soldadura alum.	0,8 - 1,2

Soldadora de hilo MIG-MAG/FLUX/COBRESOLDADURA con alimentador de hilo desmontable, adecuada para el uso en ambiente industrial. Flexibilidad de uso con diferentes materiales

como acero, acero inoxidable, aceros de alta resistencia y aluminio. Características: muy robusta \* muchos steps para la regulación de la tensión del arco \* regulación del tiempo de punteado \* dos posiciones de reactancia \* protección termostática. Por medio de prolongaciones (opcionales) es posible aumentar la distancia entre el alimentador de hilo y el generador hasta un máximo de 10 metros. Equipada con accesorios de soldadura MIG-MAG.

### MASTERMIG 400

Ref. 24504930



#### Características

Frecuencia de red	50-60 Hz
Tensión de red mono.	230 V
Potencia absorbida máx	20 Kw
Potencia absorbida 60%	10 Kw
Factor potencia cosphi	0,9
Tensión en vacío máx.	45,5 V
Campo de regulación	50-400 A
Clase de protección	IP22
Peso	104 Kg

#### Características

	mm
Hilo soldadura acero	0,6 - 1,6
Hilo soldadura inox	0,8 - 1,6
Hilo soldadura alum.	0,8 - 1,2

Soldadura de hilo continuo, sobre ruedas, trifásica, con ventilador, para la soldadura MIG-MAG/FLUX y la soldadura de cobre con alimentador de hilo desmontable de 4 rollos. Flexibilidad de uso con diferentes

materiales como acero, acero inoxidable, aluminio.

Muchos steps para la regulación de la tensión del arco por medio de prolongaciones (opcionales) es posible aumentar la distancia entre el alimentador de hilo y el generador hasta un máximo de 9 m.



[www.bonnet.es](http://www.bonnet.es)



## Soldadura MIG/MAG FLUX

### TECHNOMIG 225 PULSE

Ref. 24505620



Características		Características mm	
Corriente al 60%	140 A	Hilo soldadura acero	0,6 - 1
Grado de protección	IP23	Hilo soldadura inox	0,8 - 1
Tensión de red Monofásica	230 V	Hilo soldadura alum.	0,8 - 1
Tensión max en vacío	65 V	Hilo soldadura cobre	0,8
Potencia absorbida Max	6 kw	Electrodos en DC	1,6 - 4
Frecuencia de red	50/60 Hz		
Factor de potencia (cosphi)	0,7		
Campo de regulación	5-200 A		

Soldadora inverter, de hilo MIG-MAG (PULSADA)/FLUX/COBRESOLDADURA, TIG-DC LIFT y MMA, controlada por microprocesador. El funcionamiento SINERGICO asegura el rápido y fácil impostación de los programas de la

soldadora y siempre garantiza un elevado control del arco y la calidad de soldadura. La sinergia y la regulación a distancia de los parámetros de soldadura hacen este modelo especialmente adecuado para el uso en ambiente industrial. Especialmente indicada para soldar aluminio, chapas cincadas, aceros de alta resistencia HSS, acero inoxidable. Características: 15 standard e 10 personalizados programas de soldadura \* regulaciones post gas, rampa de descenso de la corriente, tiempo de quemado final del hilo (burn-back) \* selección funcionamiento 2/4 tiempos, spot \* dispositivos de arc force, hot start, anti-stick \* predisposición para el control a distancia \* reconocimiento automático antorcha usada \* autodiagnóstico de arranque \* memorización en E2PROM interior de las últimas 10 alarmas \* protecciones termostática, sobre-tensión, baja-tensión, sobrecorriente \* predisposición para el uso antorcha SPOOL GUN. Equipada con accesorios de soldadura MIG-MAG.

### TECHNOMIG 215 DUAL

Ref. 24505630



Características		Características mm	
Corriente al 60%	100 A	Hilo soldadura acero	0,6 - 1
Grado de protección	IP23	Hilo soldadura inox	0,8 - 1
Tensión de red Monofásica	230 V	Hilo soldadura alum.	0,8 - 1
Tensión max en vacío	78 V	Hilo soldadura cobre	0,8 - 1
Potencia absorbida Max	5 kw	Electrodos en DC	1,6 - 3,2
Frecuencia de red	50/60 Hz		
Factor de potencia (cosphi)	0,7		
Campo de regulación	20-220 A		

Soldadora inverter, multiproceso MIG-MAG/FLUX/BRAZING/MMA/ TIG DC-Lift controlada con microprocesador. La flexibilidad de uso y los diferentes materiales soldados (acero, acero inoxidable, aluminio) y soldados con bronce y plata (chapas galvanizadas) confirman Technomig Dual Synergic como una solución óptima en una gran

variedad de campos de aplicación, desde el mantenimiento a la instalación, hasta las intervenciones en los talleres de carrocería. La rápida regulación SINÉRGICA de los parámetros de soldadura, gracias a la tecnología ONE TOUCH LCD SYNERGY, vuelve el producto muy simple de usar. El control inteligente y automático del arco, instante por instante, mantendrá prestaciones de soldadura elevadas en todas las condiciones de trabajo, con materiales y/o gases diferentes. Además es posible intervenir manualmente en la longitud del arco: esta regulación permitirá modificar la forma del cordón de soldadura en función del estilo del soldador. El display gráfico ONE TOUCH LCD permite una lectura mejor de todos los parámetros de soldadura.



## Soldadura MIG/MAG FLUX

### TECHNOMIG 223 TREO SYNERGIC + SPOOL GUN

Ref. 24505640



Características		Características	
			mm
Corriente al 60%	100 A	Hilo soldadura acero	0,6 - 1
Grado de protección	IP23	Hilo soldadura inox	0,8 - 1
Tensión de red Monofásica	230 V	Hilo soldadura alum.	0,8 - 1
Tensión max en vacío	78 V	Hilo soldadura cobre	0,8 - 1
Potencia absorbida Max	5 kw	Electrodos en DC	1,6 - 4
Frecuencia de red	50/60 Hz		
Factor de potencia (cosphi)	0,7		
Campo de regulación	20-220 A		

Soldadora inverter, multiproceso MIGMAG/FLUX/BRAZING/MMA/TIG DC-Lift controlada con microprocesador. Está especialmente indicada en carrocería y permite la utilización inmediata de tres sopletes diferentes, dos tradicionales y uno spool gun. Esta característica permite la intervención directa en diferentes materiales sin efectuar cambios de sopletes de bobinas de hilo. Los sopletes mig tradicionales están dedicados a la soldadura del acero, de los aceros de alta resistencia HSS, del acero inoxidable y la cobresoldadura de chapas cincadas mientras que el sopletespool gun es específico para el aluminio incluso a larga distancia del generador. La rápida regulación SINÉRGICA de los parámetros de soldadura gracias a la tecnología ONE TOUCH LCD SYNERGY, vuelve el producto muy simple de usar. La tecnología ATC, Made in Telwin, permite obtener con gran facilidad soldaduras excelentes en espesores sutiles, gracias a un control avanzado del arco. Ademáses posible intervenir

manualmente en la longitud del arco: esta regulación permitirá modificar la forma del cordón de soldadura en función del estilo del soldador. El display gráfico ONE TOUCH LCD permite una lectura mejor de todos los parámetros de soldadura. Características: 17 curvas sinérgicas preparadas \* visualización en display LCD de los parámetros de soldadura \* regulaciones: rampa de subida de hilo, reactancia electrónica, tiempo de quemado final del hilo (burn-back), post gas \* selección funcionamiento 2/4 tiempos, spot \* protecciones termostática, sobre-tensión, baja-tensión, sobre-corriente, motogenerador (+/- 15 Equipada con 2 sopletes MIG-MAG, SPOOL GUN, cable y pinza de masa.

TF

[www.bonnet.es](http://www.bonnet.es)

GC

Pol. Industrial los Majuelos, Calle Puntallana nº6.  
C.P. 38108. La Laguna. Tenerife · Canarias, Spain  
Tfno: +34 922 824 140 · Fax: +34 922 824 320



Pol. Industrial Las Torres, Calle Arrecife nº 6.  
C.P.35010. Las Palmas de G. Canaria. Canarias, Spain.  
Tfno: +34 928 411 287 · Fax: +34 928 428 591

## Soldadura MIG/MAG FLUX

### CEA TREO 1800 SYNERGIC MULTIFUNCIÓN

Ref. 09283200



Características	MIG/MAG	TIG	MMA
Alimentación mono. 50/60 Hz		230 V	
Potencia de instalación	7,8 kVA	5,9 kVA	7,4 kVA
Fusible acción lenta		16 A	
Factor de potencia (cosphi)	0,68/0,99	0,67/0,99	0,68/0,99
Rendimiento	0,79	0,77	0,81
Tensión en vacío		59 V	
Campo de regulación	10-175 A	5-175 A	10-150 A
Clase de protección		IP23 S	

Gran flexibilidad de empleo y portabilidad: éstas son las características del generador de soldadura multiproceso sinérgico de alimentación monofásica TREO 1800 Synergic.

Basado sobre la más moderna tecnología inverter IGBT con control digital, TREO 1800 Synergic permite efectuar soldaduras de alta calidad en MIG/MAG sobre todos los materiales, posibilidad de

memorizar hasta 99 JOB personalizados, también garantizando óptimas prestaciones en la soldadura TIG con inicio tipo Lift y en la soldadura a electrodo (MMA). Innovativo, versátil, ligero, fácil de transportar, simple de utilizar, TREO 1800 Synergic es un producto de alto nivel tecnológico absolutamente insustituible para todos los trabajos de mantenimiento interior y externa, en carrocería, agricultura y en las pequeñas intervenciones de carpintería ligera.

suministros y maquinarias

## Soldadura por puntos

### CAR SPOTTER 5500

Ref. 24504110



#### Características

Tensión de red mono.	230 V
Grado de protección	IP22
Potencia nominal X=50%	2 kW
Tensión max en vacío	6 V
Ciclo de servicio	3 %
Potencia absorbida Max	11 kw
Frecuencia de red	50/60 Hz
Factor de potencia (cosphi)	0,7
Peso	26 Kg

Soldadora por puntos electrónica, controlada por microprocesador, adecuada para aplicaciones en carrocería. El panel digital LCD, multifunción permite la regulación automática de los parámetros de punteado en función de la herramienta elegida y del espesor de la chapa. Equipada con el kit "STUDDER" para soldar por puntos tornillos, arandelas, remaches, estrellas para tracción, calentadores de chapas y recalado.

### DIGITAL MODULAR 230

Ref. 24505200



#### Características

Tensión de red mono.	230 V
Grado de protección	IP20
Potencia nominal X=50%	2,3 kW
Tensión max en vacío	2,5 V
Ciclo de servicio	1,5 %
Potencia absorbida Max	13 kw
Frecuencia de red	50/60 Hz
Factor de potencia (cosphi)	0,9
Peso	10,5 Kg

Soldadora por puntos controlada por microprocesador. Utiliza un nuevo sistema de control Fuzzy logic, que simplifica la utilización y aumenta la calidad del punto. Apta para la soldadura

por puntos de chapas con espesor máximo de 2+2mm. Características:

- Regulación automática de la corriente y el tiempo de soldadura por puntos en función del espesor del material.
- Selección entre funcionamiento en continuo y pulsado, (apto por chapas con alto coeficiente de deformación high-stress).
- Fuerza en los brazos regulable de 40 kg a 120 kg. (con brazos L= 120 mm ).
- Empuñadura en material aislante térmico.
- Protección termostática.



## Sistema de corte por plasma

Tecnología inverter

# Hypertherm

### POWERMAX 30 AIR

Ref. 54466450



Voltajes de entrada	V/F/Hz	120-240 V, 1-F, 50/60 Hz
Corriente de entrada a 2,5 kW	V/F/A	120-240 V, 1-F, 29-15 A
Corriente de salida		15 – 30 A
Voltaje de salida nominal		83 VCD
Ciclo de trabajo a 40 °C	A/V	35%, 240 V 20%, 120 V
Requisito del motor	kW	5,5 kW plena capacidad, salida 30 A

El nuevo Powermax30® AIR ofrece un rendimiento superior en un modelo compacto y portátil. Con un compresor de aire incorporado, es el sistema de corte por plasma manual más pequeño y liviano de su tipo; de modo que puede llevar al Powermax30 AIR al lugar de trabajo en vez de llevar el trabajo al sistema. Puede ser usado para un amplio rango de aplicaciones, ya que es sumamente portátil. También es fácil de instalar y operar. Puede conectarlo a cualquier fuente de alimentación monofásica de 120 a 240V.

Capacidad de corte	Espesor corte	Velocidad de corte
Recomendado	8 mm	500 mm/min.
	10 mm	250 mm/min.
Corte de separación	16 mm	125 mm/min.



### POWERMAX 30 XP

Ref. 54466565



Voltajes de entrada (± 10%)	V/F/Hz	120-240V, 1-F, 50/60 Hz
Corriente de entrada a 3,8 kW	V/F/A	120/240 V, 3-F, 25/18.8 A
Corriente de salida		15 a 30 A
Voltaje de salida nominal		125 VCD
Ciclo de trabajo a 40 °C	A/V/F	35% a 240 V 20% a 120V
Presión/rango de flujo de entrada de gas recomendados	bar	Corte: 113.3 l/min a 5,5 bar

El nuevo Powermax30 XP ofrece un rendimiento superior en un modelo compacto y portátil. Este sistema de diseño dos en uno ofrece una capacidad potente para el corte de metal grueso, además de consumibles FineCut® para el corte de detalles en láminas delgadas de metal. Este sistema fue concebido para que empiece a cortar rápida y fácilmente.

Capacidad de corte	Espesor corte	Velocidad de corte
Recomendado	10 mm	500 mm/min.
	12 mm	250 mm/min.
Corte de separación	16 mm	125 mm/min.



## Sistema de corte por plasma

Tecnología inverter

# Hypertherm

### POWERMAX 45 XP

Ref. 54466250



<b>Voltajes de entrada (± 10%)</b>	V/F/Hz	230 V, 1-F, 50-60 Hz 400 V, 3-F, 50-60 Hz
<b>Corriente de entrada a 6,5 kW</b>	V/F/A	230 V, 1-F, 33 A 400 V, 3-F, 10 A
<b>Corriente de salida</b>	10 – 45 A	
<b>Voltaje de salida nominal</b>	145 VCD	
<b>Ciclo de trabajo a 40 °C</b>	A/V/F	50% a 45 A, 230 V, 1-F 100% a 32 A, 400 V, 3-F
<b>Presión/rango de flujo de entrada de gas recomendados</b>	bar	188 l/min a 5,9 bar

Conoce el nuevo miembro de nuestra línea más vendida de sistemas plasma portátiles Powermax®. El Powermax45® XP ofrece una mejor capacidad de corte – metales de hasta 16 mm (5/8 pulg.) – así como también mayores velocidades de corte y ajuste de gas automático para una instalación y operación más rápidas y sencillas. Las nuevas antorchas Duramax® Lock permiten el corte mecanizado y manual de una mayor variedad de espesores de metal, junto con capacidades de ranurado de precisión como remoción de soldadura por puntos y marcado.

Capacidad de corte	Espesor corte	Velocidad de corte
Recomendado	16 mm	500 mm/min.
	22 mm	250 mm/min.
Corte de separación (corte manual)	29 mm	125 mm/min.
Perforación*	12 mm	

\* Capacidad de perforación para uso manual o con control de altura de la antorcha automático

### POWERMAX 65



<b>Voltajes de entrada</b>	V/F/Hz	380/400 V, 3-F, 50/60 Hz
<b>Corriente de entrada a 9 kW</b>	V/F/A	380/400 V, 3-F, 15,5/15 A
<b>Corriente de salida</b>	20 a 65 A	
<b>Voltaje de salida nominal</b>	139 VCD	
<b>Ciclo de trabajo a 40 °C</b>	A/V/F	50% a 65 A 100% a 46 A
<b>Presión/rango de flujo de entrada de gas recomendados</b>	bar	Corte: 189 l/min a 5,9 bar Ranurado: 212 l/min a 4,8 bar

Capacidad de corte	Espesor corte	Velocidad de corte
Recomendado	20 mm	500 mm/min.
	25 mm	250 mm/min.
Corte de separación (corte manual)	32 mm	125 mm/min.
Perforación*	16 mm	

\* Capacidad de perforación para uso manual o con control de altura de la antorcha automático

El sistema de plasma Powermax65® es una herramienta versátil para corte y ranurado de servicio pesado en entornos exigentes. Diseñado para optimizar el tiempo de operación y la productividad, el sistema ofrece lo último en innovaciones tecnológicas, como la tecnología Smart Sense™ para ajustar automáticamente la presión de gas. Con una variedad de estilos de antorcha Duramax™, los operadores pueden seleccionar fácilmente la herramienta correcta para el trabajo: corte o ranurado manual, automatización portátil, mesas X-Y y corte o ranurado robótico.



[www.bonnet.es](http://www.bonnet.es)



Pol. Industrial los Majuelos, Calle Puntallana nº6.  
C.P. 38108. La Laguna. Tenerife · Canarias, Spain  
Tfno: +34 922 824 140 · Fax: +34 922 824 320



Pol. Industrial Las Torres, Calle Arrecife nº 6.  
C.P.35010. Las Palmas de G. Canaria. Canarias, Spain.  
Tfno: +34 928 411 287 · Fax: +34 928 428 591

## Sistema de corte por plasma

Tecnología inverter

# Hypertherm

### POWERMAX 85

Ref. 54466650



El primer sistema para el corte de 25 mm, el Powermax85, tiene las mismas prestaciones y opciones que el Powermax65, pero con mayor potencia debido a una corriente de salida máxima de 85 A. Diferentes estilos de antorchas Duramax le dan una versatilidad excepcional para el corte manual o ranurado, automatización portátil, mesas X-Y y corte o ranurado robótico.

<b>Voltajes de entrada (± 10%)</b>	V/F/Hz	400 V, 3-F, 50/60 Hz
<b>Corriente de entrada a 12,2 kW</b>	V/F/A	380/400 V, 3-F, 20,5/19,5 A
<b>Corriente de salida</b>		25 a 85 A
<b>Voltaje de salida nominal</b>		143 VCD
<b>Ciclo de trabajo a 40 °C</b>	A/V/F	60% a 85 A, 380/400 V, 3-F 100% a 66 A, 230/600 V, 1/3-F
<b>Presión/rango de flujo de entrada de gas recomendados</b>	bar	Corte: 189 l/min a 5,9 bar Ranurado: 212 l/min a 4,8 bar

Capacidad de corte	Espesor corte	Velocidad de corte
Recomendado	25 mm 32 mm	500 mm/min. 250 mm/min.

Corte de separación (corte manual)	38 mm	125 mm/min.
Perforación*	20 mm	

\* Capacidad de perforación para uso manual o con control de altura de la antorcha automático

Diferentes estilos de antorchas Duramax le dan una versatilidad excepcional para el corte manual o ranurado, automatización portátil, mesas X-Y y corte o ranurado robótico.

### POWERMAX 105



El sistema de plasma Powermax105@ tiene el ciclo de trabajo y el rendimiento que necesitan los trabajos industriales de corte y ranurado más exigentes. Proporcionando calidades superiores de corte en metales de 32 mm (1-1/4 pulg.) de espesor, también le ofrece lo último en innovaciones tecnológicas, como la tecnología Smart Sense™ para ajustar automáticamente la presión de gas. Siete estilos de antorchas Duramax™ ofrecen versatilidad para corte manual, mesas de corte X-Y y corte y ranurado robótico.

<b>Voltajes de entrada (± 10%)</b>	V/F/Hz	400 V, 3-F, 50/60 Hz
<b>Corriente de entrada a 16,8 kW</b>	V/F/A	200/208/240/380/400/480/600 V, 58/56/49/28/25/22 A
<b>Corriente de salida</b>		30 a 105 A
<b>Voltaje de salida nominal</b>		160 VCD
<b>Ciclo de trabajo a 40 °C</b>	A/V/F	80% a 105 A
<b>Presión/rango de flujo de entrada de gas recomendados</b>	bar	Corte: 217 l/min a 5,9 bar Ranurado: 227 l/min a 4,8 bar

Capacidad de corte	Espesor corte	Velocidad de corte
Recomendado	32 mm 38 mm	500 mm/min. 250 mm/min.

Corte de separación (corte manual)	50 mm	125 mm/min.
Perforación*	22 mm	

\* Capacidad de perforación para uso manual o con control de altura de la antorcha automático