

PURE WELDING

360° WELD SOLDADURA 360°
ELECTRODO/TIG/MIG - SPOOL GUN

**EL INVERSOR
MÁS
COMPACTO Y
VERSÁTIL
PARA LA INDUSTRIA**



SWEISSWELD.COM

V1.2024



SWEISS garantiza la calidad de sus productos mediante

**3 años de
garantía**

Para equipos de soldadura,
corte por plasma y caretas
electrónicas.

Consulte condiciones de garantía en sweissweld.com/garantia



NUEVA TECNOLOGÍA

360° WELD SOLDADURA 360°
MMA / TIG / MIG - SPOOL GUN

Nueva y exclusiva tecnología de SWEISS que convierte cualquier equipo con tecnología WELD 360 en un equipo multiproceso MIG / MAG / FCAW / TIG (puede requerir accesorios adicionales)

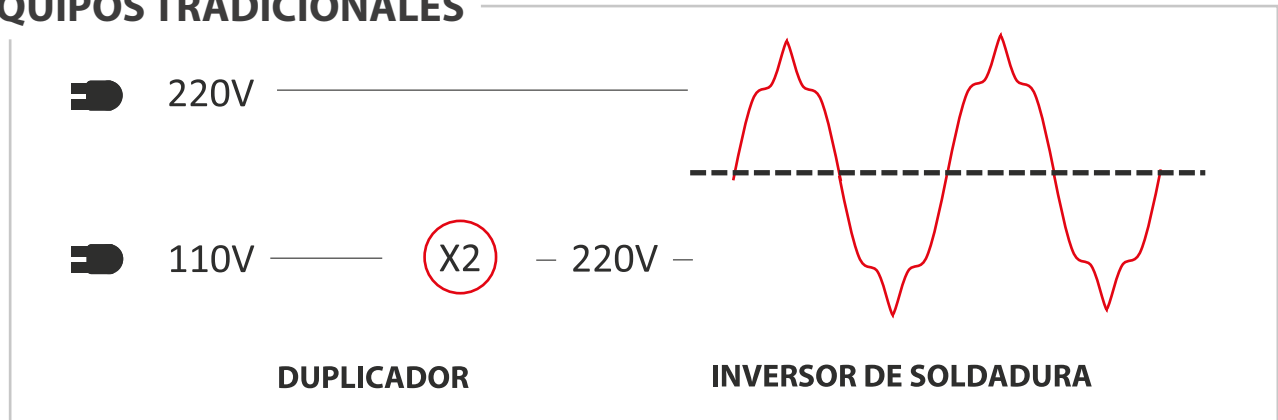
Los equipos con esta tecnología incorporan un modo sinérgico para trabajar con la antorcha **SPOOL GUN** y rollos de 1Kg de los siguientes tipos: **ALUMINIO, ACERO AL CARBONO y ALAMBRE AUTOPROTEGIDO**

MMA SIN LIMITES

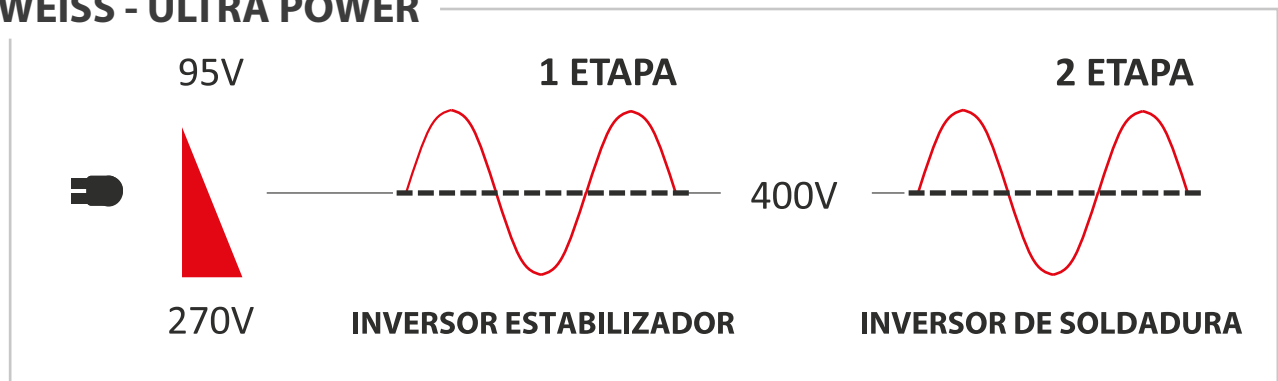
Descubre la versatilidad de la soldadura MMA. Nuestros equipos (excepto SWT2035 y SWT2045) te permiten trabajar con **CUALQUIER TIPO DE ELECTRODO** y ofrecen resultados excepcionales. Además cuentan con tecnologías de punta: **HOTSTART, ARCFORCE y ANTISTICK** para una soldadura sencilla y eficaz.

PURE WELDING

EQUIPOS TRADICIONALES



SWEISS - ULTRA POWER



PRINCIPALES VENTAJAS:

- ✓ Hasta 20% MENOS de consumo eléctrico, comparado con equipos inversores tradicionales.
- ✓ Hasta 45% MENOS de consumo eléctrico, comparado con equipos con tecnología de transformador.
- ✓ Extensiones de hasta 150 metros.
- ✓ Generadores un 30% MÁS PEQUEÑOS.
- ✓ Mayor estabilidad de arco.

100% ADAPTABLE

Disponible en equipos MMA, TIG y Multiproceso.
ULTRA POWER, es una tecnología exclusiva de SWEISS, que permite consumir la corriente de forma correcta, evitando los picos de voltaje típicos de los inversores, además ahorra hasta un 20% de energía y un 45% comparado con un soldador con tecnología de transformador.

INVERSORES

ULTRA^{power} technology

Permite la conexión eléctrica en un amplio rango de voltaje, ahorrando hasta un 40% de energía eléctrica, permitiendo ser conectado a generadores hasta un 30% menos potentes.

ULTRA^{connect} technology

Permite la conexión a una amplia variedad de voltajes.

ULTRA^{arc} technology

La última tecnología resonante con control por microprocesador para ofrecer el mejor arco.

ULTRA^{pulse} technology

Nueva tecnología de MIG arco pulsado con menos aporte de calor, especialmente diseñado para espesores delgados y excelentes acabados en aluminio.

EASY^{pulse} technology

Nueva tecnología de MIG arco pulsado sinérgico de fácil ajuste.

TIG ULTRA^{pulse} technology

Tecnología de arco pulsado TIG con menos aporte de calor, especialmente diseñada para espesores delgados y excelentes acabados.

EASY^{tune} technology

Diseñado para ser simple y fácil de regular.

PRO^{tune} technology

Diseñado para regular cada parámetro manualmente.

HOT START

Facilita el inicio del arco, precalentando el electrodo.

ANTI STICK

Si el electrodo se pega, el equipo detiene la potencia para que se pueda despegar fácilmente.

ARC FORCE

Mejora la estabilidad del arco.

TIG LIFT ARC

Facilita el inicio del arco en TIG sin contaminación del tungsteno.

SYNERGIC

Programas de soldadura optimizados automáticamente según material y calibre de alambre para facilitar la aplicación en MIG/MAG/FCAW.

V.R.D VOLTAGE REDUCTION DEVICE

Reduce el voltaje en vacío eliminando el riesgo eléctrico. Ideal para ambientes hostiles o con alta humedad (exigido en empresas mineras y químicas).

BURN BACK

Permite regular la longitud de alambre restante al fin de la soldadura MIG/MAG, para proteger la punta y mejorar la ignición en la siguiente soldadura.

DFC

Digital Flow Control - El equipo mide la presión del aire electrónicamente.

ULTRA SHELL

Chasis tubular envolvente que protege el equipo frente a golpes y mal trato.

CARETAS

ULTRA^{color} technology

Permite una visión a todo color en los procesos.

ULTRA^{view} technology

Amplia y excelente calidad de visión.

ULTRA^{flex} technology

Nylon ultra flexible, reforzado con fibra de vidrio.

ULTRA^{battery} technology

El uso de chips de bajo consumo garantiza menor consumo energético y mayor duración de las baterías.

ULTRA⁸⁰⁰ technology

Arnés de alto confort con 4 puntos de soporte, doble soporte superior ajustable para mayor estabilidad.

GIGA^{vision} technology

Visión nítida y a todo color, con reducción de la luz azul, que es dañina y fatiga la vista, brindando mayor comodidad y seguridad durante jornadas de trabajo continuas.

STELLAR^{screen} technology

Visor extra grande y panorámico para una visualización más amplia (116mm x 81mm).

DUAL^{power} technology

Doble alimentación con energía solar y batería intercambiable.

SHADE SLOPE

Ofrece una experiencia visual más cómoda y reduce la fatiga visual.

TACK WELDING

Permite realizar soldadura por Puntos.

SHADE LOCK

Bloqueo de sombra.

PURE WELDING

SKYMAX

Potencia y calidad industrial para soldadura de electrodo revestido. Múltiples procesos de soldadura gracias a la tecnología weld 360.

SKYARC

Potencia, calidad industrial y portabilidad para soldadura de electrodo revestido. Múltiples procesos de soldadura gracias a la tecnología weld 360.

SKYTIG

Máximo rendimiento y calidad en procesos TIG para aplicaciones y mantenimientos industriales.

SKYCUT

Máxima potencia en corte metálico por plasma. Alto rendimiento y alta portabilidad.

SKYPULSE

Potencia y calidad industrial, máximo rendimiento y los mejores acabados gracias a la tecnología de MIG/MAG pulsado, con opción para trabajo en otros procesos de soldadura.

SKYWORKS

Todos los procesos en una sola máquina con el mejor desempeño en MIG, MAG, TUBULARES, TIG y ELECTRODO REVESTIDO. Excelentes resultados en producción industrial y mantenimiento

STELLARWORKS

Equipos multiproceso para trabajos industriales que obtienen resultados de alta calidad. Ofrecen alto amperaje y ciclo de trabajo, interfaz de fácil uso y tecnología de última generación para una experiencia de soldadura óptima.

STELLARCUT

Equipos de corte por plasma con compatibilidad CNC, diseñado para trabajos industriales. Ofrece cortes rápidos y limpios en una amplia gama de materiales, adaptándose a geometrías complejas y tolerancias ajustadas.

PURE WELDING

SKYMAX

1550 **NX** 8

2040 **NX** 9

SKYARC

2050 **FX** 10

2650 **FX** 11

2850 **FX** 12

3250 **MX** 13

SKYTIG

2033 **FX** 14

2035 **AC/DC** 15

2045 **AC/DC** 16

3545 **AC/DC** 17

SKYWORKS

2060 **NX** 18

2860 **MX** 19

SKYPULSE

3060 **TK** 20

STELLARWORKS

4070 **MX** 21

5070 **MX** 22

SKYCUT

440 **NX** 23

690 **MX** 24

STELLARCUT

1050 **MX** 25

ELECTRODOS

Electrodos
comunes y materiales 26 - 29

SKYVIEW

510 30

610 30

620 **NX** 31

650 **N** 31

669 **R V2.0** 32

770 32

810 **DIGITAL** 33

STELLARVIEW

920 33

930 34

940 34

ACCESORIOS

Antorchas, soldaduras,
porta electrodos,
conectores, pinzas. 35 - 40

PURE WELDING

V 110/220V_{1Ph} VOLTAJE **A** 155 AMPERIOS **X** 50% CICLO TRABAJO

Procesos principales

MMA SMAW **MMA PULSADO**

Procesos secundarios

MIG/MAG GMAW* **FLUX CORED - TUBULAR FCAW***
TIG LIFT ARC GTAW **TIG LIFT ARC PULSADO GTAW**

Especificaciones técnicas generales

Voltaje de conexión	110V-1Ph / 220V-1Ph
Protección de voltaje	Ultraconnect (+/- 10%)
Generador eléctrico compatible	8.6 kW
Consumo máximo	41A (110V) / 26A (220V)
Dimensiones	31.0cm x 15.0cm x 23.0cm
Peso	4.0 Kg
Tipo de metales que solda en TIG	Acero al carbono - Inoxidable
Longitud máxima de extensión 110V	20m máx. Cable mínimo #10 AWG
Longitud máxima de extensión 220V	40m máx. Cable mínimo #10 AWG
Conectores rápidos (DINSE)	35/50(35-50mm ²) Ø1/2"(12,7 mm)
Material frontal-trasero / carcasa	Plástico / Metal
Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
Aislamiento	F

Especificaciones técnicas por proceso

	MMA	TIG	MIG - MAG	FCAW
Ignición del arco	Rayado / golpeado y pulsado	Lift arc y Lift arc pulsado	Por contacto	Por contacto
Tipo de corriente	Corriente directa o continua	Corriente directa o continua	Voltaje constante	Voltaje constante
Polaridad	Positiva + Negativa	Positiva + Negativa	Positiva + Negativa	Positiva + Negativa
OCV (U _o)	80V	15V	80V	80V
Ciclo de trabajo	110V-1Ph / 220V-1Ph = 50%			

Rango de amperaje

	MMA	TIG	MIG - MAG	FCAW
110V-1Ph	10A - 155A	10A - 155A	20A - 130A 15V/20V	20A - 130A 15V/20V
220V-1Ph	10A - 155A	10A - 155A	20A - 155A 15V/20V	20A - 155A 15V/24V

Conecte únicamente a los voltajes especificados en la tabla para un funcionamiento seguro.

Accesorios compatibles

Antorcha TIG (T1-111) (T1-112) (AT2635504M) (AT2635508M)
Antorcha SPOOL GUN con válvula (M1-125)

SKYMAX1550 NX



Tecnologías



*Nueva y exclusiva tecnología de SWEISS, que convierte cualquier equipo MMA en un equipo multiproceso MIG/MAG, TIG LIFT y FCAW

ULTRA^{arc} - **ULTRA^{connect}** - **EASY^{tune}** - **PRO^{tune}** - **ARC FORCE** - **HOT START** - **ANTI STICK** - **LCD DIGITAL DISPLAY** - **V.R.D**

Descripción completa de las tecnologías en la página 5, o en sweissweld.com/tecnologias.

Electrodos MMA

Este equipo trabaja con todos los tipos de electrodos:

E6013 - E6011 - E6010 - E7018 - E7014 - E7024 - E304 - E308 - E309 - E316 - E4043 - E5356

Ø Recomendado			Ø Máx.
1/16" (1.6mm)	3/32" (2.4mm)	1/8" (3.2mm)	5/32" (4.0mm)

Alambre / electrodos para MIG-MAG-FLUX CORED*

Permite trabajar electrodos o alambres en polaridad positiva y negativa
Capacidad carrete/rollo de alambre:

1Lb = 0.45 Kg 2Lb=0.9Kg

Ø Recomendado			Ø Máx.
0.024" (0.6mm)	0.030" (0.8mm)	0.035" (0.9mm)	0.040" (1.0mm)

* Es necesario adquirir la antorcha SPOOLGUN, se vende por separado.

Accesorios incluidos

Conjunto porta electrodos 35/50
Conjunto pinza de masa o tierra 35/50

CONOCE MÁS



SWEISSCODE
SWA153N

CÓDIGO DE BARRAS



0679043466878

PURE WELDING

V 110/220V_{1Ph} VOLTAJE **A** 200 AMPERIOS **X** 40% CICLO TRABAJO

Procesos principales

MMA SMAW **MMA PULSADO**

Procesos secundarios

MIG/MAG GMAW* **FLUX CORED - TUBULAR FCAW***
TIG LIFT ARC GTAW **TIG LIFT ARC PULSADO GTAW**

Especificaciones técnicas generales

Voltaje de conexión	110V-1Ph / 220V-1Ph
Protección de voltaje	Ultraconnect (+/- 10%)
Generador eléctrico compatible	15.2 kW
Consumo máximo	50A (110V) / 46A (220V)
Dimensiones	37.0cm x 15.5cm x 23.5cm
Peso	3.5 Kg
Tipo de metales que solda en TIG	Acero al carbono - Inoxidable
Longitud máxima de extensión 110V	20m máx. Cable mínimo #8 AWG
Longitud máxima de extensión 220V	30m máx. Cable mínimo #8 AWG
Conectores rápidos (DINSE)	35/50(35-50mm ²) Ø1/2"(12,7 mm)
Material frontal-trasero / carcasa	Plástico / Metal
Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
Aislamiento	F

Especificaciones técnicas por proceso

	MMA	TIG	MIG - MAG	FCAW
Ignición del arco	Rayado / golpeado y pulsado	Lift arc y Lift arc pulsado	Por contacto	Por contacto
Tipo de corriente	Corriente directa o continua	Corriente directa o continua	Voltaje constante	Voltaje constante
Polaridad	Positiva + Negativa	Positiva + Negativa	Positiva + Negativa	Positiva + Negativa
OCV (U ₀)	97V	15V	97V	97V
Ciclo de trabajo	110V-1Ph / 220V-1Ph = 40%			

Rango de amperaje

	MMA	TIG	MIG - MAG	FCAW
110V-1Ph	10A - 130A	10A - 130A	20A - 130A 15V/20V	20A - 130A 15V/20V
220V-1Ph	10A - 200A	10A - 200A	20A - 200A 15V/20V	20A - 200A 15V/24V

Conecte únicamente a los voltajes especificados en la tabla para un funcionamiento seguro.

Accesorios compatibles

Antorcha TIG (T1-111) (T1-112) (AT2635504M) (AT2635508M)
Antorcha SPOOL GUN con válvula (M1-125)

SKYMAX2040 NX



Tecnologías



*Nueva y exclusiva tecnología de SWEISS, que convierte cualquier equipo MMA en un equipo multiproceso MIG/MAG, TIG LIFT y FCAW

ULTRAconnect - **EASY tune** - **PRO tune** - **ARC FORCE** - **HOT START** - **ANTI STICK** - **DOBLE LED DISPLAY** - **V.R.D**

Descripción completa de las tecnologías en la página 5, o en sweissweld.com/tecnologias.

Electrodos MMA

Este equipo trabaja con todos los tipos de electrodos:

E6013 - E6011 - E6010 - E7018 - E7014 - E7024 - E304 - E308 - E309 - E316 - E4043 - E5356

Ø Recomendado				Ø Máx.
1/16" (1.6mm)	3/32" (2.4mm)	1/8" (3.2mm)	5/32" (4.0mm)	3/16" (4.8mm)

Alambre / electrodos para MIG-MAG-FLUX CORED*

Permite trabajar electrodos o alambres en polaridad positiva y negativa
Capacidad carrete/rollo de alambre:

1Lb = 0.45 Kg 2Lb = 0.9Kg

Ø Recomendado			Ø Máx.
0.024" (0.6mm)	0.030" (0.8mm)	0.035" (0.9mm)	0.040" (1.0mm)

* Es necesario adquirir la antorcha SPOOLGUN, se vende por separado.

Accesorios incluidos

Conjunto porta electrodos 35/50

Conjunto pinza de masa o tierra 35/50

SWEISSCODE
SWA2040N

CÓDIGO DE BARRAS



0679043469183

CONOCE MÁS



PURE WELDING

V 95 - 270V^{1Ph} VOLTAJE

A 200 AMPERIOS

X 50% CICLO TRABAJO

Procesos principales

MMA SMAW

Procesos secundarios

MIG/MAG GMAW*

FLUX CORED - TUBULAR FCAW*

TIG LIFT ARC GTAW

TIG LIFT ARC PULSADO GTAW

Especificaciones técnicas generales

Voltaje de conexión	110V-1Ph / 220V-1Ph
Protección de voltaje	Ultrapower (95V min. - 270V máx.)
Generador eléctrico compatible	10.6 kW
Consumo máximo	38A (110V) / 32A (220V)
Dimensiones	41.7cm x 16.0cm x 29.4cm
Peso	6.6 Kg
Tipo de metales que solda en TIG	Acero al carbono - Inoxidable
Longitud máxima de extensión 110V	20m máx. Cable mínimo #10 AWG
Longitud máxima de extensión 220V	150m máx. Cable mínimo #10 AWG
Conectores rápidos (DINSE)	35/50(35-50mm ²) Ø1/2"(12,7 mm)
Material frontal-trasero / carcasa	Plástico / Metal
Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
Aislamiento	F

Especificaciones técnicas por proceso

	MMA	TIG	MIG - MAG	FCAW
Ignición del arco	Rayado / golpeado y pulsado	Lift arc y Lift arc pulsado	Por contacto	Por contacto
Tipo de corriente	Corriente directa o continua	Corriente directa o continua	Voltaje constante	Voltaje constante
Polaridad	Positiva + Negativa	Positiva + Negativa	Positiva + Negativa	Positiva + Negativa
OCV (U ₀)	80V	15V	80V	80V
Ciclo de trabajo	110V-1Ph / 220V-1Ph = 50%			

Rango de amperaje

	MMA	TIG	MIG - MAG	FCAW
110V-1Ph	10A - 130A	10A - 130A	20A - 130A 15V/20V	20A - 130A 15V/20V
220V-1Ph	10A - 200A	10A - 200A	20A - 200A 15V/20V	20A - 200A 15V/24V

Conecte únicamente a los voltajes especificados en la tabla para un funcionamiento seguro.

Accesorios compatibles

Antorcha TIG (T1-111) (T1-112) (AT2635504M) (AT2635508M)
Antorcha SPOOL GUN con válvula (M1-125)

SKYARC2050 FX PRO



Tecnologías



*Nueva y exclusiva tecnología de SWEISS, que convierte cualquier equipo MMA en un equipo multiproceso MIG/MAG, TIG LIFT y FCAW

ULTRApower - EASY tune - PRO tune - ARC FORCE - HOT START - ANTI STICK - LCD DIGITAL DISPLAY - V.R.D

Descripción completa de las tecnologías en la página 5, o en sweissweld.com/tecnologias.

Electrodos MMA

Este equipo trabaja con todos los tipos de electrodos:

E6013 - E6011 - E6010 - E7018 - E7014 - E7024 - E304 - E308 - E309 - E316 - E4043 - E5356

Ø Recomendado				Ø Máx.
1/16" (1.6mm)	3/32" (2.4mm)	1/8" (3.2mm)	5/32" (4.0mm)	3/16" (4.8mm)

Alambre / electrodos para MIG-MAG-FLUX CORED*

Permite trabajar electrodos o alambres en polaridad positiva y negativa
Capacidad carrete/rollo de alambre:

1Lb = 0.45 Kg 2Lb = 0.9Kg

Ø Recomendado			Ø Máx.
0.024" (0.6mm)	0.030" (0.8mm)	0.035" (0.9mm)	0.040" (1.0mm)

* Es necesario adquirir la antorcha SPOOLGUN, se vende por separado.

Accesorios incluidos

Conjunto porta electrodos 35/50

Conjunto pinza de masa o tierra 35/50

SWEISSCODE
SWA2057

CÓDIGO DE BARRAS



0679043466670

CONOCE MÁS



PURE WELDING

V 95 - 270V_{1Ph} VOLTAJE **A** 260 AMPERIOS **X** 50% CICLO TRABAJO

Procesos principales

MMA SMAW

Procesos secundarios

TIG LIFT ARC GTAW

Especificaciones técnicas generales

Voltaje de conexión	110V-1Ph / 220V-1Ph
Protección de voltaje	ULtrapower (95V min. - 270V máx.)
Generador eléctrico compatible	12.9 kW
Consumo máximo	35A (110V) / 39A (220V)
Dimensiones	46.3cm x 16.0cm x 29.4cm
Peso	9.4 Kg
Tipo de metales que solda en TIG	Acero al carbono - Inoxidable
Longitud máxima de extensión 110V	20m máx. Cable mínimo #10 AWG
Longitud máxima de extensión 220V	150m máx. Cable mínimo #10 AWG
Conectores rápidos (DINSE)	35/50(35-50mm ²) Ø1/2"(12,7 mm)
Material frontal-trasero / carcasa	Plástico / Metal
Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
Aislamiento	F

Especificaciones técnicas por proceso

	MMA	TIG
Ignición del arco	Rayado / golpeado	Lift arc
Tipo de corriente	Corriente directa o continua	Corriente directa o continua
Polaridad	Positiva + Negativa	Positiva + Negativa
OCV (U _o)	50V - 95V	15V
Ciclo de trabajo	110V-1Ph / 220V-1Ph = 50%	

Rango de amperaje

	MMA	TIG
110V-1Ph	10A - 130A	10A - 130A
220V-1Ph	10A - 260A	10A - 260A

Conecte únicamente a los voltajes especificados en la tabla para un funcionamiento seguro.

Accesorios compatibles

Antorcha TIG (T1-111) (T1-112) (AT2635504M) (AT2635508M)

SKYARC2650 FX



Tecnologías

ULTRA_{arc} - **ULTRA_{power}** - **ARC FORCE** - **HOT START** - **ANTI STICK**
Descripción completa de las tecnologías en la página 5, o en sweissweld.com/tecnologias.

Electrodos MMA

Este equipo trabaja con todos los tipos de electrodos:
E6013 - E6011 - E6010 - E7018 - E7014 - E7024 - E304 - E308 - E309 - E316 - E4043 - E5356

Ø Recomendado						Ø Máx.
1/16"	3/32"	1/8"	5/32"	3/16"	7/32"	1/4"
(1.6mm)	(2.4mm)	(3.2mm)	(4.0mm)	(4.8mm)	(6.0mm)	(6.4mm)

Accesorios incluidos

Conjunto porta electrodos 35/50
Conjunto pinza de masa o tierra 35/50

CONOCE MÁS



SWEISSCODE
SWA2650

CÓDIGO DE BARRAS



0679043468629

V 220/440V_{1/3Ph} VOLTAJE **A** 280 AMPERIOS **X** 50% CICLO TRABAJO

Procesos principales

MMA SMAW

Procesos secundarios

TIG LIFT ARC GTAW

Especificaciones técnicas generales

Voltaje de conexión	220V-1Ph / 220V-3Ph / 440V-1Ph / 440V-3Ph
Protección de voltaje	Ultraconnect (+/- 10%)
Generador eléctrico compatible	19.4 kW
Consumo máximo	47.7A (220V) / 36.9A (440V)
Dimensiones	53.0cm x 19.0cm x 37.0cm
Peso	11.4 Kg
Tipo de metales que solda en TIG	Acero al carbono - Inoxidable
Longitud máxima de extensión 220V/440V - 1Ph	30m máx. Cable mínimo #8 AWG
Longitud máxima de extensión 220V/440V - 3Ph	50m máx. Cable mínimo #10 AWG
Conectores rápidos (DINSE)	35/50(35-50mm ²) Ø1/2" (12,7 mm)
Material frontal-trasero / carcasa	Metal
Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
Aislamiento	F

Especificaciones técnicas por proceso

	MMA	TIG
Ignición del arco	Rayado / golpeado	Lift arc
Tipo de corriente	Corriente directa o continua	Corriente directa o continua
Polaridad	Positiva + Negativa	Positiva + Negativa
OCV (U _o)	93V (220V - 1/3Ph) 103V (440V - 1/3Ph)	--
Ciclo de trabajo	220V-1Ph / 440V-1Ph / 440V-3Ph = 50% 220V-3Ph = 40%	

Rango de amperaje

	MMA	TIG
220V-1Ph	20A - 200A	20A - 200A
220V-3Ph	20A - 220A	20A - 220A
440V-1Ph	20A - 280A	20A - 280A
440V-3Ph	20A - 280A	20A - 280A

Conecte únicamente a los voltajes especificados en la tabla para un funcionamiento seguro.

Accesorios compatibles

Antorcha TIG (T1-111) (T1-112) (AT2635504M) (AT2635508M)

SKYARC2850 MK



Tecnologías

ULTRAconnect - ARC FORCE - HOT START - ANTI STICK - ULTRA SHELL

Descripción completa de las tecnologías en la página 5, o en sweissweld.com/tecnologias.

Electrodos MMA

Este equipo trabaja con todos los tipos de electrodos:
E6013 - E6011 - E6010 - E7018 - E7014 - E7024 - E304 - E308 - E309 - E316 - E4043 - E5356

Ø Recomendado						Ø Máx.
1/16"	3/32"	1/8"	5/32"	3/16"	7/32"	1/4"
(1.6mm)	(2.4mm)	(3.2mm)	(4.0mm)	(4.8mm)	(6.0mm)	(6.4mm)

Accesorios incluidos

Conjunto porta electrodos 35/50
Conjunto pinza de masa o tierra 35/50

CONOCE MÁS



SWEISSCODE
SWA2850

CÓDIGO DE BARRAS



0679043472954

PURE WELDING

V 110-560V_{1/3Ph} VOLTAJE **A** 320 AMPERIOS **X** 50% CICLO TRABAJO

Procesos principales

MMA SMAW

Procesos secundarios

TIG LIFT ARC GTAW **TIG LIFT ARC PULSADO** GTAW

Especificaciones técnicas generales

Voltaje de conexión	110V-1Ph / 220V-1 y 3Ph / 440V-1 y 3Ph / 560V-3Ph
Protección de voltaje	Ultrapower (95V min. - 560V máx.)
Generador eléctrico compatible	14.9 kW
Consumo máximo	30A(110V - 1Ph) / 32A(220V - 1Ph) / 26A(220V - 3Ph) / 19A(440V - 3Ph) / 15A(560V - 3Ph)
Dimensiones	59.0cm x 18.6cm x 39.0cm
Peso	21.2 Kg
Tipo de metales que solda en TIG	Acero al carbono - Inoxidable
Longitud máxima de extensión 110V	20m máx. Cable mínimo #10 AWG
Longitud máxima de extensión 220V	150m máx. Cable mínimo #10 AWG
Conectores rápidos (DINSE)	35/50(35-50mm ²) Ø1/2"(12,7 mm)
Material frontal-trasero / carcasa	Metal
Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
Aislamiento	F

Especificaciones técnicas por proceso

	MMA	TIG
Ignición del arco	Rayado / golpeado	Lift arc y Lift arc pulsado
Tipo de corriente	Corriente directa o continua	Corriente directa o continua
Polaridad	Positiva + Negativa	Positiva + Negativa
OCV (U _o)	50V - 95V	15V
Ciclo de trabajo	110V-1Ph / 220V-1 y 3Ph / 440V-1 y 3Ph / 560V-3Ph = 50%	

Rango de amperaje

	MMA	TIG
110V-1Ph	10A - 120A	10A - 150A
220V-1Ph	10A - 200A	10A - 250A
220V-3Ph	10A - 250A	10A - 320A
440V-1Ph	10A - 320A	10A - 320A
440V-3Ph	10A - 320A	10A - 320A
560V-3Ph	10A - 320A	10A - 320A

Conecte únicamente a los voltajes especificados en la tabla para un funcionamiento seguro.

Accesorios compatibles

Antorcha TIG (T1-111) (T1-112) (AT2635504M) (AT2635508M)

SKYARC3250 MK



Tecnologías

ULTRApower - **ULTRAarc** - **EASY tune** - **PRO tune** - **ARC FORCE** - **HOT START** - **ANTI STICK** - **TIG LIFT ARC** - **V.R.D** - **LCD DIGITAL DISPLAY** - **ULTRA SHELL**

Descripción completa de las tecnologías en la página 5, o en sweissweld.com/tecnologias.

Electrodos MMA

Este equipo trabaja con todos los tipos de electrodos:

E6013 - E6011 - E6010 - E7018 - E7014 - E7024 - E304 - E308 - E309 - E316 - E4043 - E5356

Ø Recomendado						Ø Máx.
1/16" (1.6mm)	3/32" (2.4mm)	1/8" (3.2mm)	5/32" (4.0mm)	3/16" (4.8mm)	7/32" (6.0mm)	1/4" (6.4mm)

Accesorios incluidos

Conjunto porta electrodos 35/50

Conjunto pinza de masa o tierra 35/50

CONOCE MÁS



SWEISSCODE
SWA3250

CÓDIGO DE BARRAS



0679043468643

V 110/220V_{1Ph} VOLTAJE **A** 200 AMPERIOS **X** 30% CICLO TRABAJO

Procesos principales

TIG HF PULSADO DC GTAW

Procesos secundarios

MMA SMAW

Especificaciones técnicas generales

Voltaje de conexión	110V-1Ph / 220V-1Ph
Protección de voltaje	Ultraconnect (+/- 10%)
Generador eléctrico compatible	11.2 kW
Consumo máximo	36.1A (110V) / 27.9A (220V)
Dimensiones	37.0cm x 15.5cm x 23.5cm
Peso	3.5 Kg
Tipo de metales que solda en TIG	Inoxidable - Acero al carbono
Longitud máxima de extensión 110V	20m máx. Cable mínimo #8 AWG
Longitud máxima de extensión 220V	60m máx. Cable mínimo #8 AWG
Conectores rápidos (DINSE)	35/50(35-50mm²) Ø1/2"(12,7 mm)
Material frontal-trasero / carcasa	Plástico / Metal
Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
Aislamiento	F

Especificaciones técnicas por proceso

	MMA	TIG
Ignición del arco	Rayado / golpeado	HF - alta frecuencia y Lift arc
Tipo de corriente	Corriente directa o continua	Corriente directa o continua
Polaridad	Positiva + Negativa	Positiva + Negativa
OCV (U _o)	25V - 75V	5V
Ciclo de trabajo	110V-1Ph = 50% 220V-1Ph = 35%	110V-1Ph / 220V-1Ph = 30%

Rango de amperaje

	MMA	TIG
110V-1Ph	10A - 110A	10A - 140A
220V-1Ph	10A - 170A	10A - 200A

Conecte únicamente a los voltajes especificados en la tabla para un funcionamiento seguro.

Accesorios compatibles

Antorcha TIG

(T1-115)

SKYTIG2033 FX



Tecnologías

ULTRAconnect - **ULTRAarc** - ARC FORCE - HOT START - ANTI STICK
- ARRANQUE HF - ARRANQUE LIFT - 2 / 4 TIEMPOS - TIG PULSADO

Descripción completa de las tecnologías en la página 5, o en sweissweld.com/tecnologias.

Electrodos MMA

Este equipo trabaja con todos los tipos de electrodos:
E6013 - E6011 - E6010 - E7018 - E7014 - E7024 - E304 - E308 - E309 - E316 - E4043 - E5356

Ø Recomendado				Ø Máx.
1/16" (1.6mm)	3/32" (2.4mm)	1/8" (3.2mm)	5/32" (4.0mm)	3/16" (4.8mm)

Accesorios incluidos

Antorcha TIG
Conjunto porta electrodos 35/50
Conjunto pinza de masa o tierra 35/50

CONOCE MÁS



SWEISSCODE
SWT2033

CÓDIGO DE BARRAS



0679043473029

PURE WELDING

V 95 - 270V^{1Ph} VOLTAJE

A 200 AMPERIOS

X 35% CICLO TRABAJO

Procesos principales

TIG HF PULSADO AC/DC GTAW

Procesos secundarios

MMA SMAW

Especificaciones técnicas generales

Voltaje de conexión	110V-1Ph / 220V-1Ph
Protección de voltaje	ULtrapower (95V min. - 270V máx.)
Generador eléctrico compatible	9.0 kW
Consumo máximo	31.9A (110V) / 27.3A (220V)
Dimensiones	44.0cm x 17.0cm x 29.5cm
Peso	11.6 Kg
Tipo de metales que solda en TIG	Aluminio - Inoxidable - Acero al carbono
Longitud máxima de extensión 110V	20m máx. Cable mínimo #8 AWG
Longitud máxima de extensión 220V	60m máx. Cable mínimo #8 AWG
Conectores rápidos (DINSE)	35/50(35-50mm ²) Ø1/2"(12,7 mm)
Material frontal-trasero / carcasa	Plástico / Metal
Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
Aislamiento	F

Especificaciones técnicas por proceso

	MMA	TIG
Ignición del arco	Rayado / golpeado	HF - alta frecuencia
Tipo de corriente	Corriente directa o continua	Corriente directa o continua Corriente alterna
Polaridad	Positiva + Negativa	Positiva + Negativa
OCV (U _o)	45V	5V
Ciclo de trabajo	110V-1Ph / 220V-1Ph = 35%	

Rango de amperaje

	MMA	TIG
110V-1Ph	10A - 130A	10A - 130A
220V-1Ph	10A - 170A	10A - 200A

Conecte únicamente a los voltajes especificados en la tabla para un funcionamiento seguro.

Accesorios compatibles

Antorcha TIG (SWT2035-037) (T1-115*)

*Se deben modificar los anillos para que sea compatible con el equipo

SKYTIG2035 AC/DC



Tecnologías

ULTRApower - EASY tune - ARC FORCE - HOT START - ANTI STICK - ARRANQUE HF - ARRANQUE LIFT ARC

Descripción completa de las tecnologías en la página 5, o en sweissweld.com/tecnologias.

Electrodos MMA

Este equipo trabaja con los siguientes tipos de electrodos:

E6013 - E6011 - E7018 - E7014 - E7024 - E304 - E308 - E309 - E316

Ø Recomendado				Ø Máx.
1/16" (1.6mm)	3/32" (2.4mm)	1/8" (3.2mm)	5/32" (4.0mm)	3/16" (4.8mm)

Accesorios incluidos

Antorcha TIG
Conjunto porta electrodos 35/50
Conjunto pinza de masa o tierra 35/50
Pedal de encendido y ajuste de amperaje

CONOCE MÁS



SWEISSCODE
SWT2035

CÓDIGO DE BARRAS



0679043468650

PURE WELDING

V 220V^{1Ph}
VOLTAJE

A 200
AMPERIOS

X 45%
CICLO TRABAJO

Procesos principales

TIG HF PULSADO AC/DC GTAW

Procesos secundarios

MMA SMAW

Especificaciones técnicas generales

Voltaje de conexión	220V-1Ph
Protección de voltaje	(+/- 10%)
Generador eléctrico compatible	9.3 kW
Consumo máximo	28.2A (220V)
Dimensiones	47.3cm x 24.5cm x 39.5cm
Peso	21.0 Kg
Tipo de metales que solda en TIG	Aluminio - Inoxidable - Acero al carbono
Longitud máxima de extensión 110V	No conectar a este voltaje
Longitud máxima de extensión 220V	30m máx. Cable mínimo #10 AWG
Conectores rápidos (DINSE)	35/50(35-50mm²) Ø1/2"(12,7 mm)
Material frontal-trasero / carcasa	Plástico / Metal
Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
Aislamiento	F

Especificaciones técnicas por proceso

	MMA	TIG
Ignición del arco	Rayado / golpeado	HF - alta frecuencia
Tipo de corriente	Corriente directa o continua	Corriente directa o continua Corriente alterna
Polaridad	Positiva + Negativa	Positiva + Negativa
OCV (U _o)	66V	5V
Ciclo de trabajo	220V-1Ph = 45%	

Rango de amperaje

	MMA	TIG
220V-1Ph	10A - 170A	10A - 200A

Conecte únicamente a los voltajes especificados en la tabla para un funcionamiento seguro.

Accesorios compatibles

Antorcha TIG (SWT2045-034) (T1-115*)

*Se deben modificar los anillos para que sea compatible con el equipo

SKYTIG2045 AC/DC



Tecnologías

ARC FORCE - HOT START - ANTI STICK - ARRANQUE HF - ARRANQUE LIFT ARC

Descripción completa de las tecnologías en la página 5, o en sweissweld.com/tecnologias.

Electrodos MMA

Este equipo trabaja con los siguientes tipos de electrodos:

E6013 - E6011 - E7018 - E7014 - E7024 - E304 - E308 - E309 - E316

Ø Recomendado				Ø Máx.
1/16" (1.6mm)	3/32" (2.4mm)	1/8" (3.2mm)	5/32" (4.0mm)	3/16" (4.8mm)

Accesorios incluidos

Antorcha TIG
Conjunto porta electrodos 35/50
Conjunto pinza de masa o tierra 35/50
Pedal de encendido y ajuste de amperaje

CONOCE MÁS



SWEISSCODE
SWT2045

CÓDIGO DE BARRAS



0679043468667

PURE WELDING

V 220V^{3Ph}
VOLTAJE

A 350
AMPERIOS

X 45%
CICLO TRABAJO

Procesos principales

TIG HF PULSADO AC/DC GTAW

Procesos secundarios

MMA SMAW

Especificaciones técnicas generales

Voltaje de conexión	220V-3Ph
Protección de voltaje	(+/- 10%)
Generador eléctrico compatible	20.0 kW
Consumo máximo	35.0A (220V)
Dimensiones	45.0cm x 25.0cm x 50.0cm
Peso	21.0 Kg
Tipo de metales que solda en TIG	Acero al carbono - Inoxidable - Aluminio
Longitud máxima de extensión 110V	No conectar a este voltaje
Longitud máxima de extensión 220V	30m máx. Cable mínimo #10 AWG
Conectores rápidos (DINSE)	35/50(35-50mm²) Ø1/2"(12,7 mm)
Material frontal-trasero / carcasa	Plástico / Metal
Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
Aislamiento	F

Especificaciones técnicas por proceso

	MMA	TIG
Ignición del arco	Rayado / golpeado	HF - alta frecuencia
Tipo de corriente	Corriente directa o continua Corriente alterna	Corriente directa o continua Corriente alterna
Polaridad	Positiva + Negativa	Positiva + Negativa
OCV (U _o)	77V	5V
Ciclo de trabajo	220V-1Ph = 45%	

Rango de amperaje

	MMA	TIG
220V-3Ph	10A - 350A	10A - 350A

Conecte únicamente a los voltajes especificados en la tabla para un funcionamiento seguro.

Accesorios compatibles

Antorcha TIG (SWT2035-037) (T1-121) (T1-115*)

*Se deben modificar los anillos para que sea compatible con el equipo

SKYTIG3545 AC/DC



Tecnologías

ARC FORCE - HOT START - ANTI STICK - ARRANQUE HF - ARRANQUE LIFT ARC - REFRIGERACIÓN LÍQUIDA

Descripción completa de las tecnologías en la página 5, o en sweissweld.com/tecnologias.

Electrodos MMA

Este equipo trabaja con todos los tipos de electrodos:

E6013 - E6011 - E6010 - E7018 - E7014 - E7024 - E304 - E308 - E309 - E316 - E4043 - E5356

Ø Recomendado						Ø Máx.
1/16" (1.6mm)	3/32" (2.4mm)	1/8" (3.2mm)	5/32" (4.0mm)	3/16" (4.8mm)	7/32" (6.0mm)	1/4" (6.4mm)

Accesorios incluidos

Antorcha TIG
Conjunto porta electrodos 35/50
Conjunto pinza de masa o tierra 35/50
Pedal de encendido y ajuste de amperaje

CONOCE MÁS



SWEISSCODE
SWT3545A

CÓDIGO DE BARRAS



0679043468681

PURE WELDING

V 110/220V_{1Ph} VOLTAJE **A** 200 AMPERIOS **X** 50% CICLO TRABAJO

Procesos principales

MIG/MAG GMAW* **FLUX CORED - TUBULAR FCAW***

Procesos secundarios

MMA SMAW **TIG LIFT ARC GTAW**

TIG PULSADO GTAW

Especificaciones técnicas generales

Voltaje de conexión	110V-1Ph / 220V-1Ph
Protección de voltaje	Ultraconnect (+/- 10%)
Generador eléctrico compatible	16.2 kW
Consumo máximo	24.4A (110V) / 28A (220V)
Dimensiones	46.0cm x 19.5cm x 31.0cm
Peso	10.8 Kg
Tipo de metales que solda en TIG	Acero al carbono - Inoxidable
Longitud máxima de extensión 110V	20m máx. Cable mínimo #8 AWG
Longitud máxima de extensión 220V	40m máx. Cable mínimo #8 AWG
Conectores rápidos (DINSE)	35/50(35-50mm ²) Ø1/2"(12,7 mm)
Material frontal-trasero / carcasa	Plástico / Metal
Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
Aislamiento	F

Especificaciones técnicas por proceso

	MMA	TIG	MIG - MAG	FCAW
Ignición del arco	Rayado / golpeado	Lift arc y Lift arc pulsado	Por contacto	Por contacto
Tipo de corriente	Corriente directa o continua	Corriente directa o continua	Voltaje constante	Voltaje constante
Polaridad	Positiva + Negativa	Positiva + Negativa	Positiva + Negativa	Positiva + Negativa
OCV (U _o)	72V	15V	37V	37V
Ciclo de trabajo	110V-1Ph / 220V-1Ph = 50%			

Rango de amperaje

	MMA	TIG	MIG - MAG	FCAW
110V-1Ph	10A - 110A	10A - 140A	25A - 110A 15.2V/19.5V	25A - 110A 15.2V/19.5V
220V-1Ph	10A - 200A	10A - 200A	25A - 200A 15.2V/24V	25A - 200A 15.2V/24V

Conecte únicamente a los voltajes especificados en la tabla para un funcionamiento seguro.

Accesorios compatibles

Antorcha MIG (M1-111) (M1-112) (M1-113) (M1-115) (M1-117)
(M1-119) (M1-121) (M1-124) (M1-135)
Antorcha TIG (T1-111) (T1-112) (AT2635504M) (AT2635508M)
Antorcha SPOOL GUN con válvula (M1-125)

SKYWORKS2060 NX



Tecnologías



*Nueva y exclusiva tecnología de SWEISS, que convierte cualquier equipo MMA en un equipo multiproceso MIG/MAG, TIG LIFT y FCAW

ULTRAconnect - **EASY tune** - **PRO tune** - **ARC FORCE** - **HOT START** - **ANTI STICK** - **TIG LIFT ARC** - **V.R.D**

Descripción completa de las tecnologías en la página 5, o en sweissweld.com/tecnologias.

Electrodos MMA

Este equipo trabaja con todos los tipos de electrodos:

E6013 - E6011 - E6010 - E7018 - E7014 - E7024 - E304 - E308 - E309 - E316 - E4043 - E5356

Ø Recomendado				Ø Máx.
1/16" (1.6mm)	3/32" (2.4mm)	1/8" (3.2mm)	5/32" (4.0mm)	3/16" (4.8mm)

Alambre / electrodos para MIG-MAG-FLUX CORED

Permite trabajar electrodos o alambres en polaridad positiva y negativa
Capacidad carrete/rollo de alambre:

1Lb = 0.45 Kg 2Lb=0.9Kg 11Lb=5.0Kg

Ø Recomendado				Ø Máx.
0.024" (0.6mm)	0.030" (0.8mm)	0.035" (0.9mm)	0.040" (1.0mm)	0.045" (1.2mm)

Accesorios incluidos

Antorcha MIG
Conjunto porta electrodos 35/50
Conjunto pinza de masa o tierra 35/50

CONOCE MÁS



SWEISSCODE
SWW2060N

CÓDIGO DE BARRAS



0679043470929

PURE WELDING

V 220V^{1Ph}
VOLTAJE

A 280
AMPERIOS

X 60%
CICLO TRABAJO

Procesos principales

 **MIG/MAG GMAW**

 **FLUX CORED - TUBULAR FCAW**

Procesos secundarios

 **MMA SMAW**

 **TIG LIFT ARC GTAW**

Especificaciones técnicas generales

Voltaje de conexión	220V-1Ph
Protección de voltaje	(+/- 10%)
Generador eléctrico compatible	19.4 kW
Consumo máximo	38.0A (220V)
Dimensiones	75.0cm x 25.0cm x 51.5cm
Peso	46.0 Kg
Tipo de metales que solda en TIG	Acero al carbono - Inoxidable
Longitud máxima de extensión 220V	30m máx. Cable mínimo #8 AWG
Conectores rápidos (DINSE)	35/50(35-50mm²) Ø1/2"(12,7 mm)
Material frontal-trasero / carcasa	Metal
Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
Aislamiento	H

Especificaciones técnicas por proceso

	MMA	TIG	MIG - MAG	FCAW
Ignición del arco	Rayado / golpeado	Lift arc	Por contacto	Por contacto
Tipo de corriente	Corriente directa o continua	Corriente directa o continua	Voltaje constante	Voltaje constante
Polaridad	Positiva + Negativa	Positiva + Negativa	Positiva + Negativa	Positiva + Negativa
OCV (U _o)	54V			
Ciclo de trabajo	220V-1Ph = 60%			

Rango de amperaje

	MMA	TIG	MIG - MAG	FCAW
220V-1Ph	10A - 250A	10A - 250A	25A - 280A 15.2V/28V	25A - 280A 15.2V/28V

Conecte únicamente a los voltajes especificados en la tabla para un funcionamiento seguro.

Accesorios compatibles

Antorcha MIG (M1-111) (M1-112) (M1-113) (M1-115) (M1-117)
(M1-119) (M1-121) (M1-124) (M1-135)
Antorcha TIG (T1-115)

SKYWORKS2860 MK



Tecnologías

ARC FORCE - HOT START - ANTI STICK - TIG LIFT ARC - V.R.D - SYNERGIC - ULTRA SHELL

Descripción completa de las tecnologías en la página 5, o en sweissweld.com/tecnologias.

Electrodos MMA

Este equipo trabaja con todos los tipos de electrodos:

E6013 - E6011 - E7018 - E7014 - E7024 - E304 - E308 - E309 - E316 - E4043 - E5356

Ø Recomendado						Ø Máx.
1/16" (1.6mm)	3/32" (2.4mm)	1/8" (3.2mm)	5/32" (4.0mm)	3/16" (4.8mm)	7/32" (6.0mm)	

Alambre / electrodos para MIG-MAG-FLUX CORED

MOTOR DE 4 RODILLOS

Permite trabajar electrodos o alambres en polaridad positiva y negativa
Capacidad carrete/rollo de alambre:

11Lb=5.0Kg 33Lb=15Kg

Ø Recomendado					Ø Máx.
0.024" (0.6mm)	0.030" (0.8mm)	0.035" (0.9mm)	0.040" (1.0mm)	0.045" (1.2mm)	

Accesorios incluidos

Antorcha MIG
Conjunto porta electrodos 35/50
Conjunto pinza de masa o tierra 35/50

CONOCE MÁS



SWEISSCODE
SWW2860

CÓDIGO DE BARRAS



0679043473630

PURE WELDING

V 220V 1Ph VOLTAGE **A** 300 AMPERIOS **X** 60% CICLO TRABAJO

Procesos principales

FLUX CORED - TUBULAR FCAW **MIG/MAG DOBLE PULSADO GMAW**

Procesos secundarios

MMA SMAW **TIG LIFT ARC GTAW**

Especificaciones técnicas generales

Voltaje de conexión	220V-1Ph
Protección de voltaje	(+/- 10%)
Generador eléctrico compatible	16.5 kW
Consumo máximo	50A (220V)
Dimensiones	91.0cm x 45.0cm x 70.6cm
Peso	45.8 Kg
Tipo de metales que solda en TIG	Acero al carbono - Inoxidable
Longitud máxima de extensión 220V	40m máx. Cable mínimo #8 AWG
Conectores rápidos (DINSE)	35/50(35-50mm²) Ø1/2"(12,7 mm)
Material frontal-trasero / carcasa	Plástico / Metal
Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
Aislamiento	F

Especificaciones técnicas por proceso

	MMA	TIG	MIG - MAG	FCAW
Ignición del arco	Rayado / golpeado	Raspado	Por contacto y pulsado	Por contacto y pulsado
Tipo de corriente	Corriente directa o continua	Corriente directa o continua	Voltaje constante	Voltaje constante
Polaridad	Positiva + Negativa	Positiva + Negativa	Positiva + Negativa	Positiva + Negativa
OCV (U _o)	70V			
Ciclo de trabajo	220V-3Ph = 60%			

Rango de amperaje

	MMA	TIG	MIG - MAG	FCAW
220V-1Ph	10A - 240A	10A - 240A	30A - 300A 16.5V/29V	30A - 300A 16.5V/29V

Conecte únicamente a los voltajes especificados en la tabla para un funcionamiento seguro.

Accesorios compatibles

Antorcha MIG (M1-111) (M1-112) (M1-113) (M1-115) (M1-117)
(M1-119) (M1-121) (M1-124) (M1-135)
Antorcha TIG (T1-111) (T1-112) (AT2635504M) (AT2635508M)

SKYPULSE3060 TK



IDEAL PARA

APLICAR ALUMINIO EN MODO PULSADO

Tecnologías

ULTRA PULSE - ARC FORCE - HOT START - ANTI STICK - V.R.D - BAJO CONSUMO - SYNERGIC - ULTRA SHELL

Descripción completa de las tecnologías en la página 5, o en sweissweld.com/tecnologias.

Electrodos MMA

Este equipo trabaja con todos los tipos de electrodos:

E6013 - E6011 - E6010 - E7018 - E7014 - E7024 - E304 - E308 - E309 - E316 - E4043 - E5356

Ø Recomendado						Ø Máx.
1/16" (1.6mm)	3/32" (2.4mm)	1/8" (3.2mm)	5/32" (4.0mm)	3/16" (4.8mm)	7/32" (6.0mm)	1/4" (6.4mm)

Alambre / electrodos para MIG-MAG-FLUX CORED

MOTOR DE 4 RODILLOS

Permite trabajar electrodos o alambres en polaridad positiva y negativa
Capacidad carrete/rollo de alambre:

11Lb=5.0Kg 33Lb=15Kg

Ø Recomendado				Ø Máx.
0.024" (0.6mm)	0.030" (0.8mm)	0.035" (0.9mm)	0.040" (1.0mm)	0.045" (1.2mm)
				1/16" (1.6mm)

Accesorios incluidos

Antorcha MIG
Conjunto porta electrodos 35/50
Conjunto pinza de masa o tierra 35/50

SWEISSCODE
SWP3060

CÓDIGO DE BARRAS



0679043468711

CONOCE MÁS



PURE WELDING

V 220/440V 1/3Ph VOLTAJE **A** 400 AMPERIOS **X** 60% CICLO TRABAJO

Procesos principales

FLUX CORED - TUBULAR FCAW **MIG/MAG** GMAW

Procesos secundarios

MMA SMAW **TIG LIFT ARC** GTAW

Especificaciones técnicas generales

Voltaje de conexión	220V-1 y 3Ph / 440V-1 y 3Ph
Protección de voltaje	(+/- 10%)
Generador eléctrico compatible	38.7 kW
Consumo máximo	66A (220V) / 43A(440V)
Dimensiones	105.0cm x 45.5cm x 105.0cm
Peso	60.0 Kg
Tipo de metales que solda en TIG	Acero al carbono - Inoxidable
Longitud máxima de extensión	30m máx. #8AWG (220/440V-1Ph) / #6AWG (220V-3Ph) / #10AWG (440V-3Ph)
Conectores rápidos (DINSE)	35/50(35-50mm ²) Ø1/2" (12,7 mm)
Material frontal-trasero / carcasa	Metal
Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
Aislamiento	F

Especificaciones técnicas por proceso

	MMA	TIG	MIG - MAG	FCAW
Ignición del arco	Rayado / golpeado	Raspado	Por contacto y pulsado	Por contacto y pulsado
Tipo de corriente	Corriente directa o continua	Corriente directa o continua	Voltaje constante	Voltaje constante
Polaridad	Positiva + Negativa	Positiva + Negativa	Positiva + Negativa	Positiva + Negativa
OCV (U _o)	77V			
Ciclo de trabajo	220V-3Ph = 50% 220V-1Ph / 440V-1 y 3Ph = 60%			

Rango de amperaje

	MMA	TIG	MIG - MAG	FCAW
220V-1Ph	10A - 250A	10A - 250A	50A - 250A 16V/26.5V	50A - 250A 16V/26.5V
220V-3Ph	10A - 400A	10A - 400A	50A - 400A 15V/34V	50A - 400A 15V/34V
440V-1Ph	10A - 400A	10A - 400A	50A - 400A 16V/29V	50A - 400A 16V/29V
440V-3Ph	10A - 400A	10A - 400A	50A - 400A 15V/34V	50A - 400A 15V/34V

Conecte únicamente a los voltajes especificados en la tabla para un funcionamiento seguro.

Accesorios compatibles

Antorcha MIG (M1-111) (M1-112) (M1-113) (M1-115) (M1-117)
(M1-119) (M1-121) (M1-124) (M1-135)
Antorcha TIG (T1-115)

STELLARWORKS4070



IDEAL PARA

ENTORNOS INDUSTRIALES EXIGENTES

Tecnologías

ULTRAconnect - ARC FORCE - HOT START - ANTI STICK - V.R.D - TIG LIFT ARC - LCD DIGITAL DISPLAY - SYNERGIC

Descripción completa de las tecnologías en la página 5, o en sweissweld.com/tecnologias.

Electrodos MMA

Este equipo trabaja con todos los tipos de electrodos:

E6013 - E6011 - E6010 - E7018 - E7014 - E7024 - E304 - E308 - E309 - E316 - E4043 - E5356

Ø Recomendado						Ø Máx.
1/16"	3/32"	1/8"	5/32"	3/16"	7/32"	1/4"
(1.6mm)	(2.4mm)	(3.2mm)	(4.0mm)	(4.8mm)	(6.0mm)	(6.4mm)

Alambre / electrodos para MIG-MAG-FLUX CORED



MOTOR DE 4 RODILLOS

Permite trabajar electrodos o alambres en polaridad positiva y negativa
Capacidad carrete/rollo de alambre:

11Lb=5.0Kg 33Lb=15Kg

Ø Recomendado					Ø Máx.
0.024"	0.030"	0.035"	0.040"	0.045"	1/16"
(0.6mm)	(0.8mm)	(0.9mm)	(1.0mm)	(1.2mm)	(1.6mm)

Accesorios incluidos

Antorcha MIG
Conjunto porta electrodos 35/50
Conjunto pinza de masa o tierra 35/50

CONOCE MÁS



SWEISSCODE
SWW4070MV

CÓDIGO DE BARRAS



0679043471391

PURE WELDING

V 220/440V 1/3Ph VOLTAJE **A** 500 AMPERIOS **X** 60% CICLO TRABAJO

Procesos principales

FLUX CORED - TUBULAR FCAW **MIG/MAG** GMAW

Procesos secundarios

MMA SMAW **TIG LIFT ARC** GTAW

Especificaciones técnicas generales

Voltaje de conexión	220V-1 y 3Ph / 440V-1 y 3Ph
Protección de voltaje	(+/- 10%)
Generador eléctrico compatible	43.3 kW
Consumo máximo	66A (220V) / 43A(440V)
Dimensiones	105.0cm x 51.5cm x 135.0cm
Peso	73.0 Kg
Tipo de metales que solda en TIG	Acero al carbono - Inoxidable
Longitud máxima de extensión	30m máx. #8AWG (220/440V-1Ph) / #6AWG (220V-3Ph) / #10AWG (440V-3Ph)
Conectores rápidos (DINSE)	35/50(35-50mm²) Ø1/2"(12,7 mm)
Material frontal-trasero / carcasa	Metal
Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
Aislamiento	F

Especificaciones técnicas por proceso

	MMA	TIG	MIG - MAG	FCAW
Ignición del arco	Rayado / golpeado	Raspado	Por contacto y pulsado	Por contacto y pulsado
Tipo de corriente	Corriente directa o continua	Corriente directa o continua	Voltaje constante	Voltaje constante
Polaridad	Positiva + Negativa	Positiva + Negativa	Positiva + Negativa	Positiva + Negativa
OCV (U _o)	88V			
Ciclo de trabajo	220V/440V - 1Ph = 40% 220V-3Ph = 50% 440V-3Ph = 60%			

Rango de amperaje

	MMA	TIG	MIG - MAG	FCAW
220V-1Ph	10A - 200A	10A - 200A	50A - 200A 16V/24V	50A - 250A 16V/26.5V
220V-3Ph	10A - 500A	10A - 500A	50A - 500A 15V/39V	50A - 250A 15V/39V
440V-1Ph	10A - 350A	10A - 350A	50A - 350A 16V/31.5V	50A - 250A 16V/31.5V
440V-3Ph	10A - 500A	10A - 500A	50A - 500A 15V/39V	50A - 250A 15V/39V

Conecte únicamente a los voltajes especificados en la tabla para un funcionamiento seguro.

Accesorios compatibles

Antorcha MIG (M1-111) (M1-112) (M1-113) (M1-115) (M1-117)
(M1-119) (M1-121) (M1-124) (M1-135)
Antorcha TIG (T1-115)

STELLARWORKS5070



IDEAL PARA

ENTORNOS INDUSTRIALES EXIGENTES

Tecnologías

ULTRAconnect - ARC FORCE - HOT START - ANTI STICK - V.R.D - TIG LIFT ARC - LCD DIGITAL DISPLAY - SYNERGIC - ULTRA SHELL

Descripción completa de las tecnologías en la página 5, o en sweissweld.com/tecnologias.

Electrodos MMA

Este equipo trabaja con todos los tipos de electrodos:

E6013 - E6011 - E6010 - E7018 - E7014 - E7024 - E304 - E308 - E309 - E316 - E4043 - E5356

Ø Recomendado

1/16" (1.6mm)	3/32" (2.4mm)	1/8" (3.2mm)	5/32" (4.0mm)	3/16" (4.8mm)	7/32" (6.0mm)	1/4" (6.4mm)
------------------	------------------	-----------------	------------------	------------------	------------------	-----------------

Ø Máx.

**5/16"
(8.0mm)**

Alambre / electrodos para MIG-MAG-FLUX CORED

MOTOR DE 4 RODILLOS

Permite trabajar electrodos o alambres en polaridad positiva
Capacidad carrete/rollo de alambre:

11Lb=5.0Kg 33Lb=15Kg

Ø Recomendado

0.024" (0.6mm)	0.030" (0.8mm)	0.035" (0.9mm)	0.040" (1.0mm)	0.045" (1.2mm)	1/16" (1.6mm)
-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	------------------

Ø Máx.

**3/32"
(2.4mm)**

Accesorios incluidos

Antorcha MIG
Conjunto porta electrodos 35/50
Conjunto pinza de masa o tierra 35/50

CONOCE MÁS



SWEISSCODE
SWW5070MV

CÓDIGO DE BARRAS



0679043471407

V 110/220V_{1Ph} VOLTAJE **A** 40 AMPERIOS **X** 40% CICLO TRABAJO

Procesos principales

PAC CORTE POR PLASMA

Especificaciones técnicas generales

Voltaje de conexión	110V-1Ph / 220V-1Ph
Protección de voltaje	Ultrapower (95V min. - 270V máx.)
Generador eléctrico compatible	13.2 kW
Consumo máximo	50.0A (110V) - 46.0A (220V)
Dimensiones	40.0cm x 16.0cm x 24.0cm
Peso	7.2 Kg
Tipo de metales que puede cortar	Aluminio - Aceros - Cobre - Bronce
Longitud máxima de extensión 110V	20m máx. Cable mínimo #10 AWG
Longitud máxima de extensión 220V	150m máx. Cable mínimo #10 AWG
Conectores rápidos (DINSE)	35/50(35-50mm²) Ø1/2"(12,7 mm)
Material frontal-trasero / carcasa	Plástico / Metal
Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
Aislamiento	F

Especificaciones técnicas por proceso

	PAC
Ignición del arco	Arco piloto
Tipo de corriente	Corriente directa o continua
Polaridad	Negativa
OCV (U _o)	320V
Ciclo de trabajo	110V-1Ph / 220V-1Ph = 40%

Rango de amperaje

	PAC
110V-1Ph	20A - 30A
220V-1Ph	20A - 40A

Conecte únicamente a los voltajes especificados en la tabla para un funcionamiento seguro.

Accesorios compatibles

Antorcha plasma

(P1-440)

SKYCUT440 NX



Tecnologías

ULTRApower

Descripción completa de las tecnologías en la página 5, o en sweissweld.com/tecnologias.

Espesores de corte

	Corte optimo recomendado	Corte máximo	Corte separación
	1/2" (13mm)	5/8" (16mm)	3/4" (20mm)

Capacidad mínima compresor

	Libras por pulgada cuadrada	Pies cúbicos por minuto
	65 PSI constantes mínimo	6,5 CFM

Si el compresor se descarga muy rapido, por la distancia y calibre de metal base del corte, utilizar un compresor de mayor capacidad del tanque.

El compresor debe suministrar aire totalmente seco, recuerde utilizar un filtro adicional en la conexion (salida del aire) del compresor.

Accesorios incluidos

Antorcha plasma
Conjunto pinza de masa o tierra 35/50

SWEISSCODE
SWC440N

CÓDIGO DE BARRAS



0679043470318

CONOCE MÁS



PURE WELDING

V 220V_{1/3Ph} VOLTAGE **A** 60 AMPERIOS **X** 90% CICLO TRABAJO

Procesos principales

PAC CORTE POR PLASMA

Especificaciones técnicas generales

Voltaje de conexión	220V-1 y 3Ph
Protección de voltaje	Ultraconnect (+/- 10%)
Generador eléctrico compatible	16.6 kW
Consumo máximo	50.0A (110V) - 46.0A (220V)
Dimensiones	64.5cm x 23.0cm x 46.5cm
Peso	25.0 Kg
Tipo de metales que puede cortar	Aluminio - Aceros - Cobre - Bronce
Longitud máxima de extensión 220V	40m máx. Cable mínimo #10 AWG
Conectores rápidos (DINSE)	35/50(35-50mm ²) Ø1/2"(12,7 mm)
Material frontal-trasero / carcasa	Metal
Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
Aislamiento	F

Especificaciones técnicas por proceso

	PAC
Ignición del arco	Arco piloto
Tipo de corriente	Corriente directa o continua
Polaridad	Negativa
OCV (U ₀)	420V
Ciclo de trabajo	220V-1 y 3Ph = 90%

Rango de amperaje

	PAC
220V-1Ph	20A - 60A
220V-3Ph	20A - 60A

Conecte únicamente a los voltajes especificados en la tabla para un funcionamiento seguro.

Accesorios compatibles

Antorcha plasma

(P1-440)

SKYCUT690 MK



Tecnologías

ULTRApower - COMPATIBILIDAD CON CNC

Descripción completa de las tecnologías en la página 5, o en sweissweld.com/tecnologias.

Espesores de corte

	Corte optimo recomendado	Corte máximo	Corte separación
	1" (25mm)	1+3/16" (30mm)	1+3/8" (35mm)

Capacidad mínima compresor

	Libras por pulgada cuadrada	Pies cúbicos por minuto
	65 PSI constantes mínimo	6,5 CFM

Si el compresor se descarga muy rapido, por la distancia y calibre de metal base del corte, utilizar un compresor de mayor capacidad del tanque.

El compresor debe suministrar aire totalmente seco, recuerde utilizar un filtro adicional en la conexión (salida del aire) del compresor.

Accesorios incluidos

Antorcha plasma

Conjunto pinza de masa o tierra 35/50



V 220-600V 1/3Ph VOLTAJE **A** 105 AMPERIOS **X** 100% CICLO TRABAJO

Procesos principales

PAC CORTE POR PLASMA

Especificaciones técnicas generales

Voltaje de conexión	220-600V / 1 y 3Ph
Protección de voltaje	Ultrapower (220V min. - 600V máx.)
Generador eléctrico compatible	31.4 kW
Consumo máximo	45.8A(220V 1Ph) / 40.8A(220V 3Ph) / 35.5A(400V 1Ph) / 21.9A(400V 3Ph) / 18.5A(480V 3Ph) / 14.6A(600V 3Ph)
Dimensiones	81.0cm x 27.0cm x 51.0cm
Peso	45.0 Kg
Tipo de metales que puede cortar	Aluminio - aceros - cobre - bronce
Longitud máxima de extensión 220V	30m máx. Cable mínimo #10 AWG
Conectores rápidos (DINSE)	35/50(35-50mm²) Ø1/2"(12,7 mm)
Material frontal-trasero / carcasa	Plástico / Metal
Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
Aislamiento	H

Especificaciones técnicas por proceso

	PAC
Ignición del arco	Arco piloto
Tipo de corriente	Corriente directa o continua
Polaridad	Negativa
OCV (U ₀)	340V
Ciclo de trabajo	220-600 V / 1 y 3Ph = 100%

Rango de amperaje

	PAC
220V-1Ph	25A - 80A
220V-3Ph	25A - 105A
400V-1Ph	25A - 105A
400V-3Ph	25A - 105A
480V-3Ph	25A - 105A
600V-3Ph	25A - 105A

Conecte únicamente a los voltajes especificados en la tabla para un funcionamiento seguro.

Accesorios compatibles

Antorcha plasma manual
Antorcha plasma recta

(P1-340)
(P1-345)

STELLARCUT1050



IDEAL PARA

ENTORNOS INDUSTRIALES EXIGENTES

Tecnologías

ULTRApower - COMPATIBILIDAD CON CNC

Descripción completa de las tecnologías en la página 5, o en sweissweld.com/tecnologias.

Espesores de corte

	Corte optimo recomendado	Corte máximo	Corte separación
	2" (50mm)	2+3/16" (55mm)	2+3/8" (60mm)

Capacidad mínima compresor

	Libras por pulgada cuadrada	Pies cúbicos por minuto
	65 PSI constantes mínimo	6,5 CFM

Si el compresor se descarga muy rapido, por la distancia y calibre de metal base del corte, utilizar un compresor de mayor capacidad del tanque.

El compresor debe suministrar aire totalmente seco, recuerde utilizar un filtro adicional en la conexión (salida del aire) del compresor.

Accesorios incluidos

Antorcha plasma
Conjunto pinza de masa o tierra 35/50

CONOCE MÁS



SWEISSCODE
SWC1050MV

CÓDIGO DE BARRAS



0679043473555

ELECTRODOS COMUNES Y MATERIALES

SWA153N



SWA2040N



SWA2057



SWA2650



Voltajes

110V | 220V

110V | 220V

110V | 220V

110V | 220V

Ciclo de trabajo

50% | 50%

40% | 40%

50% | 50%

50% | 50%

Materiales más Comunes	Electrodos más comunes en MMA - SMAW	Diámetro máximo de electrodo MMA recomendado							
		1/8" (3.2mm)	5/32" (4.0mm)	1/8" (3.2mm)	3/16" (5.0mm)	1/8" (3.2mm)	3/16" (5.0mm)	1/8" (3.2mm)	7/32" (5.6mm)
Aceros bajo Contenido De carbón	E6010								
	E6011								
	E6013								
	E7014								
	E7018								
	E7024								
Aceros baja Aleación	EXX10YY								
	EXX18YY								
Aceros Inoxidables	E308L								
	E309L								
	E310L								
	E312L								
	E316L								
Aluminio	E4043								
	E5356								
Hierro Fundido	ENIFE (NIQUEL 100)								
	ENIFE (NIQUEL 60)								
Recubrimientos Duros	DIN 855, 250, 350, 450, 500, 550, 600, 650 Y HB								

Procesos		Diámetro de alambre y peso de carrete máximos recomendados (Puede variar dependiendo del tipo de transferencia)			
MIG, MAG, FCAW		1.0mm 1Kg con spoolgun	1.0mm 1Kg con spoolgun	1.0mm 1Kg con spoolgun	1.0mm 1Kg con spoolgun
Procesos de soldadura aplicables según máquina					
Acero al Carbon	ER 70 S2	MMA/MAG-FCAW/TIG	MMA/MAG-FCAW/TIG	MMA/MAG-FCAW/TIG	MMA/MAG-FCAW/TIG
	ER 70 S6	MMA/MAG-FCAW/TIG	MMA/MAG-FCAW/TIG	MMA/MAG-FCAW/TIG	MMA/MAG-FCAW/TIG
Aceros Inoxidables	ER 308L	MMA/MIG-FCAW/TIG	MMA/MIG-FCAW/TIG	MMA/MIG-FCAW/TIG	MMA/MIG-FCAW/TIG
	ER 309L	MMA/MIG-FCAW/TIG	MMA/MIG-FCAW/TIG	MMA/MIG-FCAW/TIG	MMA/MIG-FCAW/TIG
	ER 316L	MMA/MIG-FCAW/TIG	MMA/MIG-FCAW/TIG	MMA/MIG-FCAW/TIG	MMA/MIG-FCAW/TIG
Aluminio	ER 4043	MMA/MIG	MMA/MIG	MMA/MIG	MMA/MIG
	ER5356	MMA/MIG	MMA/MIG	MMA/MIG	MMA/MIG

PURE WELDING

SWA2850



SWA3250



SWT2033



SWT2035



Voltajes	220V	440V	110V	220V 1Ph	220V 3Ph 380/440/560V1/3Ph	110V	220V	110V	220V
Ciclo de trabajo	50%	50%	50%	50%	50%	30%	30%	30%	30%

Materiales más Comunes	Electrodos más comunes en MMA - SMAW	Diámetro máximo de electrodo MMA recomendado								
Aceros bajo Contenido De carbón	E6010	1/8" (3.2mm)	7/32" (5.6mm)	1/8" (3.2mm)	3/16" (5.0mm)	1/4" (6.0mm)	1/8" (3.2mm)	3/16" (5.0mm)	1/8" (3.2mm)	3/16" (5.0mm)
	E6011									
	E6013									
	E7014									
	E7018									
	E7024									
Aceros baja Aleación	EXX10YY	1/8" (3.2mm)	7/32" (5.6mm)	1/8" (3.2mm)	3/16" (5.0mm)	1/4" (6.0mm)	1/8" (3.2mm)	3/16" (5.0mm)	1/8" (3.2mm)	3/16" (5.0mm)
	EXX18YY									
Aceros Inoxidables	E308L	1/8" (3.2mm)	7/32" (5.6mm)	1/8" (3.2mm)	3/16" (5.0mm)	1/4" (6.0mm)	1/8" (3.2mm)	3/16" (5.0mm)	1/8" (3.2mm)	3/16" (5.0mm)
	E309L									
	E310L									
	E312L									
	E316L									
Aluminio	E4043	1/8" (3.2mm)	7/32" (5.6mm)	1/8" (3.2mm)	3/16" (5.0mm)	1/4" (6.0mm)	1/8" (3.2mm)	3/16" (5.0mm)	1/8" (3.2mm)	3/16" (5.0mm)
	E5356									
Hierro Fundido	ENIFE (NIQUEL 100)	1/8" (3.2mm)	7/32" (5.6mm)	1/8" (3.2mm)	3/16" (5.0mm)	1/4" (6.0mm)	1/8" (3.2mm)	3/16" (5.0mm)	1/8" (3.2mm)	3/16" (5.0mm)
	ENIFE (NIQUEL 60)									
Recubrimientos Duros	DIN 855, 250, 350, 450, 500, 550, 600, 650 Y HB	1/8" (3.2mm)	7/32" (5.6mm)	1/8" (3.2mm)	3/16" (5.0mm)	1/4" (6.0mm)	1/8" (3.2mm)	3/16" (5.0mm)	1/8" (3.2mm)	3/16" (5.0mm)

Procesos	Diámetro de alambre y peso de carrete máximos recomendados (Puede variar dependiendo del tipo de transferencia)			
	MIG, MAG, FCAW	N/A	N/A	N/A

Acero al Carbon	ER 70 S2	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/TIG
	ER 70 S6	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/TIG
Aceros Inoxidables	ER 308L	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/TIG
	ER 309L	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/TIG
	ER 316L	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/TIG
Aluminio	ER 4043	MMA	MMA	MMA	MMA
	ER5356	MMA	MMA	MMA	MMA

SWT2045



SWT3545A



SWW2060N



SWW2860



Voltajes

220V

220V 3Ph

110V

220V

220V 1Ph

Ciclo de trabajo

45%

45%

50%

50%

50%

Materiales más Comunes	Electrodos más comunes en MMA - SMAW	Diametro máximo de electrodo MMA recomendado				
Aceros bajo Contenido De carbón	E6010	3/16" (5.0mm)	1/4" (6.0mm)	1/8" (3.2mm)	3/16" (5.0mm)	3/16" (5.0mm)
	E6011					
	E6013					
	E7014					
	E7018					
	E7024					
Aceros baja Aleación	EXX10YY	3/16" (5.0mm)	1/4" (6.0mm)	1/8" (3.2mm)	3/16" (5.0mm)	3/16" (5.0mm)
	EXX18YY					
Aceros Inoxidables	E308L	3/16" (5.0mm)	1/4" (6.0mm)	1/8" (3.2mm)	3/16" (5.0mm)	3/16" (5.0mm)
	E309L					
	E310L					
	E312L					
	E316L					
Aluminio	E4043	3/16" (5.0mm)	1/4" (6.0mm)	1/8" (3.2mm)	3/16" (5.0mm)	3/16" (5.0mm)
	E5356					
Hierro Fundido	ENiFE (NIQUEL 100)	3/16" (5.0mm)	1/4" (6.0mm)	1/8" (3.2mm)	3/16" (5.0mm)	3/16" (5.0mm)
	ENiFE (NIQUEL 60)					
Recubrimientos Duros	DIN 855, 250, 350, 450, 500, 550, 600, 650 Y HB	3/16" (5.0mm)	1/4" (6.0mm)	1/8" (3.2mm)	3/16" (5.0mm)	3/16" (5.0mm)

Procesos		Diámetro de alambre y peso de carrete máximos recomendados (Puede variar dependiendo del tipo de transferencia)			
MIG, MAG, FCAW		N/A	N/A	1.2mm (0.045") 0.45Kg - 5.0Kg	1.2mm (0.045") 5.0Kg - 15.0Kg
Acero al Carbon	ER 70 S2	MMA/TIG MMA/TIG	MMA/TIG MMA/TIG	MMA/MAG-FCAW/TIG MMA/MAG-FCAW/TIG	MMA/MAG-FCAW/TIG MMA/MAG-FCAW/TIG
	ER 70 S6				
Aceros Inoxidables	ER 308L	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/MAG-FCAW/TIG	MMA/MAG-FCAW/TIG
	ER 309L	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/MAG-FCAW/TIG	MMA/MAG-FCAW/TIG
	ER 316L	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/MAG-FCAW/TIG	MMA/MAG-FCAW/TIG
Aluminio	ER 4043	MMA/MIG MMA/MIG	MMA MMA	MMA/MIG MMA/MIG	MMA/MIG MMA/MIG
	ER5356				

PURE WELDING

SWP3060



SWW4070MV



SWW5070MV



Voltajes

220V

220V 1Ph

440V 1Ph

220V 1Ph

220V 1Ph

220V 1Ph

220V 3Ph

220V 3Ph

440V 3Ph

Ciclo de trabajo

60%

50%

50%

50%

50%

50%

50%

50%

50%

Materiales más Comunes	Electrodos más comunes en MMA - SMAW	Diametro máximo de electrodo MMA recomendado								
Aceros bajo Contenido De carbón	E6010	7/32" 5.6mm	1/8" (3.2mm)	3/16" (5.0mm)	1/8" (3.2mm)	3/16" (5.0mm)	3/16" (5.0mm)	1/4" (6.0mm)	1/4" (6.0mm)	1/4" (6.0mm)
	E6011									
	E6013									
	E7014									
	E7018									
	E7024									
Aceros baja Aleación	EXX10YY	7/32" (5.6mm)	1/8" (3.2mm)	3/16" (5.0mm)	1/8" (3.2mm)	3/16" (5.0mm)	3/16" (5.0mm)	1/4" (6.0mm)	1/4" (6.0mm)	1/4" (6.0mm)
	EXX18YY									
Aceros Inoxidables	E308L	7/32" (5.6mm)	1/8" (3.2mm)	3/16" (5.0mm)	1/8" (3.2mm)	3/16" (5.0mm)	3/16" (5.0mm)	1/4" (6.0mm)	1/4" (6.0mm)	1/4" (6.0mm)
	E309L									
	E310L									
	E312L									
	E316L									
Aluminio	E4043	7/32" (5.6mm)	1/8" (3.2mm)	3/16" (5.0mm)	1/8" (3.2mm)	3/16" (5.0mm)	3/16" (5.0mm)	1/4" (6.0mm)	1/4" (6.0mm)	1/4" (6.0mm)
	E5356									
Hierro Fundido	ENiFe (NIQUEL 100)	7/32" (5.6mm)	1/8" (3.2mm)	3/16" (5.0mm)	1/8" (3.2mm)	3/16" (5.0mm)	3/16" (5.0mm)	1/4" (6.0mm)	1/4" (6.0mm)	1/4" (6.0mm)
	ENiFe (NIQUEL 60)									
Recubrimientos Duros	DIN 855, 250, 350, 450, 500, 550, 600, 650 Y HB	7/32" (5.6mm)	1/8" (3.2mm)	3/16" (5.0mm)	1/8" (3.2mm)	3/16" (5.0mm)	3/16" (5.0mm)	1/4" (6.0mm)	1/4" (6.0mm)	1/4" (6.0mm)

Procesos

Diámetro de alambre y peso de carrete máximos recomendados
(Puede variar dependiendo del tipo de transferencia)

MIG, MAG, FCAW

1.6mm (1/16")
5.0Kg - 15.0Kg

1.6mm (1/16")
5.0Kg - 15.0Kg

2.4mm (3/32")
5.0Kg - 15.0Kg

Acero al Carbon	ER 70 S2	MMA/MAG-FCAW/TIG	MMA/MAG-FCAW/TIG	MMA/MAG-FCAW/TIG
	ER 70 S6	MMA/MAG-FCAW/TIG	MMA/MAG-FCAW/TIG	MMA/MAG-FCAW/TIG
Aceros Inoxidables	ER 308L	MMA/MAG-FCAW/TIG	MMA/MAG-FCAW/TIG	MMA/MAG-FCAW/TIG
	ER 309L	MMA/MAG-FCAW/TIG	MMA/MAG-FCAW/TIG	MMA/MAG-FCAW/TIG
	ER 316L	MMA/MAG-FCAW/TIG	MMA/MAG-FCAW/TIG	MMA/MAG-FCAW/TIG
Aluminio	ER 4043	MMA/MIG	MMA/MIG	MMA/MIG
	ER5356	MMA/MIG	MMA/MIG	MMA/MIG

TODAS nuestras caretas se pueden utilizar en los siguientes procesos:



Además cuentan con **FUNCIÓN PULIDORA**



SKYVIEW510



3/4-8/9-13
DIN



2
SENSORES



96mm x 39mm
ÁREA DE VISIÓN

Tecnologías

ULTRACOLOR - ULTRAVIEW - ULTRAFLEX - ULTRA800 - DUAL POWER - SHADE SLOPE

Descripción completa de las tecnologías en la **página 5**, o en sweissweld.com/tecnologias.

Accesorios incluidos

Especificaciones técnicas generales

Regulación	DIN 3/4-8/9-13
DIN estado claro	DIN 3
Niveles de oscurecimiento	DIN 4-8/9-13
Alimentación	Batería - solar
Área de visión	3.744 mm²
Clase óptica	1/1/1/2
Función pulidora	Si

Tiempo de retardo (Regulable)	0.1 - 1.0 s
Tiempo de respuesta	1/25.000 s
Regulación sensibilidad	Si
Modo regulación	Interior digital
Material de la carcasa	Nylon ultra flex
Modelo filtro	SW56
Batería remplaceable	Si, 2 x CR2032

SWEISSCODE
C1-511

CÓDIGO DE BARRAS



0793969084715

CONOCE MÁS



SKYVIEW610



4/9-13
DIN



2
SENSORES



96mm x 39mm
ÁREA DE VISIÓN

Tecnologías

ULTRACOLOR - ULTRAVIEW - ULTRAFLEX - ULTRA800 - DUAL POWER

Descripción completa de las tecnologías en la **página 5**, o en sweissweld.com/tecnologias.

Accesorios incluidos

Especificaciones técnicas generales

Regulación	DIN 4/9-13
DIN estado claro	DIN 4
Niveles de oscurecimiento	DIN 9-13
Alimentación	Batería - solar
Área de visión	3.744 mm²
Clase óptica	1/1/1/2
Función pulidora	Si

Tiempo de retardo (Regulable)	0.1 - 1.0 s
Tiempo de respuesta	1/30.000 s
Regulación sensibilidad	Si
Modo regulación	Exterior - Interior análogo
Material de la carcasa	Nylon ultra flex
Modelo filtro	SW51
Batería remplaceable	Si, 1 x CR2032

SWEISSCODE
C1-611

CÓDIGO DE BARRAS



0679043468599

CONOCE MÁS





SKYVIEW620NX



4/9-13
DIN



2
SENSORES



100mm x 45mm
ÁREA DE VISIÓN

Tecnologías

ULTRAcolor - ULTRAvue - ULTRAfex - ULTRA800 - DUAL POWER

Descripción completa de las tecnologías en la página 5, o en sweissweld.com/tecnologias.

Accesorios incluidos

Especificaciones técnicas generales

Regulación	DIN 4/9-13
DIN estado claro	DIN 4
Niveles de oscurecimiento	DIN 9-13
Alimentación	Batería - solar
Área de visión	4.500 mm²
Clase óptica	1/1/1/2
Función pulidora	Si

Tiempo de retardo (Regulable)	0.1 - 1.0 s
Tiempo de respuesta	1/30.000 s
Regulación sensibilidad	Si
Modo regulación	Exterior-Interior análogo
Material de la carcasa	Nylon ultra flex
Modelo filtro	SW61
Batería reemplazable	Si, 1 x CR2032

SWEISSCODE
C1-620

CÓDIGO DE BARRAS



0679043469091

CONOCE MÁS



SKYVIEW650



4/9-13
DIN



4
SENSORES



100mm x 45mm
ÁREA DE VISIÓN

Tecnologías

ULTRAcolor - ULTRAvue - ULTRAfex - ULTRA800 - DUAL POWER

Descripción completa de las tecnologías en la página 5, o en sweissweld.com/tecnologias.

Accesorios incluidos

Especificaciones técnicas generales

Regulación	DIN 4/9-13
DIN estado claro	DIN 4
Niveles de oscurecimiento	DIN 9-13
Alimentación	Batería - solar
Área de visión	4.500 mm²
Clase óptica	1/1/1/2
Función pulidora	Si

Tiempo de retardo (Regulable)	0.1 - 1.0 s
Tiempo de respuesta	1/30.000 s
Regulación sensibilidad	Si
Modo regulación	Exterior-Interior análogo
Material de la carcasa	Nylon ultra flex
Modelo filtro	SW616
Batería reemplazable	Si, 1 x CR2032

SWEISSCODE
C1-651

CÓDIGO DE BARRAS



0679043468605

CONOCE MÁS



PURE WELDING



SKYVIEW669R v2.0



3/4-8/9-13
DIN



4
SENSORES



100mm x 53mm
ÁREA DE VISIÓN

Tecnologías

ULTRAcolor - ULTRAVIEW - ULTRAFlex - ULTRA800 - DUAL POWER

Descripción completa de las tecnologías en la página 5, o en sweissweld.com/tecnologias.

Accesorios incluidos

Especificaciones técnicas generales

Regulación	DIN 3/4-8/9-13
DIN estado claro	DIN 3
Niveles de oscurecimiento	DIN 4-8/9-13
Alimentación	Batería - solar
Área de visión	5.300 mm²
Clase óptica	1/1/1/2
Función pulidora	Si

Tiempo de retardo (Regulable)	0.04 - 2.0 s
Tiempo de respuesta	1/30.000 s
Regulación sensibilidad	Si
Modo regulación	Interior digital
Material de la carcasa	Nylon ultra flex
Modelo filtro	SW76
Batería reemplazable	Si, 1 x CR2032

SWEISSCODE
C1-669

CÓDIGO DE BARRAS



0679043469107

CONOCE MÁS



SKYVIEW770



3/4-8/9-13
DIN



4
SENSORES



100mm x 60mm
ÁREA DE VISIÓN

Tecnologías

ULTRAcolor - ULTRAVIEW - ULTRAFlex - ULTRA800 - DUAL POWER - SHADE SLOPE

Descripción completa de las tecnologías en la página 5, o en sweissweld.com/tecnologias.

Accesorios incluidos

Especificaciones técnicas generales

Regulación	DIN 3/4-8/9-13
DIN estado claro	DIN 3
Niveles de oscurecimiento	DIN 4-8/9-13
Alimentación	Batería - solar
Área de visión	6.000 mm²
Clase óptica	1/1/1/2
Función pulidora	Si

Tiempo de retardo (Regulable)	0.041 - 2.0 s
Tiempo de respuesta	1/30.000 s
Regulación sensibilidad	Si
Modo regulación	Interior digital
Material de la carcasa	Nylon ultra flex
Modelo filtro	SW76
Batería reemplazable	Si, 2 x CR2032

SWEISSCODE
C1-771

CÓDIGO DE BARRAS



0793969084722

CONOCE MÁS



PURE WELDING



SKYVIEW 810



3/4-8/9-13
DIN



4
SENSORES



98mm x 89mm
ÁREA DE VISIÓN

Tecnologías

ULTRAcOLOR - ULTRAVIEW - ULTRAFLEX - ULTRA800 - DUAL POWER - FILTRO CON REGULACIÓN DIGITAL

Descripción completa de las tecnologías en la página 5, o en sweissweld.com/tecnologias.

Accesorios incluidos

Especificaciones técnicas generales

Regulación	DIN 3/4-8/9-13 (Digital)
DIN estado claro	DIN 3
Niveles de oscurecimiento	DIN 4-8/9-13
Alimentación	Batería - solar
Área de visión	8.722 mm²
Clase óptica	1/1/1/2
Función pulidora	Si

Tiempo de retardo (Regulable)	0.04 - 2.0 s
Tiempo de respuesta	1/30.000 s
Regulación sensibilidad	Si
Modo regulación	Interior digital
Material de la carcasa	Nylon ultra flex
Modelo filtro	SW95
Batería reemplazable	Si, 1 x CR2032

SWEISSCODE
C1-811

CÓDIGO DE BARRAS



0679043468612

CONOCE MÁS



STELLAR VIEW 920



4-8/9-13
DIN



4 + 1
SENSORES



116mm x 81mm
ÁREA DE VISIÓN



Tecnologías

GIGAVISION - STELLARscreen - ULTRAbattery - DUALpower - ULTRAFLEX

Descripción completa de las tecnologías en la página 5, o en sweissweld.com/tecnologias.

Nuevas características

Accesorios incluidos

Especificaciones técnicas generales

Regulación	DIN 3/4-8/9-13 / AUTO: 3/7<13
DIN estado claro	DIN 3
Niveles de oscurecimiento	DIN 4-8 / 9-13
Alimentación	Batería - solar
Área de visión	9.396 mm²
Clase óptica	1/1/1/1
Función pulidora	Si

Tiempo de retardo (Regulable)	0.04 - 2.0s
Tiempo de respuesta	1/30.000 s
Regulación sensibilidad	Si
Modo regulación	Interior digital
Material de la carcasa	Nylon ultra flex
Modelo filtro	SW31MX
Batería reemplazable	Si, 2 x CR2032

SWEISSCODE
C1-921

CÓDIGO DE BARRAS



0679043472831

CONOCE MÁS



PURE WELDING



STELLAR VIEW 930



4-8/9-13
DIN



4 + 1
SENSORES



116mm x 81mm
ÁREA DE VISIÓN

Tecnologías

GIGAvision - **STELLAR**screen - **ULTRA**battery - **DUAL**power - **ULTRA**flex

Descripción completa de las tecnologías en la página 5, o en sweissweld.com/tecnologias.

Nuevas características

Accesorios incluidos

Especificaciones técnicas generales

Regulación	DIN 3/4-8/9-13 / AUTO: 3/7<13
DIN estado claro	DIN 3
Niveles de oscurecimiento	DIN 4-8/9-13
Alimentación	Batería - solar
Área de visión	9.396 mm²
Clase óptica	1/1/1/1
Función pulidora	Si

Tiempo de retardo (Regulable)	0.04 - 2.0s
Tiempo de respuesta	1/30.000 s
Regulación sensibilidad	Si
Modo regulación	Interior digital
Material de la carcasa	Nylon ultra flex
Modelo filtro	SW31MX
Batería reemplazable	Si, 2 x CR2032

SWEISSCODE
C1-931

CÓDIGO DE BARRAS



0679043472848

CONOCE MÁS



STELLAR VIEW 940



4-8/9-13
DIN



4 + 1
SENSORES



116mm x 81mm
ÁREA DE VISIÓN

Tecnologías

GIGAvision - **STELLAR**screen - **ULTRA**battery - **DUAL**power - **ULTRA**flex

Descripción completa de las tecnologías en la página 5, o en sweissweld.com/tecnologias.

Nuevas características

Accesorios incluidos

Especificaciones técnicas generales

Regulación	DIN 3/4-8/9-13 / AUTO: 3/7<13
DIN estado claro	DIN 3
Niveles de oscurecimiento	DIN 4-8/9-13
Alimentación	Batería - solar
Área de visión	9.396 mm²
Clase óptica	1/1/1/1
Función pulidora	Si

Tiempo de retardo (Regulable)	0.04 - 2.0s
Tiempo de respuesta	1/30.000 s
Regulación sensibilidad	Si
Modo regulación	Interior digital
Material de la carcasa	Nylon ultra flex
Modelo filtro	SW31MX
Batería reemplazable	Si, 2 x CR2032

SWEISSCODE
C1-941

CÓDIGO DE BARRAS



0679043472855

CONOCE MÁS



Antorchas TIG



T1-111

SWEISSCODE T1-111 ANTORCHA SWEISS TITAN TIG SR26V 4m. 35/50

CÓDIGO DE BARRAS



0649106837549

Refrigeracion: Aire
Longitud: 4m
AMP: 200DC / 150AC

CONOCE MÁS



T1-112

SWEISSCODE T1-112 ANTORCHA SWEISS TITAN TIG SR26V 8m. 35/50

CÓDIGO DE BARRAS



0649106837556

Refrigeracion: Aire
Longitud: 8m
AMP: 200DC / 150AC

CONOCE MÁS



T1-115

SWEISSCODE T1-115 ANTORCHA SWEISS TITAN TIG SR26V 4m. 35/50

CÓDIGO DE BARRAS



0649106837570

Refrigeracion: Aire
Longitud: 4m
AMP: 200DC / 150AC

CONOCE MÁS



Antorchas MIG



M1-111

SWEISSCODE M1-111 ANTORCHA SWEISS TITAN T MIG 5m. EURO

CÓDIGO DE BARRAS



0649106838683

Semiautomática
Refrigeracion: Aire
Longitud: 5m
AMP: 450A

CONOCE MÁS



M1-114

SWEISSCODE M1-113 ANTORCHA SWEISS TITAN T MIG 5m. EURO

CÓDIGO DE BARRAS



0679043472077

Semiautomática
Refrigeracion: Aire
Longitud: 5m
AMP: 500A

CONOCE MÁS



M1-115

SWEISSCODE M1-114 ANTORCHA SWEISS TITAN B MIG 3m. EURO

CÓDIGO DE BARRAS



0649106838317

Semiautomática
Refrigeracion: Aire
Longitud: 3m
AMP: 150A

CONOCE MÁS



SWEISSCODE M1-115 ANTORCHA SWEISS TITAN B MIG 5m. EURO

CÓDIGO DE BARRAS



0649106838324

Semiautomática
Refrigeracion: Aire
Longitud: 5m
AMP: 250A

CONOCE MÁS



PURE WELDING

/// SWEISSCODE M1-117 / ANTORCHA SWEISS TITAN B MIG 3m. EURO

CÓDIGO DE BARRAS



0649106838563

Semiautomática
Refrigeración: Aire
Longitud: 3m
AMP: 400A

CONOCE MÁS



/// SWEISSCODE M1-119 / ANTORCHA SWEISS TITAN TR MIG 4.5m. EURO

CÓDIGO DE BARRAS



0679043469091

Semiautomática
Refrigeración: Aire
Longitud: 4.5m
AMP: 500A

CONOCE MÁS



/// SWEISSCODE M1-123 / ANTORCHA SWEISS TITAN B MIG 4m. EURO

CÓDIGO DE BARRAS



0649106838300

Semiautomática
Refrigeración: Agua
Longitud: 5m
AMP: 500A

CONOCE MÁS



/// SPOOL GUN ANTORCHA SPOOL GUN CON VÁLVULA - SWEISS TITAN WELD360 MIG

Procesos de soldadura: MIG-MAG / FCAW GS Y SS con control de gas
Corriente de trabajo: 250A(CO2) / 220A(MIX)
Diámetro carrete: Ø102mm
Ciclo de trabajo: 60%
Longitud: 6m

/// SWEISSCODE M1-125 /

CÓDIGO DE BARRAS



0679043473258

CONOCE MÁS



/// Antorchas PLASMA



P1-340



P1-330



P1-440

/// SWEISSCODE P1-340 / ANTORCHA PLASMA RECTA X100 CNC

CÓDIGO DE BARRAS



0679043472107

Longitud: 6m
AMP: 100A

CONOCE MÁS



/// SWEISSCODE P1-330 / ANTORCHA PLASMA TITAN CUT X100

CÓDIGO DE BARRAS



0649106838249

Longitud: 6m
AMP: 100A

CONOCE MÁS



/// SWEISSCODE P1-440 / ANTORCHA PLASMA TITAN CUT X70

CÓDIGO DE BARRAS



0649106837983

Longitud: 6m
AMP: 70A

CONOCE MÁS



Protección exterior policarbonato - Protección interior policarbonato - Arnés

PURE WELDING

Consumibles antorcha P1-340

SWEISSCODE P2-427 ELECTRODO PLASMA 

SWEISSCODE P2-426 DIFUSOR 

SWEISSCODE P2-425 PUNTA/BOQUILLA 1.5mm 105A 

SWEISSCODE P2-424 PUNTA/BOQUILLA 1.3mm 85A 

SWEISSCODE P2-423 PUNTA/BOQUILLA 1.1mm 65A 

SWEISSCODE P2-422 PUNTA/BOQUILLA 0.9mm 45A 

SWEISSCODE P2-421 TOBERA SUPERIOR 100A 

SWEISSCODE P2-420 TOBERA ESCUDO 100A 

Consumibles antorcha P1-330

SWEISSCODE P2-413 TUBO 

SWEISSCODE P2-411 ELECTRODO 

SWEISSCODE P2-412 DIFUSOR 

SWEISSCODE P2-409 PUNTA/BOQUILLA 1.2mm 70A-80A 

SWEISSCODE P2-410 PUNTA/BOQUILLA 1.6mm 90A-100A 

SWEISSCODE P2-414 TOBERA 

SWEISSCODE P2-417 ESCUDO 

SWEISSCODE P2-418 SEPARADOR 

Consumibles antorcha P1-340

SWEISSCODE P2-517 ELECTRODO 

SWEISSCODE P2-518 DIFUSOR 

SWEISSCODE P2-509 PUNTA/BOQUILLA 0.7mm 20A-30A 

SWEISSCODE P2-510 PUNTA/BOQUILLA 0.8mm 30A-40A 

SWEISSCODE P2-511 PUNTA/BOQUILLA 0.9mm CT60 

SWEISSCODE P2-512 PUNTA/BOQUILLA 1.0mm 50A-60A 

SWEISSCODE P2-513 PUNTA/BOQUILLA 1.1mm 60A-70A 

SWEISSCODE P2-514 TOBERA SUPERIOR 

SWEISSCODE P2-516 SEPARADOR DE BOQUILLA 

SWEISSCODE P2-515 TOBERA ESCUDO ROSCA RETENEDORA 

Rodillos equipos MIG

Filtro electrónico - Protección exterior policarbonato - Protección interior policarbonato - Arnés



Las imágenes son solo para referencia visual. Las características específicas de cada producto pueden variar.

SWEISSCODE G3-311 RODILLOS Ø 40 - ALAMBRE SOLIDO - 4R



Diámetros: 0.6mm/0.024" - 0.9mm/0.035"
Ranura del rodillo: V
Tipo de metal: Acero al carbono / inoxidable

PURE WELDING

✓ SWEISSCODE **G3-313** RODILLOS Ø 40 - ALAMBRE TUBULAR - 4R - ESTRIADO - AUTOPROTEGIDO / FCAW

CÓDIGO DE BARRAS



0649106839246

Diámetros: 1.2mm/0.045" - 1.6mm/0.0625"
Ranura del rodillo: K
Tipo de metal: Acero al carbono / inoxidable

✓ SWEISSCODE **G3-316** RODILLOS Ø 40 - ALAMBRE SOLIDO - 4R - RANUDARO

CÓDIGO DE BARRAS



0679043469091

Diámetros: 1.0mm/0.040" - 1.2mm/0.045"
Ranura del rodillo: U
Tipo de metal: Aluminio

✓ SWEISSCODE **G3-314** RODILLOS Ø 40 - ALAMBRE SOLIDO - 4R

CÓDIGO DE BARRAS



0649106839253

Diámetros: 1.0mm/0.040" - 1.2mm/0.045"
Ranura del rodillo: U
Tipo de metal: Aluminio

✓ SWEISSCODE **M1-122E** REPUESTO M1-125 RODILLO

CÓDIGO DE BARRAS



0679043467653

Diámetros: 0.8mm/0.040" - 1.0mm/0.040"
Ranura del rodillo: U
Tipo de metal: Aluminio

✓ Rollos de soldadura



M3-215



M3-225



M3-315



M3-325



M3-316



M3-326



M3-317



M3-327



M3-313



M3-323

Filtro electrónico - Protección exterior policarbonato - Protección interior policarbonato - Arnés

PURE WELDING

SWISSCODE M3-215 ROLLO SOLDADURA FCAW AUTOPROTEGIDA

CÓDIGO DE BARRAS



0679043470400

Norma: AWS 5.20 / E71T-GS
Peso: 2Lb (0.9Kg)
Calibre: 0.030" (0.8mm)
Suelta: Acero al carbono

CONOCE MÁS



SWISSCODE M3-225 ROLLO SOLDADURA FCAW AUTOPROTEGIDA

CÓDIGO DE BARRAS



0679043471322

Norma: AWS 5.20 / E71T-GS
Peso: 10Lb (4.5Kg)
Calibre: 0.030" (0.8mm)
Suelta: Acero al carbono

CONOCE MÁS



SWISSCODE M3-315 ROLLO SOLDADURA FCAW AUTOPROTEGIDA

CÓDIGO DE BARRAS



0649106839000

Norma: AWS 5.20 / E71T-GS
Peso: 2Lb (0.9Kg)
Calibre: 0.035" (0.9mm)
Para: Acero al carbono

CONOCE MÁS



SWISSCODE M3-325 ROLLO SOLDADURA FCAW AUTOPROTEGIDA

CÓDIGO DE BARRAS



0679043471339

Norma: AWS 5.20 / E71T-GS
Peso: 10Lb (4.5Kg)
Calibre: 0.035" (0.9mm)
Para: Acero al carbono

CONOCE MÁS



SWISSCODE M3-316 ROLLO SOLDADURA ALAMBRE SÓLIDO

CÓDIGO DE BARRAS



0649106839901

Norma: AWS 5.18 / ER70S-6
Peso: 2Lb (0.9Kg)
Calibre: 0.035" (0.9mm)
Para: Acero al carbono

CONOCE MÁS



SWISSCODE M3-326 ROLLO SOLDADURA ALAMBRE SÓLIDO

CÓDIGO DE BARRAS



0679043471346

Norma: AWS 5.18 / ER70S-6
Peso: 10Lb (4.5Kg)
Calibre: 0.035" (0.9mm)
Para: Acero al carbono

CONOCE MÁS



SWISSCODE M3-317 ROLLO SOLDADURA ALAMBRE ALUMINIO

CÓDIGO DE BARRAS



0649106839918

Norma: AWS 5.10 / ER4043
Peso: 1Lb (0.45Kg)
Calibre: 0.035" (0.9mm)
Para: Aluminio

CONOCE MÁS



SWISSCODE M3-327 ROLLO SOLDADURA ALAMBRE ALUMINIO

CÓDIGO DE BARRAS



0679043471353

Norma: AWS 5.10 / ER4043
Peso: 4.4Lb (2.0Kg)
Calibre: 0.035" (0.9mm)
Para: Aluminio

CONOCE MÁS



SWISSCODE M3-313 ROLLO SOLDADURA AUTOPROTEGIDA DE ACERO INOXIDABLE

CÓDIGO DE BARRAS

0679043473371

Norma: AWS 5.20/E308LT0-3
Peso: 2Lb (0.9Kg)
Calibre: 0.035" (0.9mm)
Para: Acero inoxidable

CONOCE MÁS



SWISSCODE M3-323 ROLLO SOLDADURA AUTOPROTEGIDA DE ACERO INOXIDABLE

CÓDIGO DE BARRAS

0679043473388

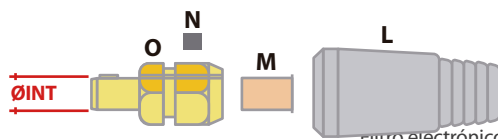
Norma: AWS 5.20/E308LT0-3
Peso: 10Lb (4.5Kg)
Calibre: 0.035" (0.9mm)
Para: Acero inoxidable

CONOCE MÁS



Conectores rápidos

Conector rápido (tipo DINSE) macho



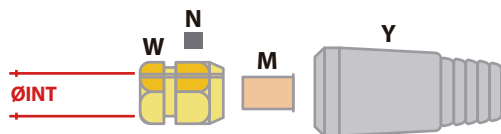
Filtro electrónico - Protección exterior policarbonato - Protección interior policarbonato - Arnés



SWEISSCODE	Descripción	Ø INT	Ø A	MAX. AMP
G2-213	SWEISS G - CONECTOR RÁPIDO MACHO DINSE 10/25	9mm	14mm	200A
G2-214	SWEISS G - CONECTOR RÁPIDO MACHO DINSE 35/50	13mm	21mm	300A
G2-215	SWEISS G - CONECTOR RÁPIDO MACHO DINSE 50/95	13mm	24mm	500A

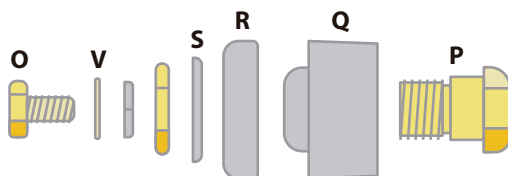
PURE WELDING

Conector rápido (tipo DINSE) hembra aéreo



SWEISSCODE	Descripción	Ø INT	Ø A	MAX. AMP
G2-216	SWEISS G - CONECTOR RÁPIDO HEMBRA DINSE 10/25 (AEREO)	9mm	14mm	200A
G2-217	SWEISS G - CONECTOR RÁPIDO HEMBRA DINSE 35/50 (AEREO)	13mm	21mm	300A

Conector rápido (tipo DINSE) maquina/socket



SWEISSCODE	Descripción	Ø INT	Ø A	MAX. AMP
G2-210	SWEISS G - CONECTOR RÁPIDO MÁQUINA DINSE 10/25	9mm	32mm	200A
G2-211	SWEISS G - CONECTOR RÁPIDO MÁQUINA DINSE 35/50	13mm	38mm	300A

Pinza masa



SWEISSCODE
G1-114 PINZA MASA - BRASS / 300AMP



SWEISSCODE
G1-112 PINZA MASA - BRASS / 500AMP

Porta electrodo



SWEISSCODE
G1-110 PINZA PORTA ELECTRODO / 300AMP
TIPO JACKSON



SWEISSCODE
G1-111 PINZA PORTA ELECTRODO / 500AMP
TIPO JACKSON

Filtro electrónico - Protección exterior policarbonato - Protección interior policarbonato - Arnés

Ajuste automático-manual para soldadura y corte / 4 sensores + 1 sensor de luz de ambiente / 10 registros de memoria / Filtro con pantalla y botones, con control de acceso rápido externo

Filtro electrónico - Protección exterior policarbonato - Protección interior policarbonato - Arnés

SWEISS SCHWEISSTECHNIK [®] **PURE WELDING**

SWEISSWELD.COM