

Serie Maxstar® 200

Emitido enero 2011 • Índice No. DC/32.0S

Fuente de Poder para Soldadura TIG/"Stick"



Espec. Rápidas



Aplicaciones Industriales

Fabricación de Precisión
Petroquímica/Química
Aéreo Espacio
Industria de Alimentos/Bebidas
Industria Lechera
Abordo de Barcos

Procesos

TIG (GTAW)
TIG Pulsado (GTAW-P)
Convencional "Stick" (SMAW)
Arco de Carbón Aire (CAC-A)
5/32 pulg. máximo

Potencia de Entrada 115–460 V,
Trifásico o Monofásico

Gama de Amperaje 1–200 A

Salida Nominal 200 A a 28 V, 20% Ciclo de Trabajo

Peso 37 lbs. (16,8 kg)

The Power of Blue.®



Permite cualquier conexión de voltaje (115–460 V) sin tener que hacer conexiones manuales, proporcionando conveniencia en cualquier lugar de trabajo. La solución ideal para potencia de entrada mala o no confiable.

Sistema de enfriamiento "Fan-On-Demand™" de la fuente de poder, que opera solamente cuando se necesita, reduciendo el ruido, el uso de energía y la cantidad de contaminantes que fluyen a través de la máquina.



Maxstar 200 SD

Maxstar 200 DX
Conjunto Completo
con Control de Pie
Inalámbrico

Características de CD TIG

Arco excepcionalmente suave y preciso para soldar materiales exóticos.

Características de Soldadura Convencional "Stick" (CD)

El control de arco, hecho a la medida, permite cambiarse las características del arco para aplicaciones y electrodos específicas. Suaves, como para el 7018, o más rígidas, penetrantes como el 6010.

Hot Start™ (Arranque caliente). Este control da arranques positivos de arco sin congelar el electrodo.

El arranque **Lift-Arc™** da soldas limpias de calidad de rayos en arcos CA ó CD, arrancando sin el uso de alta frecuencia.

Blue Lightning™ arrancador de alta frecuencia para iniciación del arco sin contacto. Da arranques de arco más consistentes y con mayor confiabilidad comparados con los arrancadores de arco de AF. Fácil de establecer e incrementa productividad.



La fuente de poder está garantizada por 3 años, en piezas y mano de obra. Las partes del rectificador principal de potencia original garantizados por 5 años. El sistema de enfriamiento está garantizado por 1 año, partes y mano de obra.

MADE IN **USA**
APPLETON, WI



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

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

Portal de Internet
www.MillerWelds.com



Especificaciones (Sujetas a cambio sin aviso anterior.)



Modo de Soldar	Gama de Amperaje de Soldadura	Voltaje Máximo de Circuito Abierto	Potencia de Entrada	Salida Nominal	Entrada de Amperios a la Salida Nominal, 50/60 Hz.						Dimensiones	Peso Neto
TIG (GTAW)	CD 1–150 A (115 VCA) CD 1–200 A (200–460 VCA)	80 VCD 9–14 VCD**	Trifásica	175 A a 17 V, 60% Ciclo de trabajo	—	10,5	6,0	5,2	4,2	4,0	Alt.: 13-1/2 pulg. (343 mm) An.: 7-1/2 pulg. (191 mm) Prof.: 17-1/2 pulg. (445 mm) con TIGRunner® Alt.: 46-1/4 pulg. (1175 mm) An.: 23-1/2 pulg. (597 mm) Prof.: 22-1/4 pulg. (565 mm)	37 lbs. (16,8 kg) con Juego de Contratista 69 lbs. (31,3 kg) con TIGRunner® 129 lbs. (58,5 kg)
			Monofásica	175 A a 17 V, 60% Ciclo de trabajo	—	17,4	—	—	4,0	4,0		
				150 A a 16 V, 70% Ciclo de trabajo	29,7 0,42*	14,1	—	—	3,4	3,4		
				125 A a 15 V, 100% Ciclo de trabajo	23,0 0,42*	—	—	—	2,6	2,6		
"Stick" (SMAW)	CD 1–90 A (115 VCA) CD 1–200 A (200–460 VCA)	80 VCD 9–14 VCD**	Trifásica	150 A a 26 V, 60% Ciclo de trabajo	—	13,1	7,4	6,4	5,2	5,0		
			Monofásica	150 A a 26 V, 60% Ciclo de trabajo	—	21,7	—	—	5,0	5,0		
				125 A a 25 V, 50% Ciclo de trabajo	34,1 0,42*	—	—	—	4,0	3,8		
				90 A a 24 V, 100% Ciclo de trabajo	25,0 0,42*	—	—	—	4,0	3,8		

* Mientras suelda. ** Voltaje de percepción para "Stick" y TIG Lift-Arc™.



Certificada por la Asociación de Normas del Canadá para las normas de Canadá y Estados Unidos.



Todos los modelos CE se conforman a las partes aplicables de la serie de normas IEC60974.

Datos de Rendimiento

CICLO DE TRABAJO

110–120 V VOLTAJE DE ENTRADA

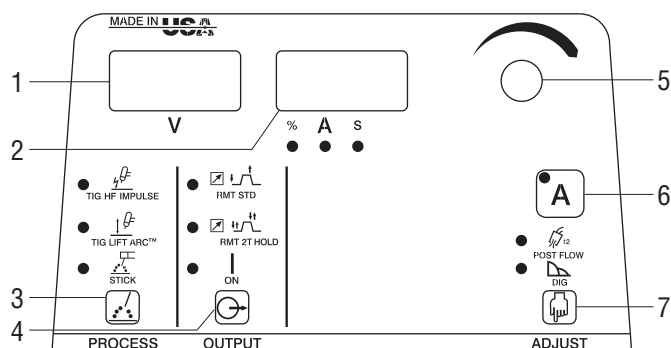
%	TIG	"STICK"
40%	150 A	125 A
70%	150 A	110 A
100%	125 A	90 A

200–460 V VOLTAJE DE ENTRADA

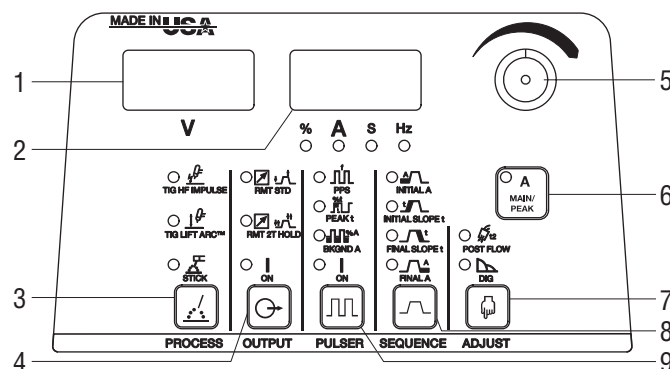
%	TIG	"STICK"
30%	200 A	200 A
40%	200 A	175 A
60%	175 A	150 A
100%	150 A	125 A

Panel de Control

Maxstar 200 SD



Maxstar 200 DX/LX



Valores del Parámetro del Panel de Control

1. Pantalla del Voltímetro
2. Pantalla de Amperímetro
3. Proceso/ Arranque de Arco: TIG: Impulso de HF, "Lift Arc" "STICK": Arranque Caliente Adaptivo
4. Control de Salida: Estándar Remoto, 2T Sostén del Gatillo, Salida "ON" (Encendida)
5. Control de Codificador
6. Control de Amperaje
7. Ajuste de Posflujo: 0,0–50 Segundos "DIG" 0–100%

Características Avanzadas en la Maxstar LX y DX:

8. Control de Secuenciador
 - Amperios Iniciales 1–200 A
 - "Slope" Inicial 0,0–25,0 Segundos
 - "Slope" Final 0,0–25,0 Segundos
 - Amperios Finales 1–200 A
9. Control de Pulsador
 - Pulsos por Segundo 0,1–500 PPS
 - Tiempo Pico 5–95%
 - Amperios de Respaldo 5–95%

Valores Adicionales de la Fijación de Parámetros

- Arranques Preprogramables** 0,02–1/8 pulg. Tungsteno
- Arranques Programables**
 - Amperaje 5–200 A
 - Tiempo 1–200 Milisegundos
 - Tiempo de Rampa 0–250 Milisegundos
 - Amperaje Mínimo 1–20 A
- Gatillazos Adicionales** 3T, 4T, Mini Lógica, 4T Momentáneo
- Temporizador de Suelda de Punto** 0,1–25,0 Segundos
- VCA** VCA Bajo, VCA Normal
- Chequeo de Electrodo Congelado** Enc./Apag.
- Trabas** Cuatro Niveles
- Temporizador de Arco** 0,0–9999 Horas y 0–59 Minutos
- Contador de Ciclos** 0–999.999 Ciclos

Disponible en Tres Modelos:

- SD**— Da las características básicas que se requieren para la mayoría de las aplicaciones de soldar de TIG y "Stick".
- DX**— Cuando el trabajo exige el mayor control la DX da pulso de enc./apag., frecuencia de pulso, tiempo del % pico, amperaje de respaldo, amperaje inicial, tiempo de "slope" inicial, tiempo de "slope" final, y control de amperaje final.
- LX**— Automatización simplificada. Con el conector **Automation Interface Connector**, el integrador puede rápidamente hacer interface a las salidas de secuencia inhabilitar, arranque/detenga soldadura, entradas de arranque/detenga el gas, arco válido, trabar pulso, and fin de la suelda.

Características Adicionales de la LX:

- Tiempo, arranque inicial 0,0–25,0 Segundos
- Tiempo, ciclo de suelda 0,0–999 Segundos
- Tiempo, corriente final 0,0–25,0 Segundos

Características de la Conexión Remota de 10-Patillas:

- Arranque/detenga ciclo de suelda
- Arranque/detenga gas
- Señal de salida del "slope" final
- Señal de la salida del pulso
- Señal de la salida de pulso válida

Controles de Pulso TIG

Controles de pulso TIG CD de alta velocidad

- **PPS pulsos por segundos (Hz.):** CD = 0,1 – 500 PPS
- **% ENCENDIDO – % TIEMPO PICO:** 5 – 95% (controla el tiempo durante cada ciclo de pulso durante el amperaje PICO.)
- **Amperaje de respaldo:** 5 – 99% (fija el valor de amperaje de pulso bajo como un % de los amperios PICOS.)

TIG PULSADO CONVENCIONAL	TIG PULSADO DE ALTA VELOCIDAD
Amperios Pico Amperios de Respaldo (% del Pico) Típicamente de 1 a 10 PPS. Proporciona un efecto de calentar y enfriar el charco de soldadura y puede reducir la distorsión al disminuir el amperaje promedio. Este efecto de calor y enfriamiento, también produce un patrón de rizo en el cordón de soldadura. La relación entre la frecuencia de pulso y la velocidad de avance determina la distancia entre los rizos. Pulsación lenta también puede coordinarse con la adición de material de aporte y puede incrementar el control total del charco de soldadura.	Amperios Pico Amperios de Respaldo (% del Pico) En exceso de 40 PPS, el TIG pulsado se vuelve más sonoro que visible, causando una agitación del charco aumentada para una micro estructura mejor del material soldado. Al pulsar la corriente de soldadura a alta velocidad, entre un pico alto y un amperaje de respaldo bajo, también puede estrechar y enfocar el arco. Este resulta en una estabilidad de arco máxima, penetración aumentada y velocidades de avance aumentadas (Gama Común: 100 – 500 PPS).



Fuentes de Poder Maxstar® 200

- Maxstar® 200 SD #903 701 (CSA)
- Maxstar® 200 DX #903 701-01-1 (CSA)
- Maxstar® 200 DX #907 354 (CE)
- Maxstar® 200 LX #903 701-01-2 (CSA)

Incluye:

- Correa ajustable para el hombro
- Cordón primario de potencia de 8 pies (2,4 m)

- (2) conectadores Dinse 50
- DVD de establecimiento inicial (#251 116)
- (1) adaptador de antorcha TIG enfriada por aire (#195 378). *Sólo modelos SD y DX*
- (1) receptáculo de 14 patillas y 10 patillas con enchufe que encaja. *Modelo LX solamente*

Nota: Vea página 6 para el juego recomendado de antorcha de contratista.



Conjuntos de Juegos de Contratista para Maxstar® 200 DX (Enfriado por Aire)

- Maxstar 200 DX Juegos de Contratista
- #951 172 (CSA) con Control de Pie
- #951 173 (CSA) con Control de Dedo

Los conjuntos incluyen:

- Maxstar® 200 DX (#903 701-01-1)
- RFCS-14 HD control de pie (#194 744) or RCCS-14 control de dedo (#043 688)
- Estuche protector para llevar accesorios
- Weldcraft® antorcha TIG WP17 de 25 pies (7,6 m) con adaptador

- Smith® regulador flujómetro con manguera de gas
- AK2C juego de accesorios
- Tungsteno de cerio de 0,040, 1/16 y 3/32 pulg.
- Mordazas y copas
- Portaelectrodos de 200 amps., de 15 pies (4,6 m) para electrodos convencionales
- Pinza de trabajo con cable de 15 pies (4,6 m) #4
- (1) adaptador de antorcha TIG enfriada por aire (#195 378)

Conjunto TIGRunner® (Enfriada por Agua)

- Maxstar® 200 DX TIGRunner®
- #903 701-02-2 (CSA)

Completamente ensamblado.

Los conjuntos incluyen:

- Maxstar® 200 DX (#903 701-01-1)
- Coolmate™ 1, 120 VCA (#300 360)
- 1 galón de refrigerante de baja conductividad, premezclado (#043 810)

- Carrito de dos ruedas (#300 480) con las siguientes características: carro para un solo cilindro, fácil de maniobrar, con sostenedores para cable y antorcha. Es fácil de liberar y quitar la soldadora del carro para, todavía mayor, portabilidad. Bandeja conveniente para almacenaje de consumibles y sostenes para material de aporte.

Note: El adaptador para antorcha TIG se debe ordenar separadamente. Vea página 6 para el juego de antorcha de 250 A, enfriada por agua recomendada (#300 185).

La Coolmate 1 requiere una fuente separada de electricidad. La Maxstar 200 no suministra potencia auxiliar.



Conjuntos Completos (Enfriada por Agua)

- Maxstar® 200 DX Completa
- #951 396 (CSA) con Control de Pie Inalámbrico
- #951 137 (CSA) con Control de Pie
- #951 138 (CSA) con Control de Dedo

Completamente ensamblado.

Los conjuntos incluyen:

- Maxstar® 200 DX TIGRunner® (#903 701-01-1)
- Coolmate™ 1, 120 VCA (#300 360)
- 1 galón de refrigerante de baja conductividad, premezclado (#043 810)
- Control remoto, inalámbrico de pie (#300 429) ó RFCS-14 HD control de pie (#194 744) ó RCCS-14 control de dedo (#043 688)

- Carrito de dos ruedas (#300 480) con las siguientes características: carro para un solo cilindro, fácil de maniobrar, con sostenedores para cable y antorcha. Es fácil de liberar y quitar la soldadora del carro para, todavía mayor, portabilidad. Bandeja conveniente para almacenaje de consumibles y sostenes para material de aporte.
- Un juego de antorcha de 250 A enfriada por agua y accesorios (#300 185). Vea página 6 para más detalles.

La Coolmate 1 requiere una fuente separada de electricidad. La Maxstar 200 no suministra potencia auxiliar.



Maxstar 200 DX
Conjunto Completo
con Control de Pie

Accesorios Genuinos de Miller



Carrito de Dos Ruedas #300 480

Carretilla de dos ruedas, fácil de maniobrar, se caracteriza por tener portacilindros para un cilindro, cadenas para el cilindro, correas (fáciles y rápidas de soltarse y llevar la máquina), sostenes para cable, sostén para antorcha, lugar de almacenaje, y lugar para almacenar material de aporte. Para la Dynasty® o Maxstar® 200 y Coolmate™ 1.

Contacte su distribuidor local para portaelectrodos de material de aporte.



Carrito para Llevar, Universal, con Portacilindros #042 934

Sostiene la fuente de poder y un cilindro de gas hasta

56 pulgs. (142 cm) de altura y 6 a 9 pulgs. (15 a 25 cm) en diámetro.



Coolmate™ 1

#300 360 120 VCA 60 Hz. **CSA**

#300 360-00-1 120 VCA 60 Hz. **CE**

#300 459 240 VCA 50/60 Hz. **CSA**

#300 459-00-1 240 VCA 50/60 Hz. **CE**

Enfriador de agua de 1 galón diseñado para soldadoras portátiles de 200 A. Las características incluyen: permutador térmico de aleta y tubo, interruptor que se enciende, filtro externo, tanque de polietileno, y medidor visible del nivel de líquido.



Refrigerante TIG #043 810

Se vende en múltiples de 4. El refrigerante premezclado, de baja conductividad contiene glicol etilénico y agua

deionizada para protegerla del congelamiento y ebullición -37° a 227°F (-38° a 108°C). Botellas reciclables de plástico de 1 galón.



Juego de Antorcha Enfriada por Agua de 250 A #300 185

- Antorcha Weldcraft® WP20 de 25 pies (7,6 m)
- Cubierta para el cable de la antorcha
- Juego de accesorios de antorcha AK4C que incluye copas protectoras, mordazas, cuerpos de mordaza y electrodos de tungsteno de 2% cerio (1/16, 3/32, y 1/8 pulg.)
- Regulador flujómetro Smith® HM2051A-580
- Manguera de gas (regulador a máquina)
- Adaptador de antorcha enfriada por agua Dinse
- Cable de soldar 1/0 con pinza de 15 pies (4,6 m) (cable para trabajo o conexión a tierra) y conector Dinse



Conector Dinse Enfriado por Agua #195 377

Usado para adaptar al conector estilo Dinse a WP20, WP18, y CS310. Ordene de Partes de Miller.



Se muestra
el juego
#195 054

Juegos de Contratistas

#195 054 Juego de Control de Pie

#195 055 Juego de Control de Dedo

Control de pie RFCS-14 HD, ó de dedo RCCS-14, estuche protector para llevar, antorcha TIG WP17 de 150 amps., 25 pies (7,6 m) con adaptador, flujómetro regulador Smith® con manguera de gas, juego de accesorios AK2C (tungstenos de cerio de 0,040, 1/16, y 3/32 pulg., mordazas y copas), portaelectrodos de 200 amps., cable #4 de 15 pies (4,6 m) y pinza de trabajo con cable #4 AWG de 15 pies (4,6 m).



Antorcha Enfriada por Aire de 200 Amps.

#WP2612RM (12 pies)

#WP2625RM (25 pies)

Modelos disponibles con válvula de gas en el cuerpo de la antorcha.

Note: Se requiere adaptador #195 379 para la WP26. Ordene de Partes de Miller.



Adaptadores de Antorcha Enfriados por Aire

#195 378 WP17, WP9, WP50, WP23

#195 379 WP26

Ordene de Partes de Miller.

Materiales Educativos

Libro de Soldadura para TIG #170 555

Para ordenar, los distribuidores pueden llamar el Centro de Distribución de Catálogos de Miller a los números (En EE. UU.) 1-920-735-4356, o FAX 1-920-735-4011.

Lo Básico de Soldadura TIG en DVD de Ron Covell

Para ordenar vaya a MillerWelds.com

DVD de Establecimiento Inicial #251 116

Los tópicos del video incluyen selección del tungsteno, menús para fijar, pulso CD, secuenciador, fijaciones de equilibrio y frecuencia. (Se incluye con la máquina.)

Guantes de Soldar TIG

Ordene de Partes de Miller.



Guantes Industriales de Soldar para TIG

#249 199 Grande

#249 200 Extra grande
Palma de cuero de cerdo, sin forro, reforzado con parche de palma.



Guantes para Soldar TIG

#249 178 Mediano

#249 179 Grande

#249 180 Extra grande
Piel duradera de chivo en la parte superior y la palma con algodón resistente a las llamas y vellón en la parte de arriba.



Guantes para Soldar TIG (Puño Corto)

#249 181 Mediano

#249 182 Grande

#249 183 Extra grande
Parte de arriba de cuero de cerdo y palma de cuero de chivo, puño de 3 pulg.

Accesorios Genuinos de Miller (continuado)

Tungsteno

El tungsteno es de 7 pulgs. de largo y disponible en paquetes de 10. Ordene de Partes de Miller.

2% Ceriado (Anaranjado) para Aplicaciones CA/CD

#WC040X7 0,040 pulg., 10–80 A
 #WC116X7 1/16 pulg., 70–150 A
 #WC332X7 3/32 pulg., 140–250 A
 #WC018X7 1/8 pulg., 225–400 A
 #WC532X7 5/32 pulg., 300–500 A

1,5% Lantano (Dorado) para Aplicaciones CA/CD

#WL040X7 0,040 pulg., 10–80 A
 #WL116X7 1/16 pulg., 70–150 A
 #WL332X7 3/32 pulg., 140–250 A
 #WL018X7 1/8 pulg., 225–400 A
 #WL532X7 5/32 pulg., 300–500 A

Controles e Interruptores Remotos



Control Remoto, Inalámbrico de Pie #300 429

Para control de corriente y contactor. El receptor se enchufa directamente dentro

del receptáculo de 14 patillas de la máquina Miller. Gama de operación de 90 pies (27,4 m).



Control Remoto, Inalámbrico de Mano #300 430

Para control remoto de corriente y contactor. El receptor se conecta directamente dentro del receptáculo de la máquina

Miller. Gama de operación, 300 pies (91,4 m).



RCCS-14 Control Remoto de Contactor y Corriente #043 688

Enchufe de 14 patillas. Un control de dedo que da vueltas de norte a sur que se sujeta a la antorcha TIG usando tiras de Velcro®. Incluye un cordón de control de 26,5 pies (8 m).



Control de Pie RFCS-14 HD #194 744

La máxima flexibilidad se consigue con un cordón que permite reconfigurarse que

puede salir desde el frente, la parte de atrás o cualquiera de los lados del pedal. El pedal proporciona control remoto de corriente y contactor. Incluye un cordón de 20 pies (6 m) y enchufe de 14 patillas.

Control de Mano RHC-14 #242 211 020

Un control miniatura de mano para control remoto de la corriente y el contactor. Dimensiones: 4 x 4 x 3-1/4 pulg. (102 x 102 x 83 mm). Incluye un cordón de 20 pies (6 m) y enchufe de 14 patillas.



Interruptor RMLS-14 #129 337

Un interruptor de vaivén de contacto mantenido o momentáneo para control del contactor. Empújelo hacia adelante para contacto mantenido y hacia atrás para contacto momentáneo. Incluye un cordón de 26,5 pies (8 m) y enchufe de 14 patillas.



RMS-14 Control On/Off (Encender/Apagar) #187 208

Un interruptor de control del contactor de contacto momentáneo. El interruptor tiene un botón cubierto de caucho (hule) que es ideal para aplicaciones de encender y apagar repetitivas. Incluye un cordón de 26,5 pies (8 m) y enchufe de 14 patillas.

Cables de Extensión para Controles Remotos de 14 Patillas

#242 208 025 25 pies (7,6 m)
 #242 208 050 50 pies (15,2 m)
 #242 208 080 80 pies (24,4 m)

Sostén de Multi-Operadores



Sostén de 4 (vacío) #195 051

Se requiere fusibles apropiados.

- Este sostén fuerte da una manera simple de proteger y transportar fuentes de poder de soldadura múltiples para usarse en construcción, cambios en plantas eléctricas, y aplicaciones en astilleros.
- Liviana y ocupando poco espacio para fácil transporte. El peso bajo permite usar ascensores para mover el sostén.
- La tapa superior protege las máquinas de soldar de basura que pudiera caer.
- Orejera de levantar simplifica el moverlas usando grúa o aparato de levantar encima.
- Lado para levantarla con camión y espacios para puntas de montacargas.
- Un disyuntor principal con disyuntor de fusibles e interruptores para cada máquina.
- Conexión de tierra común de salida (sólo para uso con la misma polaridad).



Carro de Ruedas para Sostén de 4 #195 114

Ruedas grandes con diámetro de 5 pulgs. permiten mover al sostén sobre rejillas y gravilla en los caminos.

Fuente de Poder	Capacidad del Sostén	Entrada de Potencia al Sostén	Generador kW (Requerido)	Tamaño de Fusible del Sostén (Se Requiere 3 por Fuente de Poder)*	Dimensiones	Peso Neto
Maxstar 200	4	230 V a 74 A	20 kW	30 A (#199 795)	Alt.: 59-3/8 pulg. (1508 mm) An.: 43 pulg. (1092 mm) Prof.: 34-3/8 pulg. (873 mm)	El Sostén Solamente 239 lbs. (108 kg) Con Fuentes de Poder 387 lbs. (176 kg)
		460 V a 36 A	20 kW	15 A (#220 514)		

*El sostén viene con fusibles de 25 A. Ordene los fusibles apropiados para el voltaje primario.