

# SPEEDTEC 215C

A fonte Speedtec 215c é um equipamento desenvolvido para soldagens no processo SMAW (Eletrodo Revestido), GTAW (Tig), GMAW (Mig/Mag) e FCAW (Tubular) com excelente desempenho geral. O equipamento é baseado na tecnologia inversora, obtendo-se um sistema portátil, leve e de baixo consumo de energia; Seu projeto inteligente permite uma rápida configuração dos processos e recursos que auxiliam em soldagens de alta qualidade, incluindo o recurso sinérgico, no qual permite ajustes dos parâmetros de forma rápida e sem complicações, mesmo por pessoas com pouca prática no equipamento.

## Principais Aplicações:

Serralherias, Reparos em Campo, Oficinas, Fabricação Leve, Educacional.

## Características:

- Fonte compacta, leve e flexível;
- Painel intuitivo e de fácil parametrização;
- Alimentador de arame interno (18 Kg);
- Display digital em LCD colorido;
- Ajustes de Pré/Pós Vazão do Gás;
- Ajustes de Run-in, Burnback e Spot;
- Programas para soldagem Sinérgica;
- Compartimento para guardar Cabos;
- Tecnologia PFC (reduz a demanda energética);
- Excelente estabilidade do arco.
- Garantia de 3 anos.



## Especificações Técnicas:

**Alimentação:** 115 ou 230 VAC Monofásico (50/60 Hz);

**Corrente de Entrada (Nominal):** 16 A (220v);

**Tecnologias:** Inversor, PFC Ativo;

**Faixa de Ajuste:** 20 á 200 A (GMAW/FCAW);

**Alimentação do arame:** 1 á 15 m/min;

**Bobina de arame/bitolas:** 15 kg, 0.8 á 1.0mm (sólido);

**Ciclo de Trabalho:** 110A/19.5V - 100%, 200A/24V - 25% (GMAW/FCAW);

**Peso/Dimensões:** 42 Kg - 780 mm A x 400 mm L x 750 mm C;

**Grau de Proteção / Isolamento:** IP-23.

## Acessórios Opcionais:

- Cabo com Porta Eletrodo
- Tocha Tig HW-26 Com Válvula



**LINCOLN  
ELECTRIC**

## Recursos do equipamento

Run-In		Ajuste da velocidade de arame no início da soldagem para evitar problemas na abertura de arco.
Indutância		Ajuste da indutância tem interferência direta no comportamento do arco, tornando mais suave ou agressivo
Burnback		Permite a queima final do arame após o término da soldagem, evita que a ponta do arame fique presa na poça de fusão.
Vazão de gás		Ajuste e seleção de valores para pré e pós vazão de gás, nos processos MIG-MAG e Arame Tubular.
Modo do gatilho		Seleção de operação do gatilho entre 2 tempos (manual) e 4 tempos (automático), para tocha MIG-MAG.
Força de arco		Ajuste de força de arco para o processo eletrodo revestido, deve ser ajustado de acordo com a aplicação e consumível utilizado.
Hot Start		Recurso disponível para o processo eletrodo revestido, auxilia na abertura de arco.
Ponteamento		Recurso para padronização de ponteamento e cordão de solda, com ajuste realizado por tempo.
Memórias		Memórias para armazenamento dos parâmetros e recursos de soldagem, em 9 posições disponíveis.
Trava do painel		Travamento digital do painel frontal, impede alteração dos parâmetros sem desbloqueio prévio.
Escolha do material		Utilizando o programa sinérgico, basta escolher o tipo de material e espessura, e o equipamento fornece os parâmetros ideais para soldagem.



## Consumíveis

**Solda Fácil 6013** - Eletrodo revestido rutilico para aplicações em geral, boa soldabilidade e fácil abertura e reabertura de arco. Disponível nas bitolas 2,5 e 3,25 mm.

**Solda Fácil INOX 312** - Indicado para soldagem dissimilar aço inoxidável e aço carbono, com arco estável e excelente acabamento. Disponível nas bitolas 2,5 e 3,25 mm.

**Simaouro 50** - O mais conceituado eletrodo revestido da classe E7018 para soldagem de itens estruturais de alta responsabilidade. Disponível nas bitolas 2,5, 3,25 e 4,0 mm.

**Arame Sólido MERIT S6** - Arame sólido cobreado (classificação ER70S-6) indicado para aplicações em geral, com gás CO2 ou mistura. Disponível na bitola 0,9 mm e carretel de 5 kg (D200).

**Arame Tubular NR-211 MP** - Arame tubular auto protegido (Innershield) para soldagens sem a necessidade de gás de proteção, detém de excelente soldabilidade e acabamento. Disponível em bobinas de 5kg e bitola de 1,1mm



Arame tubular autoprotégido - Innershield NR 211 MP