

# Dynasty® 400 y 800

Fuente de alimentación para  
soldadura convencional con  
electrodos y TIG



## Resumen de características



### Aplicaciones industriales

Fabricación de precisión  
Fabricación pesada  
Fabricación de tubos y tuberías  
Aeroespacial  
Reparación naval de aluminio  
Fabricación de aluminio anodizado

### Procesos

TIG (GTAW)  
TIG pulsado (GTAW-P)  
Soldadura convencional con  
electrodos (SMAW)  
Corte por arco-aire (CAC-A)  
400: 6 mm máximo  
800: 10 mm máximo

### Potencia de alimentación

380-575 V, alimentación trifásica

### Rango de amperaje

400: 3-400 A 800: 5-800 A

### Salida nominal

400: 300 A a 32 V, ciclo de trabajo al 60 %  
800: 800: 600 A a 44 V, ciclo de trabajo al 60 %

### Peso neto

400: 61 kg (134 lb) 800: 90 kg (198 lb)



Admite la conexión de cualquier voltaje de entrada (380-575 V) sin puentes manuales, lo que ofrece comodidad en cualquier entorno laboral. Es la solución ideal para suministros eléctricos de mala calidad o poco fiables.

**La calibración de medidores** permite calibrar los medidores digitales para la certificación.

**El tomacorriente para enfriador (CPS)** integrada de 120 V es exclusiva para alimentar el Coolmate™ 3.5.

**La tecnología de refrigeración Wind Tunnel Technology™** protege los componentes eléctricos internos de la contaminación presente en el aire, lo que aumenta la vida útil del producto.

**El sistema de enfriamiento de la fuente de alimentación Fan-On-Deman™** funciona solo cuando es necesario, de modo que reduce el ruido, el consumo de energía y la entrada de suciedad en la máquina.

**El arranque con la función Lift-Arc™** permite iniciar el arco en CA o CC sin utilizar alta frecuencia.

**El arrancador de arco de alta frecuencia (HF) Blue Lightning™** permite el inicio de arco sin contacto. Ofrece inicios de arco más uniformes y una mayor fiabilidad en comparación con los arrancadores de arco de HF tradicionales.

**La memoria de programa** permite almacenar nueve programas independientes que mantienen o guardan sus parámetros.

**El postflujado automático** ajusta la duración del tiempo de postflujado en base a la configuración del amperaje, de modo que protege el tungsteno y elimina la necesidad de definir el tiempo de postflujado.



Dynasty 400

Dynasty 800

## Funciones para TIG en CA

**Control independiente de amplitud y amperaje**, permite establecer de forma independiente los amperajes de EP y EN para controlar con precisión el aporte de calor a la pieza y al electrodo.

**Control de equilibrio**, que permite ajustar la eliminación del óxido para crear soldaduras de aluminio de la máxima calidad. Estos modelos proporcionan rangos ampliados.

**Control de frecuencia**, que controla el ancho del cono del arco y mejora el control direccional del arco.

## Formas de onda de CA

 **Onda cuadrada avanzada**, que ofrece un enfriamiento rápido del charco de soldadura, penetración más profunda y velocidades de desplazamiento más rápidas.

 **Onda cuadrada suavizada**, que ofrece un arco más suave con un control máximo del charco y una buena acción humectante.

 **Onda sinusoidal** para los clientes que quieren un arco tradicional. Silenciosa con buena humectación.

 **Onda triangular**, que reduce el aporte de calor y es idónea para soldar aluminio delgado. Velocidades de desplazamiento más rápidas.

## Funciones para TIG en CC

**Arco excepcionalmente suave y preciso** para soldar materiales exóticos.

**Pulso**. La pulsación puede aumentar la agitación en el charco, la estabilidad del arco y la velocidad de desplazamiento mientras reduce el aporte de calor y la deformación. Estos modelos proporcionan rangos ampliados.

## Funciones para soldadura convencional con electrodos en CA o CC

**El control de penetración (DIG)** permite cambiar las características del arco para aplicaciones y electrodos específicos. Disminuya la configuración de penetración (DIG) para los electrodos que funcionan suavemente, como E7018, e increméntela para los electrodos más rígidos y penetrantes, como E6010.

**El control adaptativo Hot Start™** permite iniciar el arco de forma segura sin adherencia.

**El control de frecuencia de CA** agrega estabilidad adicional a la soldadura convencional con electrodos en CA y genera soldaduras más suaves.



La fuente de alimentación cuenta con una garantía de 3 años para defectos de materiales y mano de obra.



### ITW Welding – BV

Edisonstraat 10  
P.O. Box 1551  
NL-3261 LD Oud-Beijerland,  
Países Bajos  
TEL.: +31 (0) 186 641 444  
FAX: +31 (0) 186 640 880

### International Headquarters (Sede)

**Miller Electric Mfg. LLC**  
Una compañía del grupo Illinois Tool Works  
1635 West Spencer  
Street Appleton, WI 54914 EE. UU.  
TEL.: +1 920 735 4554  
FAX: +1 920 735 4125  
MillerWelds.com

Modelo	Rango de amperaje de soldadura	Clase de protección (IP)	Salida nominal	Entrada de amperios a salida de carga nominal, 50/60 Hz						Voltaje máximo de circuito abierto	Dimensiones	Peso neto
				380 V	400 V	460 V	575 V	KVA	KW			
Dynasty 400	3-400 A	IP23	250 A a 30 V, ciclo de trabajo al 100 %	15	14	13	10	10,3	9,8	75 V CC (10-15 V CC*)	Alt.: 629 mm (24,75 in) An.: 349 mm (13,75 in) Prof.: 559 mm (22 in)	61 kg (134 lb)
			300 A a 32 V, ciclo de trabajo al 60 %	19	19	16	13	13,1	12,5			
			400 A a 36 V, ciclo de trabajo al 20 %	29	28	24	19	19,4	18,6			
Dynasty 800	5-800 A	IP23	500 A a 40 V, ciclo de trabajo al 100 %	39	37	32	25	26,3	25,2	75 V CC (10-15 V CC*)	Alt.: 876 mm (34,5 in) An.: 349 mm (13,75 in) Prof.: 559 mm (22 in)	90 kg (198 lb)
			600 A a 44 V, ciclo de trabajo al 60 %	51	48	42	33	34,7	33,2			
			800 A a 44 V, ciclo de trabajo al 20 %	69	65	57	45	46,9	45,0			

Con la certificación de Canadian Standards Association (Asociación de normas canadienses) en cumplimiento con las normas de Canadá y EE. UU.

Todos los modelos CE cumplen con las partes pertinentes de la serie de normas IEC 60974.

\* Indica la detección de voltaje para la función "Lift Arc"™ en TIG y soldadura convencional con electrodos de OCV bajo.

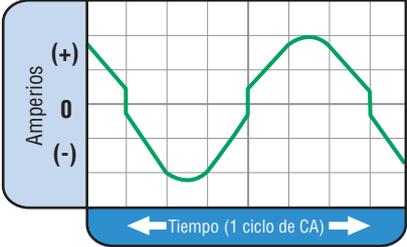
## Controles de forma de onda de CA

Función	Configuración	Efecto en el arco	Efecto en la soldadura
<b>Control de equilibrio de CA</b> Controla la acción de limpieza del arco. El ajuste del % de EN de la onda de CA controla la anchura de la zona grabada alrededor de la soldadura.  <i>Nota: Establezca el control de equilibrio de CA para una acción adecuada de limpieza del arco (grabado) en los lados y la parte frontal del charco de soldadura. El equilibrio de CA se debe ajustar en función de la cantidad de grabado deseada.</i>	<b>EN a 75 %</b> 	Reduce la acción de redondeo y ayuda a mantener la punta 	Cordón Eliminación de óxido visible mínima (grabado)
	<b>EN a 50 %</b> 	Aumenta la acción de redondeo del electrodo 	Cordón Eliminación de óxido visible (grabado)
<b>Control de frecuencia de CA</b> Controla el ancho del cono del arco. El aumento de la frecuencia de CA genera un arco más enfocado y aumenta el control direccional.  <i>Nota: La reducción de la frecuencia de CA suaviza el arco y amplía el charco de para una soldadura más ancha.</i>	<b>60 Hz</b> 	Perfil más ancho, idóneo para tareas de acumulación 	Cordón Eliminación de óxido visible (grabado)
	<b>120 Hz</b> 	Perfil más estrecho para soldadura de filete y aplicaciones automatizadas 	Cordón Eliminación de óxido visible (grabado)
<b>Control de amperaje de CA independiente</b> Permite establecer de forma independiente los valores de amperaje de EN y EP. Ajusta la relación entre el amperaje de EN y EP para controlar con precisión el aporte de calor a la pieza y al electrodo. El amperaje de EN controla la cantidad de calor que se dirige a la pieza, mientras que el amperaje de EP afecta dramáticamente a la acción de limpieza del arco (junto con el control de equilibrio de CA). El aumento del amperaje de EN también proporciona una penetración más profunda y posibilita velocidades de desplazamiento más rápidas.	<b>EP a 100 A EN a 200 A</b> 	Más corriente en EN que en EP: velocidades de desplazamiento más rápidas y penetración profunda 	Cordón Eliminación de óxido visible mínima (grabado)
	<b>EP a 200 A EN a 100 A</b> 	Más corriente en EP que en EN: penetración superficial, más redondeo y grabado 	Cordón Eliminación de óxido visible (grabado)

## Controles de forma de onda de CA (continuación)

### Selección de la forma de onda de CA

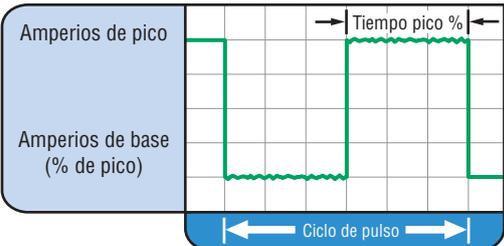
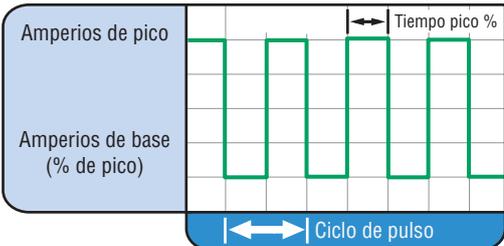
Seleccione entre cuatro formas de onda de CA distintas para optimizar las características del arco en función de su aplicación. Las opciones son:

Onda cuadrada avanzada	Onda cuadrada suavizada
 <p>Transiciones rápidas para un arco sensible y dinámico.</p>	 <p>Todas las ventajas de una onda cuadrada avanzada, optimizada para ofrecer un arco más suave con un máximo control del charco y una buena acción humectante.</p>
Onda sinusoidal	Onda triangular
 <p>Las transiciones cuadradas eliminan la necesidad de HF continua y los picos de onda sinusoidal suavizan el arco.</p>	 <p>Esta onda no convencional proporciona la potencia del amperaje pico al tiempo que reduce el aporte de calor total. La rápida formación del charco reduce el tiempo de soldadura, lo que limita el aporte de calor y reduce la deformación de soldadura, especialmente en materiales finos.</p>

## Controles de TIG pulsado

### Controles de TIG pulsado de alta velocidad

- **PPS (pulsos por segundo, en Hz):** CC = 0,1-5000 PPS/CA = 0,1-500 PPS
- **% activo-% tiempo pico:** 5-95 % (controla la cantidad de tiempo durante cada ciclo de pulso al amperaje pico).
- **Amperios de base:** 5-99 % (define el valor de amperaje de pulso bajo como un % del amperaje pico).

TIG pulsado convencional	TIG pulsado de alta velocidad
 <p>Generalmente de 1 a 10 PPS. Proporciona un efecto de calentamiento y enfriamiento en el charco de soldadura, y puede reducir la deformación al disminuir el amperaje medio. Este efecto de calentamiento y enfriamiento también genera un patrón de ondas evidente en el cordón de soldadura. La relación entre la frecuencia de pulso y la velocidad de desplazamiento determina la distancia entre las ondas. La pulsación lenta también se puede coordinar con la adición de metal de relleno y puede aumentar el control general sobre el charco de soldadura.</p>	 <p>Al sobrepasar 40 PPS, TIG pulsado se vuelve más audible que visible, lo que provoca un aumento de la agitación del charco para obtener una mejor microestructura soldada.</p> <p>Pulsar la corriente de soldadura a altas velocidades, entre un amperaje de pico alto y de base bajo, también puede limitar y enfocar el arco. Esto da como resultado la máxima estabilidad del arco, una mayor penetración y velocidades de desplazamiento más rápidas (rango común: 100-500 PPS).</p> <p>Los efectos de definición del arco derivados del pulso de alta velocidad alcanzan nuevas dimensiones. La capacidad de pulsar a 5000 PPS mejora aún más la estabilidad del arco y el potencial de concentración, lo que resulta extremadamente ventajoso para la automatización, que requiere velocidades de desplazamiento máximas.</p>

## Información para realizar pedidos

Equipos y opciones	N.º de pieza	Descripción	Cant.	Precio
<b>Dynasty® 400</b>	<b>907717002</b>	Auto-Line™ 380–575 V, 50/60 Hz, <b>CE</b> . Cordón de alimentación de 2,4 m (8 pies)		
<b>Dynasty® 800</b>	<b>907719002</b>	Auto-Line™ 380–575 V, 50/60 Hz, <b>CE</b>		
<b>Conectores para TIG</b>				
Conector para soplete TIG refrigerado por agua	<b>195377</b>	Conecta los sopletes refrigerados por agua Weldcraft™ a un conector tipo Dinse		
	<b>225028</b>	Conecta los sopletes refrigerados por agua Weldcraft™ a Dynasty 800 (el conector de rosca está incluido con los modelos 800)		
<b>Controles remotos</b>				
Control de pie remoto inalámbrico	<b>300429</b>	Control de pie con rango operativo inalámbrico de hasta 27,4 m (90 pies)		
Control de mano remoto inalámbrico	<b>300430</b>	Control de mano con rango operativo inalámbrico de hasta 91,4 m (300 pies)		
RCCS-14	<b>043688</b>	Control por contacto norte/sur		
RCC-14	<b>151086</b>	Control por contacto este/oeste		
RFCS-14 HD	<b>194744</b>	Control de pie de alta resistencia		
RHC-14	<b>242211020</b>	Control de mano		
RMLS-14	<b>129337</b>	Interruptor oscilante momentáneo/mantenido		
RMS-14	<b>187208</b>	Pulsador de caucho momentáneo		
<b>Accesorios</b>				
Carrito universal	<b>018035028</b>			
Kit de asas	<b>058066130</b>	Para XMS/Dynasty/Maxstar con carrito universal (018035028)		
Coolmate™ 3.5	<b>300245</b>	120 V, 50/60 Hz, <b>CE</b> . <i>Requiere refrigerante</i>		
Refrigerante industrial	<b>043810</b>	Botella de plástico de 3,78 litros ( <i>se debe pedir en cantidades de 4</i> )		
Kit de interfaz de automatización	<b>278161</b>	Requiere instalación in situ. Proporciona conexiones de automatización de 28 clavijas		
Sensor de corriente de soldadura	<b>300179</b>	Requiere instalación in situ. Detecta si la pinza de masa no está conectada		
Conectores de rosca (2 macho)	<b>225029</b>	Se usa para conectar el cable de soldadura a Dynasty 800 o Maxstar 800		
Conector tipo Dinse de 50 mm (1 macho, 1 hembra)	<b>042419</b>	Se usa para alargar los cables de soldadura		
Expansión de tarjeta de memoria	<b>301151</b> <b>301152</b> <b>301328</b> <b>301416</b>	Expansión de automatización de 14 clavijas Expansión Modbus® de 14 clavijas Expansión de fuente de alimentación de hilo caliente Expansión de ajuste Hot Start™		
Tarjeta de memoria (vacía)	<b>301080</b>			

Fecha:

Precio total cotizado:

Distribuido por:

