



LA **MEJOR SOLUCIÓN**  
EN ARRIENDO DE EQUIPOS

[www.indura.com.pe](http://www.indura.com.pe)

Desde sus inicios, INDURA ha sido un socio confiable del sector metalmecánico. Empresas y usuarios de diferentes tamaños conforman nuestro Mercado objetivo, abarcando principalmente los sectores minero, comercio, astilleros, maestranzas, construcción y montaje, carpintería metálica y forestal entre otros.

Ahora INDURA abre esta nueva unidad de negocios pensando en ofrecer más y mejores soluciones a nuestros clientes, haciendo nuestra oferta de productos y servicios más flexible al integrar el arriendo de equipos al negocio metalmecánico.

Nuestra gran gama de equipos y exclusivas representaciones nos permite llegar a la industria con los estándares más altos en materia de equipos de soldadura y corte, ofreciendo en arriendo equipos que satisfacen las exigencias y necesidades del mercado metalmecánico.

Ahora los clientes podrán elegir su proveedor de arriendos más confiable en relación a su trayectoria y reconocimiento en procesos de soldadura y corte, gracias a que INDURA cuenta con una gran gama de soluciones, podremos ir ampliando nuestra oferta de arriendo a más y nuevas aplicaciones, entregando a nuestros clientes una mayor flexibilidad al abordar sus proyectos.

## MINARC TIG EVO 200



### Descripción:

- MinarcTig Evo 200/200MLP, una nueva solución de soldadura para aplicaciones industriales de fabricación ligera, instalación, reparación y mantenimiento.
- Ligero y de tamaño compacto, una ventaja real para los profesionales de la soldadura en movimiento.
- Posee una excelente eficiencia energética y la capacidad de una fuente de poder de larga duración.
- Los modelos Evo incluyen grandes pantallas LED con una amplia gama de funciones incluyendo control de pre y post gas.
- Incluye opciones de control remoto y equipado con funciones adicionales, incluyendo MiniLOG control y semi-automática de la función arco pulsado.
- MinarcTig Evo es un equipo de proceso dual, que brinda la misma calidad para una gama de electrodos para procesos de arco manual.

|                                  |  |
|----------------------------------|--|
| Voltaje de conexión 1 – 50/60 Hz | 230 V +- 15%   |
| Fusible (retardo)                | 16 A   |
| Rango de soldadura (TIG)         | 5 A/10,2 V...200 A/18,0 V                              |
| Rango de soldadura (MMA)         | 10 A /20,4 V...170 A/26,8 V                            |
| Voltaje en vacío                 | 95 V   |
| Potencia mínima del generador    | 5.6 Kva  |
| Normas                           | IEC 60974-1, IEC 60974-3, IEC 60974-10, IEC 61000-3-12 |
| Temperatura de operación         | -20...+40 °C   |
| Grado de protección              | IP23S  |
| Tamaño de electrodo de varilla   | 1,5 – 4,0mm  |
| Dimensiones externas L x A x A   | 449 x 210 x 358 mm                                     |
| Peso (sin accesorios)            | 11 Kg  |
| Salida (TIG) 35% ED              | 200 A/18.0 V (35%)                                     |
| Salida(TIG) 60% ED               | 160 A/16.4 V (60%)                                     |
| Salida (TIG) 100% ED             | 140 A/15.8 V (100%)                                    |
| Salida (MMA) 35% ED              | 170 A/26.8 V (35%)                                     |
| Salida (MMA) 60% ED              | 130 A/25.2 V (80%)                                     |
| Salida (MMA) 100% ED             | 110 A/24.4 V (100%)                                    |

## DIMENSION 652



### Descripción:

- Máquina soldadora multiproceso trifásica, de corriente y voltaje constante, uso industrial.
- Capacidad de multiproceso.
- Compensación de voltaje de línea.
- Control de fuerza de arco y partida en caliente.
- Ventilador controlado por termostato.
- Excelente ciclo de trabajo.

| Model   | Rated Welding Output                | Amperage/Voltage Range DC | Max OCV-DC             | Amperes Input at Rated Load Output, 50 or 60 Hz, Three-Phase |            |              | KVA         | KW            |
|---------|-------------------------------------|---------------------------|------------------------|--|------------|--------------|-------------|---------------|
|         |                                     |                           |                        | 230 V  | 460 V      | 575 V        |             |               |
| 650 Amp | 650 A @ 44 Volts DC 100% Duty Cycle | 50 - 815 A In CC Mode     | 71 (70) VDC in CC Mode | 126<br>3.8*  | 63<br>1.9* | 50.4<br>1.4* | 50<br>1.52* | 34.8<br>0.76* |

## XMT 350 VS



### Descripción:

- Sistema de enfriamiento Fan On Demand, que opera sólo cuando es necesario, reduce el ruido, el consumo de energía y el ingreso de suciedad en la máquina.
- Sistema Lift Arc que permite el arranque de la soldadura TIG sin el uso de alta frecuencia. Inicia el arco sin contaminar la soldadura con tungsteno.
- Función Adaptive Hot Start, que aumenta, si es necesario, el amperaje de salida en el inicio de una soldadura eliminando el pegado del electrodo.
- Gabinete liviano hecho de aluminio de calidad aeronáutica, combinando protección con un peso reducido.
- Compensación de voltaje de línea. Mantiene constante la salida a la soldadura aún cuando la alimentación varíe.
- Selector de proceso que reduce la cantidad de combinaciones de ajuste del control sin disminuir ninguna de sus características.
- Medidores digitales duales de gran tamaño y de fácil lectura. Puede pre configurarse para facilitar el ajuste de la salida de la soldadura.
- Sistema de refrigeración Wind Tunnel Technology (diseño de túnel de viento) que protege de la contaminación a los componentes eléctricos y tarjetas electrónicas.

| Input Power | Rated Output                    | Voltage Range in CV Mode | Amperage Range in CC Mode | Max. Open-Circuit Voltage | RMS Amps Input at Rated Load Output, 60 Hz 3-Phase at NEMA Load Voltages and Class I Rating |       |       |       |      | KVA  | KW   |
|-------------|---------------------------------|--------------------------|---------------------------|---------------------------|---|-------|-------|-------|------|------|------|
|             |                                 |                          |                           |                           | 208 V   | 230 V | 400 V | 460 V | 575V |      |      |
| 3-Phase     | 350 a At 34 VDC, 60% Duty Cycle | 10-38 V                  | 5 – 425 A                 | 75 VDC                    | 40.4  | 36.1  | 20.6  | 17.8  | 14.1 | 14.2 | 13.6 |
| 1-Phase     | 300 a At 32 VDC, 60% Duty Cycle |                          |                           |                           | 60.8  | 54.6  | 29.7  | 25.4  | 19.9 |      |      |

## SUITCASE 12 VS



### Descripción:

- Cabezal alimentador.
- Uso industrial.
- Sensible al voltaje para conectarlo a cualquier fuente de poder.
- Compatible con equipos de soldar corriente y voltaje constante.
- Gabinete de polipropileno tipomaleta.
- Indicadores digitales.
- Excelente arranque y desempeño del arco.
- Tarjeta electrónica sellada.

| Type of Input Power                         | Welding Power Source Type   | Wire Feed Speed Range                                   | Wire Diameter Range          | Input Welding Circuit Rating  | IP Rating | Max. Wire Spool Capacity           | Overall Dimensions   | Weight        |
|---|---|---|------------------------------|-------------------------------|-----------|------------------------------------|--|---------------|
| Open-Circuit/Arc Voltage, 14 – 110 Volts DC | Constant Voltage (CV) or Constant Current (CC) DC Power Source Only | 28 – 800 ipm (0.64 – 20.3 mpm) Depending On Arc Voltage | .023 – 5/64 in. (0.6 – 2 mm) | 425 Amperes At 60% Duty Cycle | IP23      | 45 lb (20.4 Kg)<br>12 in. (304 mm) | Length: 21 in. (533mm)<br>Width: 9 in. (229 mm)<br>Height: 15-1/2 in. (394 mm) | 35 lb (16 Kb) |

## CONTACTO:

### DIEGO PEZO MARTINEZ

Coordinador de INDURARENT y Servicios Postventa

943753685 / 708-4200 Anexo 4355

dpezom@indura.net

### CENTRODESERVICIOALCLIENTE

0801-70670

infope@indura.net

www.indura.com.pe