

PURE WELDING

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

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



SWEISS SCHWEISSTECHNIK

3 Años
Years

warranty
l i m i t e d

SWEISS SCHWEISSTECHNIK **PURE WELDING**

SWEISS garantiza la calidad de sus productos mediante
3 años de Garantía

Consulte condiciones de garantía en sweissweld.com/garantia



PURE WELDING

360° WELD

SOLDADURA 360°
ELECTRODO/TIG/MIG - SPOOL GUN

NUEVA

TECNOLOGÍA

Permite utilizar una antorcha **SPOOL GUN**, con cualquier equipo MMA con tecnología weld 360 y lo convierte en un equipo **MULTI PROCESO**.

Los equipos con esta tecnología incorporan un modo sinérgico para trabajar con la **SPOOL GUN** y Rollos de 1Kg de los siguientes tipos:

ALAMBRE AUTO-PROTEGIDO

ACERO AL CARBONO

ALUMINIO

PURE WELDING

EQUIPOS TRADICIONALES



220V

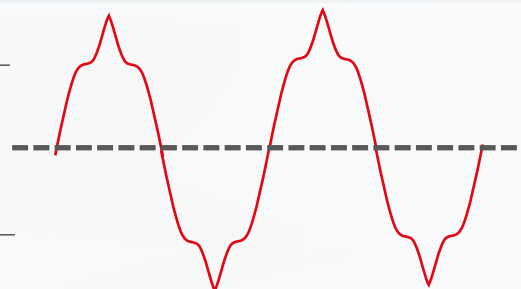


110V

X2

— 220V —

DUPLICADOR



INVERSOR DE SOLDADURA

SWEISS - ULTRA POWER



95V



270V

1 ETAPA

INVERSOR ESTABILIZADOR

400V

2 ETAPA

INVERSOR DE SOLDADURA

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.

PURE WELDING

TECNOLOGÍAS

ULTRA **pulse**

technology

ULTRA PULSE, nueva tecnología de MIG arco pulsado con menos aporte de calor, especialmente diseñado para espesores delgados

ULTRA **connect**

technology

ULTRA CONNECT, permite la conexión a un amplio rango de voltajes; 220/380/400/440V en 1 y 3ph.

EASY **tune**

technology

EASY TUNE, Diseñado para ser simple y fácil de regular.

ULTRA **flex**

technology

ULTRA FLEX, Nylon ultra flexible, reforzado con fibra de vidrio.

ULTRA **light**

technology

ULTRA LIGHT, Uso de materiales avanzados para un peso reducido.

ULTRA **power**

technology

ULTRA POWER, Permite la conexión eléctrica a 95 - 270V, ahorrando un 40% de energía eléctrica, permitiendo ser conectado a generadores un 30% menos potentes.

ULTRA **color**

technology

ULTRA COLOR, Permite una visión a todo color en los procesos.

ULTRA **arc**

technology

ULTRA ARC, La última tecnología resonante con control por microprocesador para ofrecer el **MEJOR ARCO**.

V.R.D

(Voltage Reduction Device), reduce el voltaje (+) y (-), eliminando el riesgo eléctrico.

Ideal para ambientes hostiles o con alta humedad. (Exigido en empresas mineras y químicas).

EASY **pulse**

technology

EASY PULSE, nueva tecnología de MIG arco pulsado sinérgico ideal en acero al carbono.

ULTRA **durable**

technology

ULTRA DURABLE, equipos diseñados para el uso industrial real.

ULTRA **800**

technology

ULTRA 800, Arnés de alto confort con 4 puntos de soporte, doble soporte superior ajustable para mayor estabilidad.

ULTRA **view**

technology

ULTRA VIEW, Amplia y excelente calidad de visión.

TIG LIFT **ARC**

SWEISSWELD.COM/lift-arc

Facilita el **INICIO del ARCO en TIG** sin contaminación del tungsteno.

HOT **START**

SWEISSWELD.COM/hot-start

Facilita el **INICIO** del arco.

ARC **FORCE**

SWEISSWELD.COM/arc-force

Mejora la **ESTABILIDAD DEL ARCO**.

ANTI **STICK**

SWEISSWELD.COM/anti-stick

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

AFS

SWEISSWELD.COM/afs

Sistema automático de ventilación.

BURN **BACK**

SWEISSWELD.COM/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.

HMI

SWEISSWELD.COM/hmi

Human machine interface.

DFC

SWEISSWELD.COM/dfc

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

ULTRA **SHELL**

SWEISSWELD.COM/dfc

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

SKYMAX

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

SKYCUT

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

SKYWORKS

Todos los procesos para producción industrial y mantenimiento en una sola máquina. El mejor desempeño en MIG, MAG, TUBULARES, TIG y ELECTRODO REVESTIDO.

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 industrial.

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.

PURE WELDING

SKYMAX

1550  8

2040  9

SKYARC

One  10

2050  11

2650  12

2750  13

3250  14

SKYTIG

2030  15

2035 AC/DC 16

2045 AC/DC 17

3545 AC/DC 18

SKYWORKS

2550 19

3550 20

3552 21

SKYPULSE

3060  22

4060  23

5060  24 - 25

SKYCUT

450  26

690  27

1000  28

Electrodos

Electrodos
comunes y materiales 29 - 32

SKYVIEW

610 33

620 NX 33

650 N 34

669 R 34

810 DIGITAL 35

Gafas/Purificador

SKYVIEW 710 G 36

SKYAIR 850 36

Accesorios

Antorchas, soldaduras,
porta electrodos,
conectores, pinzas. 37 - 42

PURE WELDING

Máxima potencia ultra compacta



HMI COLOR
Display digital



PLANTA DE ENERGÍA



110/220V



150 AMPERIOS



CICLO DE TRABAJO
50%

TIG LIFT ARC

MIG MAG

MMA

Accesorios incluidos

Conjunto pinza porta electrodos, con cable de 3m, cu16. (SWKPE163)
Conjunto pinza de masa, con cable de 2m, cu16. (SWKPM162)

Accesorios opcionales

Conjunto pinza porta electrodos, con cable de 3m, cu16. (SWKPE163)
Conjunto pinza de masa, con cable de 3m, cu16. (SWKPM163)
Antorcha TIG SR26V 35/50 de 4m. - SWEISS TITAN TIG. (T1-111)
Antorcha SPOOL GUN - 6M - SWEISS TITAN WELD 360 MIG. (M1-122)



from
de

3.2mm.-1/8"

to
a

4.0mm.-5/32"

type
tipos

BASIC
RUTILE
CELULOSE
& others
entre otros
SS, AL...



MMA / TIG

360 WELD
ELECTRODO TIG/MIG - SPOOL GUN

Tecnologías

ULTRAconnect
technology

EASYtune
technology

ULTRAarc
technology

ARC FORCE

HOT START

ANTI STICK

TIG LIFT ARC

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



Nueva y exclusiva tecnología de SWEISS, que convierte cualquier equipo MMA en un equipo multiproceso MIG/MAG, MMA, TIG LIFT y FCAW (puede requerir accesorios opcionales).

Un equipo diseñado para ofrecer las mejores prestaciones a 220V y a 110V, con 150 Amperios y TIG LIFT ARC.

Ideal para mantenimiento o trabajos profesionales de hasta 5/32 (4.0mm).

Puede soldar la mayoría de electrodos del mercado como, 6013, 7018, 6011.

Especificaciones técnicas

SWEISSCODE SWA153N CÓDIGO DE BARRAS 0679043466878	Amperaje	5 - 150A	TIG	LIFT ARC	Conectores rápidos (DINSE)	35 / 50
	Ciclo de trabajo a 40° C	50%	Peso	4.5 Kg	Material frontal / trasero	Plástico
	Tipo de corriente	DC	Medidas (mm)	280x150x220	Material de la carcasa	Acero
	Voltaje en vacío	50 - 95V (ULTRA ARC)	IP	IP23S	Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
	Voltaje de entrada	110/220V (1 Ph)	Aislamiento	F	T. electrodos	6013, 7018, 6010, SS...
	Frecuencia	50 / 60 Hz	Tipo de conexión	1 Ph		
	Consumo máx. (110/220V)	45A (110V) - 32A (220V)	Electrodos	Ø 1.6 - 4.0 mm. (5/32")		

PURE WELDING

Máxima potencia ultra compacta

from de **3.2mm.-1/8"** to a **5.0mm.-3/16"** type tipos BASIC RUTILE CELULOSE SS, AL... & others entre otros



TIG LIFT ARC

MIG MAG

MMA

Accesorios incluidos

Conjunto pinza porta electrodos, con cable de 3m, cu16. (SWKPE163)
Conjunto pinza de masa, con cable de 2m, cu16. (SWKPM162)

Accesorios opcionales

Conjunto pinza porta electrodos, con cable de 3m, cu16. (SWKPE163)
Conjunto pinza de masa, con cable de 3m, cu16. (SWKPM163)
Antorcha TIG SR26V 35/50 de 4m. - SWEISS TITAN TIG. (T1-111)
Antorcha SPOOL GUN - 6M - SWEISS TITAN WELD 360 MIG. (M1-122)



MMA / TIG

360 WELD ELECTRODO/TIG/MIG-SPOOL GUN

Tecnologías

ULTRAconnect technology

EASY tune technology

ULTRAarc technology

ARC FORCE

HOT START

ANTI STICK

TIG LIFT ARC

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



Nueva y exclusiva tecnología de SWEISS, que convierte cualquier equipo MMA en un equipo multiproceso MIG/MAG, MMA, TIG LIFT y FCAW (puede requerir accesorios opcionales).

Un equipo diseñado para dar los mejores resultados en el uso diario, sobresaliendo en la conectividad, permitiendo su conexión en cualquier fuente de alimentación de 110 a 220V.

Permite además una conexión segura a generadores un 30% más pequeños que los equipos inversores tradicionales y admite extensiones de hasta 150m sin pérdida de potencia.

Excelente calidad de soldadura en todo tipo de electrodos, 6013, 7018, 6010, 6011, SS.

Especificaciones técnicas

SWEISSCODE SWA2040N CÓDIGO DE BARRAS 	Amperaje (110/220 V)	10-130A / 10-200A	TIG	LIFT ARC	Conectores rápidos (DINSE)	35 / 50
	Ciclo de trabajo a 40° C	40%	Peso	6.6 Kg		Plástico
	Tipo de corriente	DC	Medidas (mm)	425x165x295	Material frontal / trasero	Acero
	Voltaje en vacío	50 - 95V (ULTRA ARC)	IP	IP23S	Material de la carcasa	
	Voltaje de entrada	110/220V (1 Ph)	Aislamiento	F	Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
	Frecuencia	50 / 60 Hz	Tipo de conexión	1 Ph	T. electrodos	6013, 7018, 6011, SS...
	Consumo máx. (110/220V)	16A - 32A	Electrodos	1/16" - 3/16" / 1.6 mm - 5.0 mm		

PURE WELDING

Pure perfection



HMI COLOR
Display digital



PLANTA DE ENERGÍA



110/220V



170 AMPERIOS



CICLO DE TRABAJO
50%

TIG LIFT ARC

MIG MAG

MMA

Accesorios incluidos

Conjunto pinza porta electrodos, con cable de 3m, cu16. (SWKPE163)
Conjunto pinza de masa, con cable de 2m, cu16. (SWKPM162)

Accesorios opcionales

Conjunto pinza porta electrodos, con cable de 3m, cu16. (SWKPE163)
Conjunto pinza de masa, con cable de 3m, cu16. (SWKPM163)
Antorcha TIG SR26V 35/50 de 4m. - SWEISS TITAN TIG. (T1-111)
Antorcha SPOOL GUN - 6M - SWEISS TITAN WELD 360 MIG. (M1-122)



from
de

3.2mm.-1/8"

to
a

4.0mm.-5/32"

type
tipos

BASIC
RUTILE
SS
& others
entre otros



MMA / TIG

Tecnologías

ULTRAconnect
technology

EASYtune
technology

ULTRAarc
technology

ARC FORCE

HOT START

ANTI STICK

TIG LIFT ARC

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



Nueva y exclusiva tecnología de SWEISS, que convierte cualquier equipo MMA en un equipo multiproceso MIG/MAG, MMA, TIG LIFT y FCAW (puede requerir accesorios opcionales).

Un equipo diseñado para ofrecer las mejores prestaciones a 220V y a 110V, con 170 Amperios y TIG LIFT ARC.

Diseñado para ser simple y fácil de regular; con pantalla a todo color

Excelente calidad de soldadura en todo tipo de electrodos, 6013, 7018, 6010, 6011, SS.

Especificaciones técnicas

SWEISSCODE SWA172C CÓDIGO DE BARRAS  0649106835002	Amperaje (220/110 V)	5-170A / 5-130A	TIG	LIFT ARC	Conectores rápidos (DINSE)	35 / 50
	Ciclo de trabajo a 40° C	50%	Peso	7 Kg		Plástico
	Tipo de corriente	DC	Medidas (mm)	425x165x295	Material frontal / trasero	Acero
	Voltaje en vacío	50 - 95V (ULTRA ARC)	IP	IP23S	Material de la carcasa	
	Voltaje de entrada	110/220V (1 Ph)	Aislamiento	F	Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
	Frecuencia	50 / 60 Hz	Tipo de conexión	1 Ph	T. electrodos	6013, 7018, 6010, SS...
	Consumo máx. (110/220V)	15A - 28.9A	Electrodos	Ø 1.6 - 4.0 mm. (5/32")		

PURE WELDING

Máxima flexibilidad



HMI COLOR
Display digital



PLANTA DE ENERGÍA



97/270V



200 AMPERIOS



CICLO DE TRABAJO
50%

TIG LIFT ARC

MIG MAG

MMA

Accesorios incluidos

Conjunto pinza porta electrodos, con cable de 3m, cu16. (SWKPE163)
Conjunto pinza de masa, con cable de 2m, cu16. (SWKPM162)

Accesorios opcionales

Conjunto pinza porta electrodos, con cable de 3m, cu16. (SWKPE163)
Conjunto pinza de masa, con cable de 3m, cu16. (SWKPM163)
Antorcha TIG SR26V 35/50 de 4m. - SWEISS TITAN TIG. (T1-111)
Antorcha SPOOL GUN - 6M - SWEISS TITAN WELD 360 MIG. (M1-122)



360 WELD

MMA / TIG

Tecnologías

ULTRA^{power}
technology

EASY^{tune}
technology

ULTRA^{arc}
technology

ARC FORCE

HOT START

ANTI STICK

TIG LIFT ARC

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



Nueva y exclusiva tecnología de SWEISS, que convierte cualquier equipo MMA en un equipo multiproceso MIG/MAG, MMA, TIG LIFT y FCAW (puede requerir accesorios opcionales).

Un equipo diseñado para dar los mejores resultados en el uso diario, sobresaliendo en la conectividad, permitiendo su conexión en cualquier fuente de alimentación de 95 a 270V.

Permite además una conexión segura a generadores un 30% más pequeños que los equipos inversores tradicionales y admite extensiones de hasta 150m sin pérdida de potencia.

Excelente calidad de soldadura en todo tipo de electrodos, 6013, 7018, 6010, 6011, SS.

Especificaciones técnicas

SWEISSCODE SWA2057 CÓDIGO DE BARRAS 	Amperaje (110/220 V)	10-130A / 10-200A	TIG	LIFT ARC	Conectores rápidos (DINSE)	35 / 50
	Ciclo de trabajo a 40° C	50%	Peso	6.6 Kg		Plástico
	Tipo de corriente	DC	Medidas (mm)	425x165x295	Material frontal / trasero	Acero
	Voltaje en vacío	50 - 95V (ULTRA ARC)	IP	IP23S	Material de la carcasa	
	Voltaje de entrada	110/220V (1 Ph) 95-270V	Aislamiento	F	Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
	Frecuencia	50 / 60 Hz	Tipo de conexión	1 Ph	T. electrodos	6013, 7018, 6011, SS...
	Consumo máx. (110/220V)	16A - 32A	Electrodos	1/16" - 3/16" / 1.6 mm - 5.0 mm		

PURE WELDING

Máxima potencia 1ph



from de

3.2mm.-1/8"

to a

5.6mm.-7/32"

type tipos

BASIC
RUTILE
CELULOSE
SS, AL...

& others
entre otros



PLANTA DE ENERGÍA



97/270V



260 AMPERIOS



CICLO DE TRABAJO
50%

TIG LIFT ARC



MMA



Accesorios incluidos

Conjunto pinza porta electrodos, con cable de 3m, cu16. (SWKPE163)
Conjunto pinza de masa, con cable de 2m, cu16. (SWKPM162)

Accesorios opcionales

Conjunto pinza porta electrodos, con cable de 3m, cu16. (SWKPE163)
Conjunto pinza de masa, con cable de 3m, cu16. (SWKPM163)
Antorcha TIG SR26V 35/50 de 4m. - SWEISS TITAN TIG. (T1-111)



MMA

Tecnologías

ULTRA power technology

ULTRA arc technology

ARC FORCE

HOT START

ANTI STICK

TIG LIFT ARC

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

Un equipo diseñado para dar los mejores resultados en el uso diario, sobresaliendo en la conectividad, permitiendo su conexión en cualquier fuente de alimentación de 95 a 270V.

Permite además una conexión segura a generadores un 30% más pequeños que los equipos inversores tradicionales y admite extensiones de hasta 150m sin pérdida de potencia.

Excelente calidad de soldadura en todo tipo de electrodos, 6013, 7018, 6010, 6011, SS.

Especificaciones técnicas

SWEISSCODE SWA2650 CÓDIGO DE BARRAS 	Amperaje	5 - 260A	TIG	LIFT ARC	Conectores rápidos (DINSE)	35 / 50
	Ciclo de trabajo a 40° C	50%	Peso	10 Kg		Plástico
	Tipo de corriente	DC	Medidas (mm)	425x165x295	Material frontal / trasero	Acero
	Voltaje en vacío	50 - 95V (ULTRA ARC)	IP	IP23S	Material de la carcasa	
	Voltaje de entrada	110/220V (1 Ph) 95-270V	Aislamiento	F	Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
	Frecuencia	50 / 60 Hz	Tipo de conexión	1 Ph	T. electrodos	6013, 7018, 6010, SS...
	Consumo máx. (110/220V)	30 / 40A	Electrodos	Ø 1.6 - 5.0 mm. (3/16")		

PURE WELDING

Flexibilidad para la industria



TIG LIFT ARC

MMA

Accesorios incluidos

Conjunto pinza porta electrodos, con cable de 3m, cu16. (SWKPE163)
Conjunto pinza de masa, con cable de 3m, cu16. (SWKPM163)

Accesorios opcionales

Antorcha TIG SR26V 35 / 50 de 4m. SWEISS TITAN TIG. (T1 - 111)
Antorcha TIG SR26V 35 / 50 de 8m. SWEISS TITAN TIG. (T1 - 112)
Antorcha TIG SR26V UniQ de 4m. SWEISS TITAN TIG. (T1 - 117)
Conector rápido macho DINSE 35 / 50. (G2 - 214)



MMA

Tecnologías

ULTRAarc technology

ULTRA durable technology

ULTRAconnect technology

ARC FORCE

HOT START

ANTI STICK

TIG LIFT ARC

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

El equipo SKYARC 2750 FX, es uno de los equipos más avanzados del mercado, permite conectarlo a cualquier fuente eléctrica 1/3 ph de 220/380/400/440V.

Excelentes características de arco, gracias a su exclusiva tecnología ULTRA ARC, permitiendo soldar cualquier tipo de electrodo (6013, 6010, 6011, 7018, Al...) ofreciendo excelentes resultados incluso en 6G.

Permite soldar electrodos hasta 3/16" (6.0mm) y de 1/4" de forma continua.

Especificaciones técnicas

SWEISSCODE SWA2752 CÓDIGO DE BARRAS 	Amperaje	10 - 270A	TIG	LIFT ARC	Conectores rápidos (DINSE)	35 / 50
	Ciclo de trabajo a 40° C	50%	Peso	19 Kg	Material frontal / trasero	Plástico
	Tipo de corriente	DC	Medidas (mm)	330x140x230	Material de la carcasa	Acero
	Voltaje en vacío	50 - 95V (ULTRA ARC)	IP	IP23S	Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
	Voltaje de entrada	220/380/400/440/560 1/3 ph	Aislamiento	F	T. electrodos	6013, 7018, 6010, SS...
	Frecuencia	50 / 60 Hz	Tipo de conexión	1/2/3 Ph		
	Consumo máx. (220V)	30A	Electrodos	Ø 1.6 - 5.0 mm. (3/16")		

PURE WELDING

Industrial / flexibilidad

from de 3.2mm.-1/8" to a 6.0mm.-1/4" type tipos BASIC RUTILE SS & others entre otros



TIG LIFT ARC

MMA

Accesorios incluidos

Conjunto pinza porta electrodos, con cable de 3m, cu16. (SWKPE163)
Conjunto pinza de masa, con cable de 3m, cu16. (SWKPM163)

Accesorios opcionales

Antorcha TIG SR26V 35 / 50 de 4m. SWEISS TITAN TIG. (T1 - 111)
Antorcha TIG SR26V 35 / 50 de 8m. SWEISS TITAN TIG. (T1 - 112)
Antorcha TIG SR26V UniQ de 4m. SWEISS TITAN TIG. (T1 - 117)
Conector rápido macho DINSE 35 / 50. (G2 - 214)



MMA

Tecnologías

ULTRApower technology

EASYtune technology

ULTRAarc technology

ARC FORCE

HOT START

ANTI STICK

TIG LIFT ARC

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

El equipo SKY ARC 3250 MX, es uno de los equipos más avanzados del mercado, permite conectarse a cualquier fuente eléctrica 1/3ph de 110 a 560V. Además de incorporar V.R.D y AFS.

Permite además una conexión segura a generadores un 30% más pequeños que los equipos inversores tradicionales y admite extensiones de hasta 150m sin pérdida de potencia.

Permite soldar electrodos hasta 1/4" (6.0mm) y 5/32 (4.0mm) de forma continua. 6013, 7018, 6010, 6011, SS.

Especificaciones técnicas

SWEISSCODE SWA3250 CÓDIGO DE BARRAS 	Amperaje	10 - 320A	TIG	LIFT ARC	Conectores rápidos (DINSE)	35 / 50
	Ciclo de trabajo a 40° C	50%	Peso	22 Kg	Material frontal / trasero	Plástico
	Tipo de corriente	DC	Medidas (mm)	330x140x230	Material de la carcasa	Acero
	Voltaje en vacío	50 - 95V (ULTRA ARC)	IP	IP23S	Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
	Voltaje de entrada	110 - 560V	Aislamiento	F	T. electrodos	6013, 7018, 6010, SS...
	Frecuencia	50 / 60 Hz	Tipo de conexión	1/2/3 Ph		
	Consumo máx. (220V)	35A	Electrodos	Ø 1.6 - 5.0 mm. (3/16")		

PURE WELDING

Excelentes resultados en TIG

from de **3.2mm.-1/8"** to a **5.0mm.-3/16"** type tipos BASIC RUTILE SS & others entre otros ...



PLANTA DE ENERGÍA



95/270V



200 AMPERIOS



CICLO DE TRABAJO
30%

TIG HF - DC

MMA

Accesorios incluidos

Conjunto pinza porta electrodos, con cable de 3m, cu16. (SWKPE163)
Conjunto pinza de masa, con cable de 3m, cu16. (SWKPM163)
Antorcha TIG SR26 4m. (SWTTC1) 35 / 50 - TITAN TIG. (T1 - 115)

Accesorios opcionales

Antorcha TIG SR26 4m. (SWTTC1) 35 / 50 - TITAN TIG. (T1 - 115)
Antorcha TIG SR26 8m. (SWTTC1) 35 / 50 - TITAN TIG. (T1 - 116)



TIG

Tecnologías

ULTRApower
technology

ULTRAarc
technology

ARC FORCE

HOT START

ANTI STICK

TIG HF

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

Un equipo diseñado para el soldador más exigente, con sus 5 amperios iniciales, junto al arranque por alta frecuencia (HF), permite soldar espesores extremadamente finos llegando hasta los 8 - 10mm.

Pulsado de hasta 100 Hz y curva completa de TIG para un control absoluto de la soldadura.

Todo ello unido a las características de la tecnología ULTRA POWER.

Especificaciones técnicas

SWEISSCODE SWT2032 CÓDIGO DE BARRAS  0679043468841	Amperaje	5 - 200A	TIG	HF Pulse	Conectores rápidos (DINSE)	35 / 50
	Ciclo de trabajo a 40° C	30%	Peso	10 Kg		Plástico
	Tipo de corriente	DC	Medidas (mm)	425x165x295	Material frontal / trasero	Acero
	Voltaje en vacío	71V	IP	IP23S	Material de la carcasa	
	Voltaje de entrada	95 - 270V	Aislamiento	F	Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
	Frecuencia	50 / 60 Hz	Tipo de conexión	1 Ph	T. electrodos	6013, 7018, 6010, SS...
	Consumo máx. (110/220V)	38 - 32A	Electrodos	Ø Hasta 12mm. (1/2")		

PURE WELDING

Easy tune en AC / DC



from
de

3.2mm.-1/8"

to
a

5.0mm.-3/16"

type
tipos

BASIC
RUTILE
SS
& others
entre otros



PLANTA DE ENERGÍA



95/270V



200 AMPERIOS



CICLO DE TRABAJO
35%

TIG HF - AC/DC

MMA

Accesorios incluidos

Conjunto pinza porta electrodos, con cable de 3m, cu16.	(SWKPE163)
Conjunto pinza de masa, con cable de 3m, cu16.	(SWKPM163)
Antorcha TIG SR26 4m. (SWTTC1) 35 / 50 - TITAN TIG.	(T1 - 115)

Accesorios opcionales

Antorcha TIG SR26 4m. (SWTTC1) 35 / 50 - TITAN TIG.	(T1 - 115)
Antorcha TIG SR26 8m. (SWTTC1) 35 / 50 - TITAN TIG.	(T1 - 116)
Pedal de regulación externa.	(G2 - 101)



TIG

Tecnologías

ULTRApower
technology

EASYtune
technology

ULTRAarc
technology

ARC FORCE

HOT START

ANTI STICK

TIG LIFT ARC

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

Un equipo diseñado para el soldador más exigente, con sus 10 amperios iniciales, corriente AC y DC junto con el arranque con alta frecuencia (HF) permite soldar todo tipo de materiales.

Panel de fácil manejo, con modo sinérgico de balance y offset de la onda, excelente calidad de soldadura con un fácil manejo (easy tune).

Permite soldar todos los electrodos revestidos, como: 7018, 6013, 6011, AL.

Especificaciones técnicas

SWEISSCODE SWT2035 CÓDIGO DE BARRAS 	Amperaje	5 - 200A	TIG	HF	Conectores rápidos (DINSE)	35 / 50
	Ciclo de trabajo a 40° C	35%	Peso	18 Kg	Material frontal / trasero	Plástico
	Tipo de corriente	DC	Medidas (mm)	440x270x170	Material de la carcasa	Acero
	Voltaje en vacío	50 - 95V (ULTRA ARC)	IP	IP23S	Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
	Voltaje de entrada	110 / 220V (1 Ph)	Aislamiento	F	T. electrodos	6013, 7018, 6010, SS...
	Frecuencia	50 / 60 Hz	Tipo de conexión	1/2 Ph		
	Consumo máx. (110/220V)	35A	Electrodos	Ø Hasta 12mm. (1/2")		

PURE WELDING

Excelentes resultados en TIG AC/DC

from de **3.2mm.-1/8"** to a **5.0mm.-3/16"** type tipos BASIC RUTILE SS & others entre otros ...



TIG HF - AC/DC

MMA

Accesorios incluidos

Conjunto pinza porta electrodos, con cable de 3m, cu16.	(SWKPE163)
Conjunto pinza de masa, con cable de 3m, cu16.	(SWKPM163)
Antorcha TIG SR26 4m. (SWTTC1) 35 / 50 - TITAN TIG.	(T1 - 115)
Pedal de regulación externa.	(G2 - 101)

Accesorios opcionales

Antorcha TIG SR26 4m. (SWTTC1) 35 / 50 - TITAN TIG.	(T1 - 115)
Antorcha TIG SR26 8m. (SWTTC1) 35 / 50 - TITAN TIG.	(T1 - 116)



TIG

Tecnologías

ULTRA^{arc} technology

ARC FORCE

HOT START

ANTI STICK

TIG LIFT ARC

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

Un equipo diseñado para el soldador más exigente, con sus 10 amperios iniciales, corriente AC y DC junto con el arranque con alta frecuencia (HF) permite soldar todo tipo de materiales.

Pulsado de hasta 250 Hz en AC y DC y curva completa de TIG para un control absoluto de la soldadura; pre - gas, rampa de subida, pulsado, rampa de bajada y post - gas.

Permite soldar todos los electrodos revestidos, como: 7018, 6013, 6011, 6010, AL.

Especificaciones técnicas

SWEISSCODE SWT2045 CÓDIGO DE BARRAS 	Amperaje	10 - 200A	TIG	HF pulse	Conectores rápidos (DINSE)	35 / 50
	Ciclo de trabajo a 40° C	45%	Peso	21 Kg	Material frontal / trasero	Plástico
	Tipo de corriente	AC/DC	Medidas (mm)	450x250x500	Material de la carcasa	Acero
	Voltaje en vacío	70V	IP	IP23S	Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
	Voltaje de entrada	220V (1 Ph)	Aislamiento	F	T. electrodos	6013, 7018, 6011, SS...
	Frecuencia	50 / 60 Hz	Tipo de conexión	1/2 Ph		
	Consumo máx. (220V)	35 - 42A	Electrodos	Ø Hasta 12mm. (1/2")		

PURE WELDING

El TIG para la industria pesada

from de 3.2mm.-1/8" to a 6.0mm.-1/4" type tipos BASIC RUTILE SS & others entre otros ...



TIG HF - AC/DC

MMA

Accesorios incluidos

Conjunto pinza porta electrodos, con cable de 3m, cu16.	SWKPE163)
Conjunto pinza de masa, con cable de 3m, cu16.	(SWKPM163)
Antorcha TIG SR18W (SWTCC) - 35/50 - TITAN TIG.	(T1-121)
Pedal de regulación externa.	(G2 - 101)

Accesorios opcionales

Antorcha TIG SR26 4m. (SWTTC1) 35 / 50 - TITAN TIG.	(T1 - 115)
Antorcha TIG SR26 8m. (SWTTC1) 35 / 50 - TITAN TIG.	(T1 - 116)



TIG

Tecnologías

ULTRAarc technology

ARC FORCE

HOT START

ANTI STICK

TIG LIFT ARC

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

Un equipo diseñado para el soldador más exigente, con sus 10 amperios iniciales, corriente AC y DC junto con el arranque con alta frecuencia (HF) permite soldar todo tipo de materiales.

Pulsado de hasta 250 Hz en AC y DC y curva completa de TIG para un control absoluto de la soldadura; pre - gas, rampa de subida, pulsado, rampa de bajada y post - gas.

Permite soldar todos los electrodos revestidos, como: 7018, 6013, 6011, 6010, AL.

Especificaciones técnicas

SWEISSCODE SWT3545B CÓDIGO DE BARRAS 	Amperaje	10 - 350A	TIG	HF Pulse	Conectores rápidos (DINSE)	35 / 50
	Ciclo de trabajo a 40° C	45%	Peso	21 Kg	Material frontal / trasero	Plástico
	Tipo de corriente	AC/DC	Medidas (mm)	450x250x500	Material de la carcasa	Acero
	Voltaje en vacío	50 - 95V (ULTRA ARC)	IP	IP23S	Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
	Voltaje de entrada	220V (3 Ph)	Aislamiento	F	T. electrodos	6013, 7018, 6010, SS...
	Frecuencia	50 / 60 Hz	Tipo de conexión	3 Ph		
	Consumo máx. (220V)	45 - 53A	Electrodos	Ø Hasta 22mm		

PURE WELDING

Máxima flexibilidad



TIG LIFT ARC

MIG MAG

MMA

Accesorios incluidos

Conjunto pinza porta electrodos, con cable de 3m, cu16. (SWKPE163)
Conjunto pinza de masa, con cable de 3m, cu16. (SWKPM163)

Accesorios opcionales

Antorcha TIG SR26 4m. (SWTTC1) 35 / 50 - TITAN TIG. (T1 - 115)
Conector control antorcha. (SWTCC1)
Conector de gas antorcha. (G2 - 102)
SKYWORKS 2540 / 3550 4R - Tipo V - Rodillos Ø 40 - 0.025" / 0.035" (G3 - 311)
SKYWORKS 2540 / 3550 4R - Tipo V - Rodillos Ø 40 - 0.045" / 1/16" (G3 - 312)
SKYWORKS 2540 / 3550 4R - Ranurado - Rodillos Ø 40 - 0.045" / 1/16" (G3 - 313)
SKYWORKS 2540 / 3550 4R - Aluminio - Tipo U - Rodillos Ø 40 - 0.040" / 0.045" (G3 - 314)

from de	3.2mm.-1/8"	to a	5.0mm.-3/16"	type tipos	BASIC RUTILE SS ...	& others entre otros
MIG from de	0.6 mm.	to a	10 mm.	type tipos	SS Fe Ti Cu Al	& others entre otros



MULTI PROCESO

Tecnologías

ULTRApower technology

ULTRAarc technology

ARC FORCE

HOT START

ANTI STICK

TIG LIFT ARC

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

Su contenido, peso y tamaño, junto con las mejores prestaciones en el mercado lo hacen ideal para cualquier mantenimiento o taller, incorpora ULTRA POWER y AFS.

Excelentes resultados en todos los procesos gracias a la más avanzada tecnología y a su excelente control sinérgico y Burn back regulable. (Bobina de 15 Kg).

Permite soldar todo tipo de materiales en MIG, con gas o sin gas, en TIG DC y en todo tipo de electrodos: 6013, 7018, SS.

Especificaciones técnicas

SWEISSCODE SWW2550 CÓDIGO DE BARRAS 	Amperaje	10 - 250A	TIG	TIG / MIG / MMA	Conectores rápidos (DINSE)	35 / 50
	Ciclo de trabajo a 40° C	50%	Peso	24.5 Kg	Material frontal / trasero	Plástico
	Tipo de corriente	DC	Medidas (mm)	615x280x480	Material de la carcasa	Acero
	Voltaje en vacío	50 - 95V (ULTRA ARC)	IP	IP23S	Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
	Voltaje de entrada	95 - 270V	Aislamiento	F	T. electrodos	6013, 7018, 6010, SS...
	Frecuencia	50 / 60 Hz	Tipo de conexión	1 Ph		
	Consumo máx. (110/220V)	37A / 20A	Electrodos	Ø 0.6 - 1.2mm (0.045")		

PURE WELDING

Máxima flexibilidad



TIG LIFT ARC

MIG MAG

MMA

Accesorios incluidos

Conjunto pinza porta electrodos, con cable de 3m, cu16. (SWKPE163)
Conjunto pinza de masa, con cable de 3m, cu16. (SWKPM163)

Accesorios opcionales

Antorcha TIG SR26 4m. (SWTTC1) 35 / 50 - TITAN TIG. (T1 - 115)
Conector control antorcha. (SWTCC1)
Conector de gas antorcha. (G2 - 102)
SKYWORKS 2540 / 3550 4R - Tipo V - Rodillos Ø 40 - 0.025" / 0.035" (G3 - 311)
SKYWORKS 2540 / 3550 4R - Tipo V - Rodillos Ø 40 - 0.045" / 1/16" (G3 - 312)
SKYWORKS 2540 / 3550 4R - Ranurado - Rodillos Ø 40 - 0.045" / 1/16" (G3 - 313)
SKYWORKS 2540 / 3550 4R - Aluminio - Tipo U - Rodillos Ø 40 - 0.040" / 0.045" (G3 - 314)



MULTI
PROCESO

Tecnologías

ULTRA^{arc}
technology

ARC FORCE

HOT START

ANTI STICK

TIG LIFT ARC

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

Su contenido, peso y tamaño, junto con las mejores prestaciones en el mercado lo hacen ideal para cualquier mantenimiento o taller, incorpora ULTRA POWER y AFS.

Excelentes resultados en todos los procesos gracias a la más avanzada tecnología y a su excelente control sinérgico y Burn back regulable. (Bobina de 15 Kg).

Permite soldar todo tipo de materiales en MIG, con gas o sin gas, en TIG DC y en todo tipo de electrodos: 6013, 7018, SS.

Especificaciones técnicas

SWEISSCODE SWW3550 CÓDIGO DE BARRAS 	Amperaje	10 - 350A	TIG	TIG/MIG/MMA	Conectores rápidos (DINSE)	35 / 50
	Ciclo de trabajo a 40° C	50%	Peso	33 Kg	Material frontal / trasero	Plástico
	Tipo de corriente	DC	Medidas (mm)	760x450x540	Material de la carcasa	Acero
	Voltaje en vacío	50 (ULTRA ARC)	IP	IP23S	Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
	Voltaje de entrada	220V 3Ph	Aislamiento	F	T. electrodos	6013, 7018, 6011, SS...
	Frecuencia	50 / 60 Hz	Tipo de conexión	3 Ph		
	Consumo máx. (220V)	34 A	Electrodos	Ø 0.6 - 1.2mm		

PURE WELDING

SKYWORKS3550

Máxima flexibilidad



TIG LIFT ARC

MIG MAG

MMA

Accesorios incluidos

Conjunto pinza porta electrodos, con cable de 3m, cu16. (SWKPE163)
Conjunto pinza de masa, con cable de 3m, cu16. (SWKPM163)

Accesorios opcionales

Antorcha TIG SR26 4m. (SWTTC1) 35 / 50 - TITAN TIG. (T1 - 115)
Conector control antorcha. (SWTCC1)
Conector de gas antorcha. (G2 - 102)
SKYWORKS 2540 / 3550 4R - Tipo V - Rodillos Ø 40 - 0.025" / 0.035" (G3 - 311)
SKYWORKS 2540 / 3550 4R - Tipo V - Rodillos Ø 40 - 0.045" / 1/16" (G3 - 312)
SKYWORKS 2540 / 3550 4R - Ranurado - Rodillos Ø 40 - 0.045" / 1/16" (G3 - 313)
SKYWORKS 2540 / 3550 4R - Aluminio - Tipo U - Rodillos Ø 40 - 0.040" / 0.045" (G3 - 314)

	from de	3.2mm.-1/8"	to a	6.0mm.-1/4"	type tipos	BASIC RUTILE SS ...	& others entre otros
MIG	from de	0.6 mm.	to a	12.0 mm.	type tipos	SS Fe Ti Cu Al	& others entre otros



MULTI
PROCESO

Tecnologías

ULTRAconnect^{technology}

ULTRAarc^{technology}

ARC FORCE

HOT START

ANTI STICK

TIG LIFT ARC

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

Su contenido, peso y tamaño, junto con las mejores prestaciones en el mercado lo hacen ideal para cualquier mantenimiento o taller, incorpora ULTRA CONNECT y AFS.

Excelentes resultados en todos los procesos gracias a la más avanzada tecnología y a su excelente control sinérgico y Burn back regulable. (Bobina de 15 Kg).

Permite soldar todo tipo de materiales en MIG, con gas o sin gas, en TIG DC y en todo tipo de electrodos: 6013, 7018, SS.

Especificaciones técnicas

SWEISSCODE SWW3552 CÓDIGO DE BARRAS 	Amperaje	350A	TIG	TIG/MIG/MMA	Conectores rápidos (DINSE)	35 / 50
	Ciclo de trabajo a 40° C	40%	Peso	18 Kg	Material frontal / trasero	Plástico
	Tipo de corriente	DC	Medidas (mm)	670x280x480	Material de la carcasa	Acero
	Voltaje en vacío	50 (ULTRA ARC)	IP	IP23S	Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
	Voltaje de entrada	220 / 440V	Aislamiento	F	T. electrodos	6013, 7018, 6011, SS...
	Frecuencia	50 / 60 Hz	Tipo de conexión	3 Ph		
	Consumo máx. (220/440V)	25.3 A	Alambres	Ø 0.6 - 1.6mm		

PURE WELDING

El nuevo standard en tecnología



MMA/MIG MAG PULSADO

Motor de arrastre 4 rodillos

Accesorios incluidos

Conjunto pinza porta electrodos, con cable de 3m, cu16. (SWKPE163)
Conjunto pinza de masa, con cable de 3m, cu16. (SWKPM163)

Accesorios opcionales

Antorcha TIG SR26 4m. (SWTTC1) 35 / 50 - TITAN TIG. (T1 - 115)
Conector control antorcha. (SWTCC1)
Conector de gas antorcha. (G2 - 102)
SKYWORKS 2540 / 3550 4R - Tipo V - Rodillos Ø 40 - 0.025" / 0.035" (G3 - 311)
SKYWORKS 2540 / 3550 4R - Tipo V - Rodillos Ø 40 - 0.045" / 1/16" (G3 - 312)
SKYWORKS 2540 / 3550 4R - Ranurado - Rodillos Ø 40 - 0.045" / 1/16" (G3 - 313)
SKYWORKS 2540 / 3550 4R - Aluminio - Tipo U - Rodillos Ø 40 - 0.040" / 0.045" (G3 - 314)



**MULTI
PROCESO**

Tecnologías

ULTRApulse
technology

DIGITAL

BAJO CONSUMO

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

Equipo multiproceso MMA y MIG de tamaño compacto y construcción robusta.

Ideal para la industria mediana, con necesidades de MIG de hasta 300 amperios, recomendada para alambre de 0.9 y 1.0 mm (0.035"-0.040").

Permite soldar todo tipo de materiales en MIG, con gas y en electrodos tipo 6013.

Especificaciones técnicas

SWEISSCODE SWP3060 CÓDIGO DE BARRAS  0679043468711	Amperaje	30 - 300Amp	Soldadura	MIG / MAG / MMA	Conectores rápidos (DINSE)	35 / 50
	Ciclo de trabajo a 40° C	60%	Peso	30 Kg	Material frontal / trasero	Metal
	Tipo de corriente	-	Medidas (mm)	280x310x600	Material de la carcasa	Metal
	Voltaje en vacío	50 - 95V (UA)	IP	IP21S	Arrastre	4 rodillos
	Voltaje de entrada	220V (1Ph)	Aislamiento	F	Carrete	15Kg (compacta)
	Frecuencia	50 / 60 Hz	Tipo de conexión	1 Ph	Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
	Consumo máx. (220V)	40A	Alambres	Ø 0.6 - 1.2mm (0.045")	T. electrodos	6013, 7018, 6010, SS...

PURE WELDING

El nuevo standard en tecnología



MMA/MIG MAG PULSADO 

Motor de arrastre 4 rodillos

Accesorios incluidos

Conjunto pinza porta electrodos, con cable de 3m, cu16. (SWKPE163)
Conjunto pinza de masa, con cable de 3m, cu16. (SWKPM163)

Accesorios opcionales

Antorcha TIG SR26 4m. (SWTTC1) 35 / 50 - TITAN TIG. (T1 - 115)
Conector control antorcha. (SWTCC1)
Conector de gas antorcha. (G2 - 102)
SKYWORKS 2540 / 3550 4R - Tipo V - Rodillos Ø 40 - 0.025" / 0.035" (G3 - 311)
SKYWORKS 2540 / 3550 4R - Tipo V - Rodillos Ø 40 - 0.045" / 1/16" (G3 - 312)
SKYWORKS 2540 / 3550 4R - Ranurado - Rodillos Ø 40 - 0.045" / 1/16" (G3 - 313)
SKYWORKS 2540 / 3550 4R - Aluminio - Tipo U - Rodillos Ø 40 - 0.040" / 0.045" (G3 - 314)

 from de 3.2mm.-1/8" to a 6.0mm.-1/4" type tipos BASIC RUTILE SS ... & others entre otros

MIG from de 1.0 mm. to a 25.0mm *** type tipos SS Fe Ti Cu Al & others entre otros

*** Cálculo basado en potencia, puede requerir más de un paso.



**MULTI
PROCESO**

Tecnologías

ULTRAPULSE technology

DIGITAL

BAJO CONSUMO

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

Equipo multiproceso MMA y MIG de tamaño compacto y construcción robusta.

Ideal para la industria mediana, con necesidades de MIG de hasta 400 amperios, recomendada para alambre de 0.9 y 1.2 mm (0.035"-0.045").

Permite soldar todo tipo de materiales en MIG, con gas y en electrodos tipo 6013 y 7018.

Especificaciones técnicas

SWEISSCODE SWP4060 CÓDIGO DE BARRAS  0679043468728	Amperaje	30 - 400Amp	Soldadura	MIG / MAG / MMA	Conectores rápidos (DINSE)	35 / 50
	Ciclo de trabajo a 40° C	60%	Peso	40 Kg	Material frontal / trasero	Metal
	Tipo de corriente	-	Medidas (mm)	580x310x600	Material de la carcasa	Metal
	Voltaje en vacío	50 - 95V (UA)	IP	IP21S	Arrastre	4 rodillos
	Voltaje de entrada	220V (3Ph)	Aislamiento	F	Carrete	15Kg (COMPACTA)
	Frecuencia	50 / 60 Hz	Tipo de conexión	3 Ph	Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
	Consumo máx. (220V)	39A	Alambres	Ø 0.6 - 1.6mm	T. electrodos	6013, 7018, 6010, SS...

PURE WELDING

El nuevo standard en tecnología



MMA/MIG MAG PULSADO

Motor de arrastre 4 rodillos

Accesorios incluidos

Conjunto pinza porta electrodos, con cable de 3m, cu16. (SWKPE163)
Conjunto pinza de masa, con cable de 3m, cu16. (SWKPM163)

Accesorios opcionales

Antorcha TIG SR26 4m. (SWTTC1) 35 / 50 - TITAN TIG. (T1 - 115)
Conector control antorcha. (SWTCC1)
Conector de gas antorcha. (G2 - 102)
SKYWORKS 2540 / 3550 4R - Tipo V - Rodillos Ø 40 - 0.025" / 0.035" (G3 - 311)
SKYWORKS 2540 / 3550 4R - Tipo V - Rodillos Ø 40 - 0.045" / 1/16" (G3 - 312)
SKYWORKS 2540 / 3550 4R - Ranurado - Rodillos Ø 40 - 0.045" / 1/16" (G3 - 313)
SKYWORKS 2540 / 3550 4R - Aluminio - Tipo U - Rodillos Ø 40 - 0.040" / 0.045" (G3 - 314)

from 3.2mm.-1/8" to 6.0mm.-1/4" type tipos BASIC RUTILE SS & others entre otros

MIG from 1.0 mm. to 35.0mm *** type tipos SS Fe Ti Cu Al & others entre otros

*** Cálculo basado en potencia, puede requerir más de un paso.



**MULTI
PROCESO**

Tecnologías

ULTRAPULSE
technology

DIGITAL

BAJO CONSUMO

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

Equipo multiproceso MMA y MIG de tamaño compacto y construcción robusta.

Ideal para la industria mediana, con necesidades de MIG de hasta 500 amperios, recomendada para alambre de 0.9, 1.2 mm y 1.6 mm (0.035"-0.045"-1/16").

Permite soldar todo tipo de materiales en MIG, con gas y en electrodos tipo 6013 y 7018.

Especificaciones técnicas

SWEISSCODE SWP5060 CÓDIGO DE BARRAS 	Amperaje	30 - 500Amp	Soldadura	MIG / MAG / MMA	Conectores rápidos (DINSE)	35 / 50
	Ciclo de trabajo a 40° C	60%	Peso	60 Kg	Material frontal / trasero	Metal
SWEISSCODE SWP5061 CÓDIGO DE BARRAS 	Tipo de corriente	-	Medidas (mm)	600x310x500	Material de la carcasa	Metal
	Volaje en vacío	50 - 95V (UA)	IP	IP21S	Arrastre	4 rodillos
	Volaje de entrada	220V 3Ph (SWP5060) 400V 3Ph (SWP5061)	Aislamiento	F	Carrete	15Kg (SEPARADO)
	Frecuencia	50 / 60 Hz	Tipo de conexión	3 Ph	Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
	Consumo máx. (220V)	43A	Alambres	Ø 0.6 - 2.0mm	T. electrodos	6013, 7018, 6010, SS...

El nuevo standard en tecnología



MMA/MIG MAG PULSADO

Motor de arrastre 4 rodillos

Refrigerada por agua

Accesorios incluidos

Conjunto pinza porta electrodos, con cable de 3m, cu16. (SWKPE163)
Conjunto pinza de masa, con cable de 3m, cu16. (SWKPM163)

Accesorios opcionales

Antorcha TIG SR26 4m. (SWTTC1) 35 / 50 - TITAN TIG. (T1 - 115)
Conector control antorcha. (SWTCC1)
Conector de gas antorcha. (G2 - 102)
SKYWORKS 2540 / 3550 4R - Tipo V - Rodillos Ø 40 - 0.025" / 0.035" (G3 - 311)
SKYWORKS 2540 / 3550 4R - Tipo V - Rodillos Ø 40 - 0.045" / 1/16" (G3 - 312)
SKYWORKS 2540 / 3550 4R - Ranurado - Rodillos Ø 40 - 0.045" / 1/16" (G3 - 313)
SKYWORKS 2540 / 3550 4R - Aluminio - Tipo U - Rodillos Ø 40 - 0.040" / 0.045" (G3 - 314)

	from de	3.2mm.-1/8"	to a	6.0mm.-1/4"	type tipos	BASIC RUTILE SS ...	& others entre otros
MIG	from de	1.0 mm.	to a	35.0mm ***	type tipos	SS Fe Ti Cu Al	& others entre otros

*** Cálculo basado en potencia, puede requerir más de un paso.



**MULTI
PROCESO**

Tecnologías

ULTRAPULSE
technology

DIGITAL

BAJO CONSUMO

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

Equipo multiproceso MMA y MIG de tamaño compacto y construcción robusta.

Ideal para la industria mediana, con necesidades de MIG de hasta 500 amperios, recomendada para alambre de 0.9, 1.2 mm y 1.6 mm (0.035"-0.045"-1/16").

Permite soldar todo tipo de materiales en MIG, con gas y en electrodos tipo 6013 y 7018.

Especificaciones técnicas

SWEISSCODE SWP5062 CÓDIGO DE BARRAS 	Amperaje	30 - 500Amp	Soldadura	MIG / MAG / MMA	Conectores rápidos (DINSE)	35 / 50
	Ciclo de trabajo a 40° C	60%	Peso	60 Kg	Material frontal / trasero	Metal
	Tipo de corriente	-	Medidas (mm)	600x310x500	Material de la carcasa	Metal
	Voltaje en vacío	50 - 95V (UA)	IP	IP21S	Arrastre	4 rodillos
	Voltaje de entrada	220V 3Ph	Aislamiento	F	Carrete	15Kg (SEPARADO)
	Frecuencia	50 / 60 Hz	Tipo de conexión	3 Ph	Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
	Consumo máx. (220V)	43A	Alambres	Ø 0.6 - 2.0mm	T. electrodos	6013, 7018, 6010, SS...

PURE WELDING

La NUEVA GENERACIÓN de corte



CUT

Accesorios incluidos

Conjunto pinza de masa, con cable de 3m, cu16. (SWKPM163)
SWEISS TITAN CUT 70 X. Antorcha plasma 6m. (P1 - 440)

Accesorios opcionales

SWEISS TITAN CUT X70 - PUNTA 0.7mm. (20-30 Amp) (P2-509)
SWEISS TITAN CUT X70 - PUNTA 0.8mm. (30-40 Amp) (P2-510)
SWEISS TITAN CUT X70 - PUNTA 0.9mm. (40-50 Amp) (P2-511)
SWEISS TITAN CUT X70 - PUNTA 1.0mm. (50-60 Amp) (P2-512)
SWEISS TITAN CUT X70 - PUNTA 1.1mm. (60-70 Amp) (P2-513)
SWEISS TITAN CUT X70 - TOBERA - SUPERIOR (P2-514)
SWEISS TITAN CUT X70 - TOBERA - ESCUDO (P2-515)
SWEISS TITAN CUT X70 - SEPARADOR (P2-516)
SWEISS TITAN CUT X70 - ELECTRODO (P2-517)
SWEISS TITAN CUT X70 - DIFUSOR (P2-518)
SWEISS TITAN CUT X70 - LLAVE (P2-519)
SWEISS TITAN CUT X70 - KIT REPUESTO CABEZAL (P2-520)
SWEISS TITAN CUT X70 - KIT REPUESTO CABLE 6M. (P2-521)
KIT CONSUMIBLES X70 - 6 PUNTAS + 3 ELECTRODOS + 1 SEPARADOR (P2-522)



PLASMA

Tecnologías

ULTRApower technology

ULTRAarc technology

DFC

TITAN CUT 70X

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

Liviana, potente y conectable a cualquier fuente de potencia de 95 a 270V.

Excelente capacidad de corte de hasta 20mm, gracias a la tecnología HIGH VOLTAGE, que ofrece hasta 400V de Voltaje en vacío, para brindar la mayor capacidad de corte de la categoría.

Excelente ignición de arco por ARCO PILOTO, más seguro y con mayor duración de los consumibles.

Especificaciones técnicas

SWEISSCODE SWC450 CÓDIGO DE BARRAS 	Amperaje	10 - 45A	Ignición	BACKSTRIKE	Antorcha	TITAN CUT 70 X
	Ciclo de trabajo a 40° C	50%	Peso	12.6 Kg	Material frontal / trasero	Plástico
	Tipo de corriente	DC	Medidas (mm)	430x170x270	Material de la carcasa	Acero
	Voltaje en vacío	450V	IP	IP23S	Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
	Voltaje de entrada	95 - 270V	Aislamiento	F		
	Frecuencia	50 / 60 Hz	Tipo de conexión	1/2 Ph		
	Consumo máx. (110/220V)	15 - 20A	Espesores	Ø Hasta 20mm. (3/4")		

PURE WELDING

La NUEVA GENERACIÓN de corte



RECOMENDADO

25mm

MÁXIMO

30mm

SEPARACIÓN

35mm



PLANTA DE ENERGÍA



1/3ph - 220V



60 AMPERIOS



CICLO DE TRABAJO
95%

CUT



Accesorios incluidos

SWEISS TITAN CUT 70 X. Antorcha plasma 6m.

(P1 - 440)

Accesorios opcionales

SWEISS TITAN CUT X70 - PUNTA 0.7mm. (20-30 Amp)	(P2-509)
SWEISS TITAN CUT X70 - PUNTA 0.8mm. (30-40 Amp)	(P2-510)
SWEISS TITAN CUT X70 - PUNTA 0.9mm. (40-50 Amp)	(P2-511)
SWEISS TITAN CUT X70 - PUNTA 1.0mm. (50-60 Amp)	(P2-512)
SWEISS TITAN CUT X70 - PUNTA 1.1mm. (60-70 Amp)	(P2-513)
SWEISS TITAN CUT X70 - TOBERA - SUPERIOR	(P2-514)
SWEISS TITAN CUT X70 - TOBERA - ESCUDO	(P2-515)
SWEISS TITAN CUT X70 - SEPARADOR	(P2-516)
SWEISS TITAN CUT X70 - ELECTRODO	(P2-517)
SWEISS TITAN CUT X70 - DIFUSOR	(P2-518)
SWEISS TITAN CUT X70 - LLAVE	(P2-519)
SWEISS TITAN CUT X70 - KIT REPUESTO CABEZAL	(P2-520)
SWEISS TITAN CUT X70 - KIT REPUESTO CABLE 6M.	(P2-521)
KIT CONSUMIBLES X70 - 6 PUNTAS + 3 ELECTRODOS + 1 SEPARADOR	(P2-522)



PLASMA

Tecnologías

ULTRA^{arc}
technology

ULTRA^{connect}
technology

ULTRA^{SHELL}
SWEISSWELD.COM

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

Con estructura MX, ROBUSTO y DURADERO realizado en acero de alta resistencia y reforzado con sistema ULTRA SHELL que le da mayor resistencia ante maltrato y golpes exteriores.

Especificaciones técnicas

SWEISSCODE SWC690 CÓDIGO DE BARRAS 	Amperaje	60A	Ignición	ARCO PILOTO	Antorcha	TITAN CUT 70 X
	Ciclo de trabajo a 40° C	95%	Peso	25 Kg	Material frontal / trasero	Plástico
	Tipo de corriente	DC	Medidas (mm)	645x465x230	Material de la carcasa	Acero
	Voltaje en vacío	420V	IP	IP23S	Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
	Voltaje de entrada	220V	Aislamiento	F		
	Frecuencia	50 / 60 Hz	Tipo de conexión	1/3 Ph		
	Consumo máx. (220V)	51 - 29A	Espesores	Ø Hasta 35mm.		

PURE WELDING

La NUEVA GENERACIÓN de corte



PLANTA DE ENERGÍA



1/3ph - 220V



60 AMPERIOS



CICLO DE TRABAJO
100%

CUT



Accesorios incluidos

Antorcha Plasma TITAN CUT X100 6m. (P1-330)

Accesorios opcionales

SWEISS TITAN CUT 100 - PUNTA 1.6mm (P2-410)
SWEISS TITAN CUT 100 - ELECTRODO (P2-411)
SWEISS TITAN CUT 100 - DIFUSOR (P2-412)
SWEISS TITAN CUT 100 - TUBO (P2-513)
SWEISS TITAN CUT 100 - TOBERA (P2-514)



PLASMA

Tecnologías

ULTRA^{arc}
technology

ULTRA^{connect}
technology

ULTRA^{SHELL}
SWEISSWELD.COM

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

Con estructura MX, ROBUSTO y DURADERO realizado en acero de alta resistencia y reforzado con sistema ULTRA SHELL que le da mayor resistencia ante maltrato y golpes exteriores.

Especificaciones técnicas

SWEISSCODE SWC1000 CÓDIGO DE BARRAS  0649106836177	Amperaje	100A (3ph) 60A (1ph)	Ignición	ARCO PILOTO	Antorcha	TITAN CUT X 120
	Ciclo de trabajo a 40° C	100%	Peso	30 Kg	Material frontal / trasero	Acero
	Tipo de corriente	DC	Medidas (mm)	720x465x230	Material de la carcasa	Acero
	Voltaje en vacío	450V	IP	IP23S	Normativas	CE, EN-60974-1, EN-60974-10
	Voltaje de entrada	220V / 1/3ph	Aislamiento	F		
	Frecuencia	50 / 60 Hz	Tipo de conexión	1/3 Ph		
	Consumo máx. (220V)	51A - 55A	Espesores	Ø Hasta 60mm.		

SWA153N



SWA2040N



SWA172C



SWA2057



SWA2650



Voltajes	110V	220V	110V	220V	110V	220V	110V	220V	110V	220V
Ciclo de trabajo	50%	50%	40%	40%	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	1/8" (3,2mm)	5/32" (4,0mm)	1/8" (3,2mm)	3/16" (5,0mm)	1/8" (3,2mm)	5/32" (4,0mm)	1/8" (3,2mm)	3/16" (5,0mm)	1/8" (3,2mm)	7/32" (5,6mm)
	E6011										
	E6013										
	E7014										
	E7018										
	E7024										
ACEROS BAJA ALEACIÓN	EXX10YY EXX18YY	1/8" (3,2mm)	5/32" (4,0mm)	1/8" (3,2mm)	3/16" (5,0mm)	1/8" (3,2mm)	5/32" (4,0mm)	1/8" (3,2mm)	3/16" (5,0mm)	1/8" (3,2mm)	7/32" (5,6mm)
ACEROS INOXIDABLES	E308L	1/8" (3,2mm)	5/32" (4,0mm)	1/8" (3,2mm)	3/16" (5,0mm)	1/8" (3,2mm)	5/32" (4,0mm)	1/8" (3,2mm)	3/16" (5,0mm)	1/8" (3,2mm)	7/32" (5,6mm)
	E309L										
	E310L										
	E312L										
	E316L										
ALUMINIO	E4043 E5356	1/8" (3,2mm)	5/32" (4,0mm)	1/8" (3,2mm)	3/16" (5,0mm)	1/8" (3,2mm)	5/32" (4,0mm)	1/8" (3,2mm)	3/16" (5,0mm)	1/8" (3,2mm)	7/32" (5,6mm)
HIERRO FUNDIDO	ENiFe (NIQUEL 100)	1/8" (3,2mm)	5/32" (4,0mm)	1/8" (3,2mm)	3/16" (5,0mm)	1/8" (3,2mm)	5/32" (4,0mm)	1/8" (3,2mm)	3/16" (5,0mm)	1/8" (3,2mm)	7/32" (5,6mm)
	ENiFe (NIQUEL 60)										
RECUBRIMIENTOS DUROS	DIN 855, 250, 350, 450 500, 550, 600, 650 Y HB	1/8" (3,2mm)	5/32" (4,0mm)	1/8" (3,2mm)	3/16" (5,0mm)	1/8" (3,2mm)	5/32" (4,0mm)	1/8" (3,2mm)	3/16" (5,0mm)	1/8" (3,2mm)	7/32" (5,6mm)
	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		N/A	
	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		MMA/TIG	
	ER 70 S6	MMA/MAG-FCAW/TIG		MMA/MAG-FCAW/TIG		MMA/MAG-FCAW/TIG		MMA/MAG-FCAW/TIG		MMA/TIG	
ACEROS INOXIDABLES	ER 308L	MMA/MIG-FCAW/TIG		MMA/MIG-FCAW/TIG		MMA/MIG-FCAW/TIG		MMA/MIG-FCAW/TIG		MMA/TIG	
	ER 309L	MMA/MIG-FCAW/TIG		MMA/MIG-FCAW/TIG		MMA/MIG-FCAW/TIG		MMA/MIG-FCAW/TIG		MMA/TIG	
	ER 316L	MMA/MIG-FCAW/TIG		MMA/MIG-FCAW/TIG		MMA/MIG-FCAW/TIG		MMA/MIG-FCAW/TIG		MMA/TIG	
ALUMINIO	ER 4043	MMA/MIG		MMA/MIG		MMA/MIG		MMA/MIG		MMA	
	ER5356	MMA/MIG		MMA/MIG		MMA/MIG		MMA/MIG		MMA	

PURE WELDING

SWA2752



SWA3250



SWT2032



Voltajes

220V 1PH

220V 3PH,
380/440/560V 1/3 PH

110V

220V 1PH

220V 3PH,
380/440/560V 1/3 PH

110V

220V

Ciclo de trabajo

50%

50%

50%

50%

50%

30%

30%

MATERIALES MÁS COMUNES	ELECTRODOS MÁS COMUNES EN MMA - SMAW	DIAMETRO 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)
	E6011							
	E6013							
	E7014							
	E7018							
E7024								
ACEROS BAJA ALEACIÓN	EXX10YY EXX18YY	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)
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)
	E309L							
	E310L							
	E312L							
	E316L							
ALUMINIO	E4043 E5356	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)
HIERRO FUNDIDO	ENiFe (NIQUEL 100) ENiFe (NIQUEL 60)	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)
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)
	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	
	PROCESOS DE SOLDADURA APLICABLES SEGÚN MÁQUINA							
ACERO AL CARBON	ER 70 S2 ER 70 S6	MMA/TIG MMA/TIG		MMA/TIG MMA/TIG			MMA/TIG MMA/TIG	
ACEROS INOXIDABLES	ER 308L ER 309L ER 316L	MMA/TIG MMA/TIG MMA/TIG		MMA/TIG MMA/TIG MMA/TIG			MMA/TIG MMA/TIG MMA/TIG	
ALUMINIO	ER 4043 ER5356	MMA MMA		MMA MMA			MMA/MIG MMA/MIG	

PURE WELDING

SWT2035



SWT2045



SWT3545B



SWW2550



SWW3550



Voltajes	110V	220V	220V	220V 3PH	110V	220V	220V 3PH
Ciclo de trabajo	30%	30%	45%	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							
	E6011							
	E6013	1/8" (3,2mm)	3/16" (5,0mm)	3/16" (5,0mm)	1/4" (6,0mm)	1/8" (3,2mm)	3/16" (5,0mm)	1/4" (6,0mm)
	E7014							
	E7018							
	E7024							
ACEROS BAJA ALEACIÓN	EXX10YY	1/8" (3,2mm)	3/16" (5,0mm)	3/16" (5,0mm)	1/4" (6,0mm)	1/8" (3,2mm)	3/16" (5,0mm)	1/4" (6,0mm)
	EXX18YY							
ACEROS INOXIDABLES	E308L							
	E309L	1/8" (3,2mm)	3/16" (5,0mm)	3/16" (5,0mm)	1/4" (6,0mm)	1/8" (3,2mm)	3/16" (5,0mm)	1/4" (6,0mm)
	E310L							
	E312L							
	E316L							
ALUMINIO	E4043	1/8" (3,2mm)	3/16" (5,0mm)	3/16" (5,0mm)	1/4" (6,0mm)	1/8" (3,2mm)	3/16" (5,0mm)	1/4" (6,0mm)
	E5356							
HIERRO FUNDIDO	ENIFE (NIQUEL 100)	1/8" (3,2mm)	3/16" (5,0mm)	3/16" (5,0mm)	1/4" (6,0mm)	1/8" (3,2mm)	3/16" (5,0mm)	1/4" (6,0mm)
	ENIFE (NIQUEL 60)							
RECUBRIMIENTOS DUROS	DIN 855, 250, 350, 450 500, 550, 600, 650 Y HB	1/8" (3,2mm)	3/16" (5,0mm)	3/16" (5,0mm)	1/4" (6,0mm)	1/8" (3,2mm)	3/16" (5,0mm)	1/4" (6,0mm)
	PROCESOS	DIÁMETRO DE ALAMBRE Y PESO DE CARRETE MÁXIMOS RECOMENDADOS (PUEDE VARIAR DEPENDIENDO DEL TIPO DE TRANSFERENCIA)						
	MIG, MAG, FCAW	N/A	N/A	N/A	N/A	1,2mm 15-20 Kg	1,6mm 15-20 Kg	
	PROCESOS DE SOLDADURA APLICABLES SEGÚN MÁQUINA							
ACERO AL CARBÓN	ER 70 S2	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/MAG-FCAW/TIG	MMA/MAG-FCAW/TIG	MMA/MAG-FCAW/TIG
	ER 70 S6	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/MAG-FCAW/TIG	MMA/MAG-FCAW/TIG	MMA/MAG-FCAW/TIG
ACEROS INOXIDABLES	ER 308L	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/MIG-FCAW/TIG	MMA/MIG-FCAW/TIG	MMA/MIG-FCAW/TIG
	ER 309L	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/MIG-FCAW/TIG	MMA/MIG-FCAW/TIG	MMA/MIG-FCAW/TIG
	ER 316L	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/MIG-FCAW/TIG	MMA/MIG-FCAW/TIG	MMA/MIG-FCAW/TIG
ALUMINIO	ER 4043	MMA/TIG AC	MMA/TIG AC	MMA/TIG AC	MMA/TIG AC	MMA/MIG	MMA/MIG	MMA/MIG
	ER5356	MMA/TIG AC	MMA/TIG AC	MMA/TIG AC	MMA/TIG AC	MMA/MIG	MMA/MIG	MMA/MIG

PURE WELDING

SWW3552

SWP3060

SWP4060

SWP5060/5062

SWA5061



Voltajes

220V 3PH

440V 3PH

220V

220V 3PH

220V 3PH

440V

Ciclo de trabajo

50%

50%

60%

60%

60%

60%

MATERIALES MÁS COMUNES	ELECTRODOS MÁS COMUNES EN MMA - SMAW	DIAMETRO MÁXIMO DE ELECTRODO MMA RECOMENDADO					
ACEROS BAJO CONTENIDO DE CARBÓN	E6010						
	E6011						
	E6013	1/4" (6,0mm)	1/4" (6,0mm)	7/32" (5,6mm)	1/4" (6,0mm)	1/4" (6,0mm)	1/4" (6,0mm)
	E7014						
	E7018						
	E7024						
ACEROS BAJA ALEACIÓN	EXX10YY	1/4" (6,0mm)	1/4" (6,0mm)	7/32" (5,6mm)	1/4" (6,0mm)	1/4" (6,0mm)	1/4" (6,0mm)
	EXX18YY						
ACEROS INOXIDABLES	E308L						
	E309L						
	E310L	1/4" (6,0mm)	1/4" (6,0mm)	7/32" (5,6mm)	1/4" (6,0mm)	1/4" (6,0mm)	1/4" (6,0mm)
	E312L						
	E316L						
ALUMINIO	E4043	1/4" (6,0mm)	1/4" (6,0mm)	7/32" (5,6mm)	1/4" (6,0mm)	1/4" (6,0mm)	1/4" (6,0mm)
	E5356						
HIERRO FUNDIDO	ENIFE (NIQUEL 100)	1/4" (6,0mm)	1/4" (6,0mm)	7/32" (5,6mm)	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	1/4" (6,0mm)	1/4" (6,0mm)	7/32" (5,6mm)	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 15-20 Kg	1,2mm 15-20 Kg	1,6mm 15-20 Kg	2mm 15-20 Kg	2mm 15-20 Kg	2mm 15-20 Kg
	PROCESOS DE SOLDADURA APLICABLES SEGÚN MÁQUINA						
ACERO AL CARBÓN	ER 70 S2	MMA/MAG-FCAW/TIG	MMA/MAG-FCAW/TIG	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	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	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	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	MMA/MIG-FCAW/TIG	MMA/MIG-FCAW/TIG
ALUMINIO	ER 4043	MMA/MIG	MMA/MIG	MMA/MIG	MMA/MIG	MMA/MIG	MMA/MIG
	ER5356	MMA/MIG	MMA/MIG	MMA/MIG	MMA/MIG	MMA/MIG	MMA/MIG

SKYVIEW 610

Área de visión 96 x 40mm Regulación DIN 9 - 13

Seguridad, comodidad y resistencia

La careta SKYVIEW 610, ofrece la mejor calidad de visión en todos los procesos, ya sea MMA, MIG o TIG. Incorpora una película de regulación, tanto para el grado de oscuridad DIN, como para la selección del modo pulidora (GRINDING). Permite la regulación micrométrica de la sensibilidad y el retardo de estado oscuro a claro.

Tecnologías

ULTRACOLOR
technology

ULTRAVIEW
technology

ULTRAFLEX
technology

ULTRA800
technology

DUAL POWER

Descripción completa de las tecnologías en la página 1, o en swissweld.com/tecnologias.

Accesorios incluidos

Filtro electrónico SKYVIEW 610. (C6 - 612)
Protección exterior policarbonato. (C6 - 603)
Protección interior policarbonato. (C6 - 604)
Arnés para SKYVIEW 800. (C6 - 805)

Accesorios opcionales

Filtro electrónico SKYVIEW 610. (C6 - 612)
Protección exterior policarbonato. (C6 - 603)
Protección interior policarbonato. (C6 - 604)
Arnés para SKYVIEW 800. (C6 - 805)



Especificaciones técnicas

SWEISSCODE
C1 - 611
CÓDIGO DE BARRAS

9 65773 63130 4

Regulación
Función pulidora
Modo regulación
Alimentación
Área de visión (mm)
Tamaño filtro (mm)
Nº de sensores

DIN 9 - 13
Sí, DIN 4
EXTERIOR
BATERÍA - SOLAR
96 x 40
110 x 90 x 9
2

Tiempo de retardo (Regulable)
Tiempo de respuesta
TIG
MIG
MMA
Regulación sensibilidad
Puntos de regulación

0.1 - 1s
<1/30.000 S
Sí
Sí
Sí
Sí
Infinitos

Modelo filtro
Arnés
Material de la carcasa
Normativas

SKYVIEW 600

Ultra 800

NYLON ULTRA FLEX

EN379:2009, CE, ECS(NB 1883), CE 1/1/1/2

SKYVIEW 620 NX

Área de visión 96 x 40mm Regulación DIN 9 - 13

Seguridad, comodidad y resistencia

La careta SKYVIEW 620 NX, ofrece la mejor calidad de visión en todos los procesos, ya sea MMA, MIG o TIG. Incorpora una película de regulación, tanto para el grado de oscuridad DIN, como para la selección del modo pulidora (GRINDING). Permite la regulación micrométrica de la sensibilidad y el retardo de estado oscuro a claro.

Tecnologías

ULTRACOLOR
technology

ULTRAVIEW
technology

ULTRAFLEX
technology

ULTRA800
technology

DUAL POWER

Descripción completa de las tecnologías en la página 1, o en swissweld.com/tecnologias.

Accesorios incluidos

Filtro electrónico SKYVIEW 610. (C6 - 612)
Protección exterior policarbonato. (C6 - 603)
Protección interior policarbonato. (C6 - 604)
Arnés para SKYVIEW 800. (C6 - 805)

Accesorios opcionales

Filtro electrónico SKYVIEW 610. (C6 - 612)
Protección exterior policarbonato. (C6 - 603)
Protección interior policarbonato. (C6 - 604)
Arnés para SKYVIEW 800. (C6 - 805)



Especificaciones técnicas

SWEISSCODE
C1 - 669
CÓDIGO DE BARRAS

0679043469107

Regulación
Función pulidora
Modo regulación
Alimentación
Área de visión (mm)
Tamaño filtro (mm)
Nº de sensores

DIN 9 - 13
Sí, DIN 4
EXTERIOR
BATERÍA - SOLAR
96 x 40
110 x 90 x 9
2

Tiempo de retardo (Regulable)
Tiempo de respuesta
TIG
MIG
MMA
Regulación sensibilidad
Puntos de regulación

0.1 - 1s
<1/30.000 S
Sí
Sí
Sí
Sí
Infinitos

Modelo filtro
Arnés
Material de la carcasa
Normativas

SKYVIEW 600

Ultra 800

NYLON ULTRA FLEX

EN379:2009, CE, ECS(NB 1883), CE 1/1/1/2

SKYVIEW 650 N

4 sensores Regulación DIN 9 - 13 



Seguridad, comodidad y resistencia

La careta SKYVIEW 650 N, ofrece la mejor calidad de visión en todos los procesos, ya sea MMA, MIG o TIG. Incorpora una película de regulación, tanto para el grado de oscuridad DIN, como para la selección del modo pulidora (GRINDING). Permite la regulación micrométrica de la sensibilidad y el retardo de estado oscuro a claro.

Tecnologías

ULTRAcolor
technology

ULTRAVIEW
technology

ULTRAFLEX
technology

ULTRA800
technology

DUAL POWER

Descripción completa de las tecnologías en la página 1, o en sweissweld.com/tecnologias.

Accesorios incluidos

Filtro electrónico SKYVIEW 610.	(C6 - 612)
Protección exterior policarbonato.	(C6 - 603)
Protección interior policarbonato.	(C6 - 604)
Arnés para SKYVIEW 800.	(C6 - 805)

Accesorios opcionales

Filtro electrónico SKYVIEW 610.	(C6 - 612)
Protección exterior policarbonato.	(C6 - 603)
Protección interior policarbonato.	(C6 - 604)
Arnés para SKYVIEW 800.	(C6 - 805)

Especificaciones técnicas

SWEISSCODE C1 - 651 CÓDIGO DE BARRAS 	Regulación	DIN 9 - 13	Tiempo de retardo (Regulable)	0.1 - 1s	Modelo filtro	SKYVIEW 600
	Función pulidora	Sí, DIN 4	Tiempo de respuesta	<1/30.000 S	Arnés	Ultra 800
	Modo regulación	EXTERIOR	TIG	Sí	Material de la carcasa	NYLON ULTRA FLEX
	Alimentación	BATERÍA - SOLAR	MIG	Sí	Normativas	EN379:2009, CE, ECS(NB 1883), CE 1/1/1/2
	Área de visión (mm)	100 x 45	MMA	Sí		
	Tamaño filtro (mm)	110 x 90 x 9	Regulación sensibilidad	Sí		
	Nº de sensores	4	Puntos de regulación	Infinitos		

SKYVIEW 669R

4 sensores Regulación DIN 9 - 13 



Seguridad, comodidad y resistencia

La careta SKYVIEW 620NX, ofrece la mejor calidad de visión en todos los procesos, ya sea MMA, MIG o TIG. Incorpora una película de regulación, tanto para el grado de oscuridad DIN, como para la selección del modo pulidora (GRINDING). Permite la regulación micrométrica de la sensibilidad y el retardo de estado oscuro a claro.

Tecnologías

ULTRAcolor
technology

ULTRAVIEW
technology

ULTRAFLEX
technology

ULTRA800
technology

DUAL POWER

Descripción completa de las tecnologías en la página 1, o en sweissweld.com/tecnologias.

Accesorios incluidos

Filtro electrónico SKYVIEW 610.	(C6 - 612)
Protección exterior policarbonato.	(C6 - 603)
Protección interior policarbonato.	(C6 - 604)
Arnés para SKYVIEW 800.	(C6 - 805)

Accesorios opcionales

Filtro electrónico SKYVIEW 610.	(C6 - 612)
Protección exterior policarbonato.	(C6 - 603)
Protección interior policarbonato.	(C6 - 604)
Arnés para SKYVIEW 800.	(C6 - 805)

Especificaciones técnicas

SWEISSCODE C1 - 620 CÓDIGO DE BARRAS 	Regulación	DIN 9 - 13	Tiempo de retardo (Regulable)	0.1 - 1s	Modelo filtro	SKYVIEW 600
	Función pulidora	Sí, DIN 4	Tiempo de respuesta	<1/30.000 S	Arnés	Ultra 800
	Modo regulación	EXTERIOR	TIG	Sí	Material de la carcasa	NYLON ULTRA FLEX
	Alimentación	BATERÍA - SOLAR	MIG	Sí	Normativas	EN379:2009, CE, ECS(NB 1883), CE 1/1/1/2
	Área de visión (mm)	100 x 45	MMA	Sí		
	Tamaño filtro (mm)	110 x 90 x 9	Regulación sensibilidad	Sí		
	Nº de sensores	4	Puntos de regulación	Infinitos		



SKYVIEW 810 DIGITAL

Área de visión 100 x 60mm Regulación digital 5 - 8 / 9 - 13

Seguridad, comodidad y resistencia

La careta SKYVIEW 810, ofrece la mejor calidad de visión en todos los procesos, ya sea MMA, MIG o TIG.

Incorpora una película de regulación, tanto para el grado de oscuridad DIN, como para la selección del modo pulidora (GRINDING).

Permite la regulación micrométrica de la sensibilidad y el retardo de estado oscuro a claro.

Tecnologías

ULTRAcolor
technology

ULTRAvue
technology

CHANGE BATTERY

DIGITAL

DUAL POWER

ULTRAflex
technology

ULTRA800
technology

Descripción completa de las tecnologías en la página 1, o en sweissweld.com/tecnologias.

Accesorios incluidos

Filtro electrónico 800 DIGITAL	(C8 - 802)
Protección exterior policarbonato.	(C8 - 803)
Protección interior policarbonato.	(C8 - 804)
Arnés para SKYVIEW 800.	(C6 - 805)

Accesorios opcionales

Filtro electrónico 800 DIGITAL	(C8 - 802)
Protección exterior policarbonato.	(C8 - 803)
Protección interior policarbonato.	(C8 - 804)
Arnés para SKYVIEW 800.	(C6 - 805)

Especificaciones técnicas

SWEISSCODE C1 - 811 CÓDIGO DE BARRAS 	Regulación	DIN 5-8 / 9-13	Tiempo de retardo (Regulable)	0.1 - 1s	Modelo filtro	SKYVIEW 810
	Función pulidora	Sí, DIN 4	Tiempo de respuesta	<1/30.000 S	Arnés	Ultra 800
	Modo regulación	DIGITAL	TIG	Sí	Material de la carcasa	NYLON ULTRA FLEX
	Alimentación	BATERÍA - SOLAR	MIG	Sí	Normativas	EN379:2009, CE, ECS(NB 1883), CE 1/1/1/2
	Área de visión (mm)	100 x 60	MMA	Sí		
	Tamaño filtro (mm)	110 x 90 x 9	Regulación sensibilidad	Sí		
	Nº de sensores	4	Puntos de regulación	Infinitos		

SKYVIEW 710 G

2 sensores Regulación DIN 5 - 13



Foto de las gafas extraídas de la careta, el conjunto como tal solo trae unas gafas.

Seguridad, comodidad y resistencia

Las gafas SKYVIEW 710 G, ofrece la mejor calidad de visión en todos los procesos, ya sea MMA, MIG o TIG. Incorpora una película de regulación, tanto para el grado de oscuridad DIN, como para la selección del modo pulidora (GRINDING). Permite la regulación micrométrica de la sensibilidad y el retardo de estado oscuro a claro.

Tecnologías

ULTRAVIEW
technology

ULTRAVIEW
technology

DUAL POWER

CHANGE BATTERY

Descripción completa de las tecnologías en la página 1, o en sweissweld.com/tecnologias.

Accesorios incluidos

Protección exterior policarbonato. (C6 - 603)
Protección interior policarbonato. (C6 - 604)
Arnés para SKYVIEW 800. (C6 - 805)

Accesorios opcionales

Protección exterior policarbonato. (C6 - 603)
Protección interior policarbonato. (C6 - 604)
Arnés para SKYVIEW 800. (C6 - 805)

Especificaciones técnicas

SWEISSCODE

C1 - 711

CÓDIGO DE BARRAS



Regulación
Función pulidora
Modo regulación
Alimentación
Área de visión (mm)
Tamaño filtro (mm)
Nº de sensores

DIN 5 - 8 / 9 - 13
Sí, DIN 4
DIGITAL
DOBLE
--
--
2

Tiempo de retardo (Regulable)
Tiempo de respuesta
TIG
MIG
MMA
Regulación sensibilidad
Puntos de regulación

0.1 - 1s
<1/30.000 S
Sí
Sí
Sí
Sí
DIGITAL (5)

Modelo filtro
Arnés
Material de la carcasa
Normativas

SKYVIEW 710
INTEGRADO
NYLON ULTRA FLEX
EN379:2009, CE, ECS(NB 1883), CE 1/1/1/2

SKYAIR 850

Batería de litio
Filtros de carbón activo
Indicador de cambio de filtro
Motor brushless (sin escobillas)



Purifica el 99.9% de las partículas

Sistema de purificación de aire, compatible con SKYVIEW 610, 650 N y 810 (no adaptable a modelos vendidos sin SKY AIR).
Dispone de velocidad variable (2), filtro de carbón activo con una autonomía de hasta 10 horas en velocidad lenta y de 7.5 horas en velocidad rápida.
Peso liviano (1.1 Kg) y un diseño muy confortable.

Tecnologías

ULTRAVIEW
technology

LITHIUM

BRUSHLESS

VARIABLE SPEED

ACTIVE CARBON

FILTER INDICATOR

Descripción completa de las tecnologías en la página 1, o en sweissweld.com/tecnologias.

Accesorios incluidos

Accesorios opcionales

Filtro de espuma. (C8-851)
Apaga chispas. (C8-852)
Filtro de partículas. (C8-853)
Batería de repuesto (C8-854)
Cargador (C8-855)
Casco careta SKYAIR 850 (C8-856)

Especificaciones técnicas

SWEISSCODE

C1 - 851

CÓDIGO DE BARRAS



Clase
Velocidades
Motor
Cargador
Spark arrestor
Pre - filtro
Filtro

TH3P-R-SL
2 - 170 y 220 litros / minuto
Brushless (5 años)*
Tipo inverter MULTI - TOMA (5 años)*
Acero inoxidable
CARBÓN ACTIVO
P3 HEPA FILTE

Batería
Autonomía
Recarga
Cinturón
Conexión
Tubo
Alarmas

14.8V / 2.2 AH LI - ION (2.000 ciclos vida mínima)
10H (Lenta) - 7 - 1/2 (Rápida)
1.5 H
Cinturón + tirantes ajustables
PU
Plástico recubierto de algodón
Visual y auditiva

Controles
Dimensiones
Peso
Normativas

Pulsadores
224 x 190 x 70mm (L X W X H)
1.1 Kg
OSHA 29 CFR 1910.134 - TH3 P R SL (CE) EN 12941 1988 / A2 2008 to P3 - DIN EN175:1997 / ANSI Z87.1 (HELMET) - DIN EN379:2003 (HELMET FILTER)

PURE WELDING

Antorchas TIG - TITAN TIG



T1-111



T1-112



T1-115



T1-116



T1-117



T1-118



ANTORCHA SWEISS TITAN TIG SR26V 4m. 35/50

Refrigeracion: Aire/Gas
Longitud: 4m
MAX. AMP: 200



ANTORCHA SWEISS TITAN TIG SR26V 8m. 35/50

Refrigeracion: Aire/Gas
Longitud: 8m
MAX. AMP: 200



ANTORCHA SWEISS TITAN TIG SR26 4m. (SWTTC1) 35/50

Refrigeracion: Aire/Gas
Longitud: 4m
MAX. AMP: 200



ANTORCHA SWEISS TITAN TIG SR26 8m. (SWTTC1) 35/50

Refrigeracion: Aire/Gas
Longitud: 8m
MAX. AMP: 200



ANTORCHA SWEISS TITAN TIG SR26V 4m. UniQ

Refrigeracion: Aire/Gas
Longitud: 4m
MAX. AMP: 200



ANTORCHA SWEISS TITAN TIG SR26V 8m. UniQ

Refrigeracion: Aire/Gas
Longitud: 8m
MAX. AMP: 200

Antorchas MIG - TITAN MIG



M1-122



M1-111



M1-115



M1-114



ANTORCHA SWEISS TITAN B WELD360 MIG 250A

Refrigeracion: Aire Ciclo CO2: 230A - 60%
Longitud: 5m Ciclo Mezcla: 250A - 60%
Ø Alambre: 0.8mm (0.030") a 1.6mm (1/16")



ANTORCHA SWEISS TITAN T MIG 450

Refrigeracion: Aire Ciclo CO2: 230A - 60%
Longitud: 5m Ciclo Mezcla: 200A - 60%
Ø Alambre: 0.8mm (0.030") a 1.2mm (0.045")



ANTORCHA SWEISS TITAN B MIG 250 - SWMTT405

Refrigeracion: Aire Ciclo CO2: 230A - 60%
Longitud: 5m Ciclo Mezcla: 200A - 60%
Ø Alambre: 0.8mm (0.030") a 1.2mm (0.045")



ANTORCHA SWEISS TITAN B MIG 150

Refrigeracion: Aire Ciclo CO2: 180A - 60%
Longitud: 3m Ciclo Mezcla: 250A - 60%
Ø Alambre: 0.6mm (0.025")

PURE WELDING

Antorchas PLASMA - TITAN CUT



P1-110 / P1-220



P1-330 / P1-440

SWEISSCODE

P1-110

CÓDIGO DE BARRAS



0649106837877

SWEISS TITAN CUT 60

Las antorchas TITAN CUT Series, ofrece una durabilidad superior, gracias al diseño de la conexión entre el mango y el cable (ULTRA FLEX)

SWEISSCODE

P1-220

CÓDIGO DE BARRAS



0649106838133

SWEISS TITAN CUT 80

Las antorchas TITAN CUT Series, ofrece una durabilidad superior, gracias al diseño de la conexión entre el mango y el cable (ULTRA FLEX)

SWEISSCODE

P1-440

CÓDIGO DE BARRAS



0649106837983

SWEISS TITAN CUT X70

Las antorchas TITAN CUT Series, ofrece una durabilidad superior, gracias al diseño de la conexión entre el mango y el cable (ULTRA FLEX)

SWEISSCODE

P1-330

CÓDIGO DE BARRAS



0649106838249

SWEISS TITAN CUT X100

Las antorchas TITAN CUT Series, ofrece una durabilidad superior, gracias al diseño de la conexión entre el mango y el cable (ULTRA FLEX)

Rodillos equipos MIG



SWEISSCODE

G3-311

CÓDIGO DE BARRAS



0649106839222

RODILLOS Ø 40 - 0.025" / 0.035"

SKYWORKS 2540/3550 4R - TIPO V A. SÓLIDO

SWEISSCODE

G3-312

CÓDIGO DE BARRAS



0649106839239

RODILLOS Ø 40 - 0.045" / 1/16"

SKYWORKS 2540/3550 4R - TIPO V A. SÓLIDO

SWEISSCODE

G3-313

CÓDIGO DE BARRAS



0649106839246

RODILLOS Ø 40 - 0.045" / 1/16"

SKYWORKS 2540/3550 4R - FLUX CORED

SWEISSCODE

G3-314

CÓDIGO DE BARRAS



0649106839253

RODILLOS Ø 40 - 0.040" / 0.045"

SKYWORKS 2540/3550 4R - ALUMINIO - TIPO U

SWEISSCODE

G3-315

CÓDIGO DE BARRAS



0649106839260

RODILLOS Ø 30 - 0.025" / 0.035"

SKYWORKS 2540 2R (VIEJA) - A. SÓLIDO

SWEISSCODE

M1-122E

CÓDIGO DE BARRAS



0679043467653

RODILLO DE REPUESTO

SWEISS TITAN B WELD360

Rodillo Spoolgun

PURE WELDING

Soldadura en rollo



Soldadura E71T-GS

SOLDADURA AUTOPROTEGIDA FCAW

SWEISSCODE
M3-315
CÓDIGO DE BARRAS



Medida: 0.035" / 0.9mm
Peso: 1kg



Soldadura ER70S-6

SOLDADURA ALAMBRE SÓLIDO

SWEISSCODE
M3-316
CÓDIGO DE BARRAS



Medida: 0.035" / 0.9mm
Peso: 1kg



Soldadura ER4043

SOLDADURA ALAMBRE ALUMINIO

SWEISSCODE
M3-317
CÓDIGO DE BARRAS



Medida: 0.035" / 0.9mm
Peso: 1Lb

Repuestos plasma TITAN CUT X100

SWEISSCODE
P2-409



PUNTA 1.2mm (70-80 A)

SWEISSCODE
P2-410



PUNTA 1.6mm (90-100 A)

SWEISSCODE
P2-412



DIFUSOR

SWEISSCODE
P2-413



TUBO

SWEISSCODE
P2-417



TOBERA - ESCUDO

SWEISSCODE
P2-418



SEPARADOR

SWEISSCODE
P2-411



ELECTRODO

SWEISSCODE
P2-414



TOBERA - SUPERIOR

Repuestos plasma TITAN CUT X70

SWEISSCODE
P2-509



PUNTA 0.7mm (20-30 A)
CT60

SWEISSCODE
P2-510



PUNTA 0.8mm (30-40 A)

SWEISSCODE
P2-512



PUNTA 1.0mm (50-60 A)

SWEISSCODE
P2-513



PUNTA 1.1mm (60-70 A)
CT60

SWEISSCODE
P2-515



TOBERA - ESCUDO - CT6

SWEISSCODE
P2-516



SEPARADOR

SWEISSCODE
P2-518



DIFUSOR

SWEISSCODE
P2-520

KIT REPUESTO CABEZAL



SWEISSCODE
P2-511



PUNTA 0.9mm 7499900
CT60

SWEISSCODE
P2-514



TOBERA - SUPERIOR

SWEISSCODE
P2-517

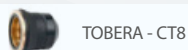


ELECTRODO - CT6

PURE WELDING

Repuestos plasma TITAN CUT X80

SWEISSCODE
P2-310



TOBERA - CT8

SWEISSCODE
P2-312



DIFUSOR - CT8

SWEISSCODE
P2-315



PUNTA 1.1mm (50-60 A)

SWEISSCODE
P2-318

KIT REPUESTO CABEZAL CT80



SWEISSCODE
P2-311



SEPARADOR

SWEISSCODE
P2-313



ELECTRODO

SWEISSCODE
P2-316



PUNTA 1.2mm (60-70 A)
CT80

SWEISSCODE
P2-319

KIT REPUESTO CABLE 6M

SWEISSCODE
P2-515



TOBERA - ESCUDO

SWEISSCODE
P2-314



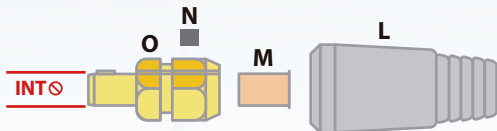
TUBO - CT8

SWEISSCODE
P2-317



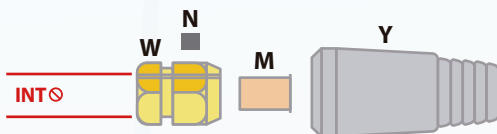
PUNTA 1.3mm (70-80 A)

Repuestos TITAN G



Conector rápido (tipo DINSE) macho

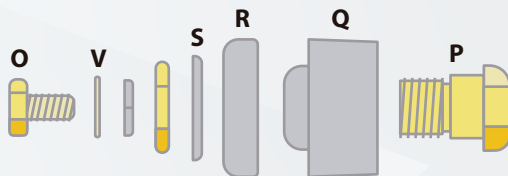
SWEISSCODE	Descripción	INT	A	MAX. AMP
G2-213	SWEISS G - CONECTOR RÁPIDO MACHO DINSE 10/25	9mm	14mm	200A
G2-214	SWEISS G - CONECTOR RÁPIDO MACHO DINSE 35/50	13mm	21mm	300A
G2-215	SWEISS G - CONECTOR RÁPIDO MACHO DINSE 50/95	13mm	24mm	500A



Conector rápido (tipo DINSE) hembra aéreo

SWEISSCODE	Descripción	INT	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
G2-218	SWEISS G - CONECTOR RÁPIDO HEMBRA DINSE 50/95 (AEREO)	13mm	24mm	500A

PURE WELDING



Conector rápido (tipo DINSE) maquina/socket

SWEISSCODE	Descripción	INT Ø	A Ø	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
G2-212	SWEISS G - CONECTOR RÁPIDO MÁQUINA DINSE 70/90	13mm	49mm	500A



Pinza masa 300A

SWEISSCODE
G1-114

SWEISS G - PINZA MASA - BRASS / 300AMP



Pinza masa 500A

SWEISSCODE
G1-112

SWEISS G - PINZA MASA - BRASS / 500AMP



Porta electrodo 300A

SWEISSCODE
G1-110

SWEISS G - PINZA PORTA ELECTRODO JACKSON / 300AMP



Porta electrodo 500A

SWEISSCODE
G1-111

SWEISS G - PINZA PORTA ELECTRODO JACKSON / 500AMP

PURE WELDING



Pinza masa

SWEISSCODE
PMSW02

Conjunto pinza masa 35/50



Pinza masa

SWEISSCODE
PMSW03

Conjunto pinza masa 35/70 300A



Porta electrodo

SWEISSCODE
PMSW01

Conjunto pinza porta electrodos 35/50



SWEISSWELD.COM