



DIGISTAR 250
DIGISTAR 250 SV



DIGISTAR





GENERADORES INVERTER MULTIPROCESO PARA LA SOLDADURA MIG DUAL-PULSED, MIG PULSADO, MIG-MAG, MMA Y TIG

Los generadores multiproceso sinérgicos **DIGISTAR 250** y **DIGISTAR 250 SV**, basados sobre la más moderna tecnología inverter IGBT con control completamente digital, permite realizar soldaduras de alta calidad, tanto en **MIG-MAG** como en **MIG pulsado** y **Dual-Pulsed** sobre todos los materiales y en especial sobre el acero INOX, aluminio y chapa galvanizada, reduciendo al mínimo el trabajo de limpieza de proyecciones después de la soldadura.

Tecnológicamente a la vanguardia, robustos y simples de utilizar, los equipos de soldadura **DIGISTAR** representa la solución ideal para todos los trabajos que requieren una elevada precisión y constancia de resultados, permitiendo a estos generadores estar particularmente aptos para todo tipo de trabajos en el sector industrial, de modo particular en la manutención calificada y en el sector Automotivo. Caracterizados por dimensiones y peso reducidos, los generadores **DIGISTAR** son fácilmente transportables y permiten tener disponible en todas las condiciones de trabajo un producto de muy elevado nivel tecnológico

La gran versatilidad de los equipos **DIGISTAR** permite obtener optimas prestaciones incluso en soldadura TIG con inicio "Lift" y en la soldadura con electrodos (MMA).

El Modelo **DIGISTAR 250 SV** gracias al aparato "Smart Voltage" puede ser unido a las más difusas redes de alimentaciones monofásicas (200 - 400V) y trifásicos (200 - 460V).

MULTIFUNCTION INVERTER POWER SOURCES FOR DUAL-PULSED MIG, PULSED MIG, MIG/MAG, MMA AND TIG.

*The synergic multifunction **DIGISTAR 250** and **DIGISTAR 250 SV** power sources, based on the most modern IGBT inverter technology and fully digital controlled, allowing premium welding quality in both **MIG/MAG** and **Pulsed / Dual-Pulsed MIG** on all materials and particularly on stainless steel, aluminium and galvanized steel, by minimizing any reworking job thanks to their spatter free welding.*

*Innovative, robust and easy-to-use, **DIGISTARS** represent the ideal solution for any application requiring high precision and repeatability of the achieved results, by making these power sources perfectly suitable for the most qualified industrial and professional jobs, particularly in qualified maintenance and automotive sector. Their lightweight and reduced size provide the portability and their very high technological content makes them "star" performers even in toughest working conditions.*

***DIGISTARS'** versatility allows the operator achieve optimal results both in TIG by "lift" mode striking and in MMA welding.*

***DIGISTAR 250 SV** benefits the "Smart Voltage" pluspoint, which automatically links the unit to both single phase (200 - 400 V) and three phase (200 - 460 V) primary voltages.*



Inverter

DIGITAL
888

SYN

888
PROG.

CARACTERÍSTICAS

- Control digital sinérgico de todos los parámetros de soldadura
- Excepcional característica de soldadura en MIG/MAG, MIG Pulsado y Dual-Pulsed con todos los materiales y diversos tipos de gas con ausencia de proyecciones
- Elevada característica de soldadura MMA y TIG con inicio tipo "lift"
- Posibilidad de memorizar programas personalizados de soldadura
- Función "Energy Saving" que sólo activa la ventilación del generador cuando necesario
- Control y repetitividad de los parámetros de soldadura con la posibilidad de imprimir los datos
- Simplicidad de utilización con fácil selección y llamada de los parámetros y los programas de soldadura
- Reducido consumo de energía
- Dispositivo de autodiagnóstico para indicar las averías
- Control del ciclo inicial y final de soldadura
- Llaves de bloque parcial o total de la instalación con accesos ajustables por contraseña
- El empleo de la antorcha especial MIG permite la regulación a distancia de los parámetros de soldadura directamente desde la antorcha



FEATURES

- Synergic digital control of all the welding parameters
- Spatter free exceptional welding characteristics in both MIG/MAG and Pulsed / Dual-Pulsed MIG on any material and with any gas
- High welding performances both in MMA and TIG by "lift" mode striking
- Ability to store personalized welding programs
- "Energy Saving" function to switch off the power source cooling fan when no longer necessary
- Monitoring and repeatability of the welding parameters which can be printed
- User friendly and easy-to-use selection and recalling of the parameters and welding programs
- Low energy consumption
- Auto-diagnostic feature for trouble shooting
- Initial and crater welding cycle control
- Total or partial equipment access locking key by password
- Use of special MIG torches enables the remote adjustment of the welding parameters from the torch

DIGISTAR

Procesos: MIG/MAG - MIG Pulsado - TIG - MMA / Process: MIG/MAG - Pulsed MIG - MMA - TIG



SMART VOLTAGE

LA NUEVA FRONTERA DE LA VERSATILIDAD Y EL AHORRO ENERGÉTICO

El innovativo sistema SMART VOLTAGE, integrado en los DIGISTAR 250 SV, superan la tradicional dispositivo multi-tensión combinando a la posibilidad de conectar automáticamente la soldadora a tensiones y a sistemas de alimentación diferente, monofásico 200V-400V y trifásico 200-460V, una significativa reducción de la potencia absorbida (hasta - 30% max.)



SMART VOLTAGE

NEW FRONTIER IN VERSATILITY AND ENERGY SAVING

The innovative SMART VOLTAGE system, integrated in DIGISTAR 250 SV, goes beyond the traditional multi-voltage devices by combining the possibility of automatically linking the unit to different primary voltages, i.e. single phase 200 - 400 V and three phase 200 - 460 V, with a significant reduction in power consumption (up to - 30% max.).

DIGISTAR 250 SV

	Corriente absorbida con corriente de soldadura de 200A 60%	Absorbed current with welding current 200A at 60%								
1~	Alimentación monofásica	Single phase input	V	---	208	220	230	240	380	400
	Corriente absorbida	Absorbed current	A	---	30,1	28,5	27,3	26,1	14,9	14,1
3~	Alimentación trifásica	Three phase input	V	200	230	380	400	415	440	460
	Corriente absorbida	Absorbed current	A	20,5	18	11	10,4	10	8,5	8,1

- Diseño novedoso y funcional
- Estructura metálica con panel frontal en fibra anti-descarga
- Mandos protegidos contra golpes accidentales
- Empuñadura robusta integrada en el chasis
- Grado de protección IP23 y la parte electrónica protegida del polvo, gracias a un novedoso sistema de ventilación por Túnel permite utilizarlos en los más pesados ambientes de trabajos
- Frontal inclinado con amplia visibilidad desde todos los ángulos para una fácil lectura y regulación de los parámetros



- Innovative and user friendly design
- Metallic main structure with shock-proof fibre compound front frames
- Control panel protected against accidental impact
- Robust handles built into the chassis
- IP 23 protection class and dust-proof electronic components, thanks to the innovative "tunnel" fan cooling system, allow use in the toughest work environments



- Easy to read and adjust sloping front control panel, highly visible from any direction



- Arrastre de hilo profesional con 4 rodillos de gran diámetro que garantiza un preciso y constante avance del hilo
- Ajuste fino de la presión del hilo mediante rueda graduada, que se mantiene en posición constante cuando se abre y cierra el mecanismo
- Rodillo para 2 diámetros, sustituibles sin necesidad de herramientas
- Alojamiento de la bobina de Ø max. 300 mm



- Professional wire feeding mechanism with 4 rolls of large diameter for a precise and constant wire driving
- Graduated knob to achieve the most correct value of the wire pressure, which remains unchanged also after any arm opening and closing



- Double groove rolls replaceable without any tool
- Lodging for wire spools up to 300 mm Ø maximum



GENERADOR

- Regulación digital de todos los parámetros de soldadura
- Voltímetro y Amperímetro digital con memorización del último valor (función Hold) y preindicación de la corriente de soldadura
- Display digital para la preindicación y visualización de los parámetros de soldadura
- Display digital para la visualización de los programas de soldadura preindicados
- Selector: espesor pieza, corriente, velocidad hilo
- Selector: longitud del arco, tensión, inductancia electrónica
- Selector "proceso":
 - MIG Pulsado • MIG Dual-Pulsed • MIG-MAG • MMA • TIG DC
- Selector "Ciclo":
 - 2T - 4T • "Inicial & Crater" • Puntos
- Selector "Modo":
 - SYN (Synergic): en base al programa seleccionado viene regulado en modo sinérgico el mejor parámetro de soldadura
 - AUT (Auto): es posible llamar a los programas de soldadura personalizados
 - MAN (Manual): el potenciómetro digital situado en el panel regula la corriente y la tensión de soldadura como en el equipo tradicional
- Regulación fina del la longitud de arco y de inductancia electrónica
- Prueba de gas y avance de hilo
- Pulsador función especial

SOLDADURA CON ELECTRODO MMA

- Arc Force regulable para la selección de la mejor característica dinámica del arco de soldadura
- Hot Start regulable para mejorar el inicio con electrodo particularmente difícil.
- Función Antisticking para evitar el pegado del electrodo

SOLDADURA TIG

- Soldadura TIG en corriente continua mediante inicio tipo "Lift" que permite reducir al mínimo la incrustación de tungsteno y las marcas sobre la pieza a soldar

POWER SOURCE

- *Digital adjustment of all the welding parameters*
- *Digital Voltmeter and Ammeter with Hold Function of the last parameter and presetting of the welding current*
- *Digital display to preset and read the welding parameters*
- *Digital display to read the preset welding programs*
- *Selector: workpiece thickness, current, wire speed*
- *Selector: arc length, voltage, electronic inductance*
- *Welding "Process" selector:*
 - MIG Pulsed • MIG Dual Pulsed • MIG-MAG • MMA • TIG DC
- *Welding "Cycle" selector:*
 - 2T / 4T • "INITIAL & CRATER" • SPOT TIMER
- *"Mode" selector:*
 - SYN (Synergic): optimum welding parameters are synergically adjusted depending on the preset welding program
 - AUT (Auto): allows recall of personalized welding parameters
 - MAN (Manual): digital potentiometers allow manual adjustment of welding current and voltage as in a traditional machine
- *Fine adjustment of the arc length and of the electronic inductance*
- *Gas purge and wire inch*
- *Special function key*

MMA WELDING

- *Adjustable Arc Force to select the best welding arc dynamic characteristic*
- *Adjustable Hot Start to improve the arc striking with the most difficult electrodes*
- *Electrode Antisticking function*

TIG WELDING

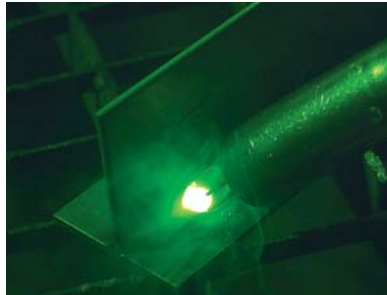
- *DC TIG welding by "lift" mode striking to minimize tungsten inclusion*

SHORT-PULSE

La tecnología SHORT PULSE revoluciona los métodos de soldadura a arco pulsado permitiendo mantener la antorcha muy cercana al trozo y por lo tanto de soldar con tensiones muy bajas y un arco más corto y estable de quel se consigue con los pulsados tradicionales. Gracias al innovativo control de la forma de onda, en Short Pulse se garantizan altas velocidades de soldadura y un elevado rendimiento de depósito del hilo, con una notable reducción de las dilataciones térmicas en completa ausencia de proyecciones.

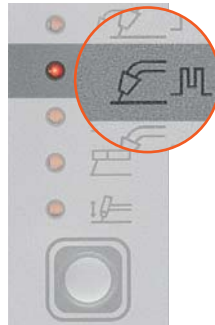
SHORT-PULSE

SHORT PULSE technology revolutionizes the pulsed arc welding methods by allowing the operator keep the torch very close to the workpiece, thus welding at very low voltages with a shorter and more stable arc than obtained when using traditional equipment. Thanks to the innovative wave form control in SHORT PULSE it is possible to reach very high welding speeds coupled with high performance wire deposits, resulting in totally spatter free welding with substantial reductions in thermal dilatations.



DUAL-PULSED

Este novedoso sistema de soldadura MIG pulsada, acopla al pico de pulsación existente un segundo nivel de pulsación con frecuencia variable. La doble pulsación permite de reducir la aportación térmica a la pieza a soldar reduciendo al mínimo las deformaciones y asegurando cordones de soldadura de elevada estética, comparables a los realizados con la soldadura TIG. La soldadura Dual-Pulsed es en particular muy útil en la soldadura del aluminio y el acero inoxidable.



DUAL-PULSED

This Pulsed Mig innovative system couples existing pulse peaks with a second level of variable frequency pulses. Dual pulse causes a reduction in the heat transfer to the workpiece by minimizing its deformation and produces premium quality aesthetic beads similar to TIG finishing. Dual Pulsed welding is extremely useful when welding aluminium and stainless steel.

CONTROL DIGITAL

Un panel de lectura y utilización simple que permite al usuario menos experto regular el equipo con extrema facilidad. Con los DIGISTAR, en la soldadura MIG, MIG Pulsado y MIG doble pulsado, una vez indicado el programa de soldadura en base al material, diámetro del hilo y gas utilizado, es bastante seleccionar el espesor del material, y automáticamente el microprocesador escogerá por Usted y de forma continua durante la soldadura, el parámetro de soldadura mas correcto.

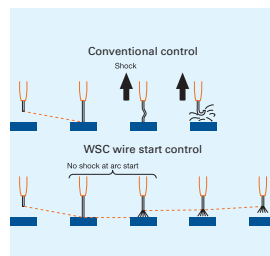


DIGITAL CONTROL

An easy-to-use and user friendly control panel helps the inexperienced user to easily operate DIGISTAR's in MIG/MAG, Pulsed MIG and dual Pulsed MIG. After selection of the preset welding program according to material, wire diameter and gas to be used, it is then sufficient to select the material thickness: the microprocessor automatically chooses the most correct parameters while compensating for any changes that occur during welding.

WSC - WIRE START CONTROL

Este nuevo dispositivo de control del inicio del arco, previene que el hilo se pegue a la pieza a soldar o a la tobera de la antorcha y asegura un inicio de arco preciso y suave, especialmente en la soldadura de aluminio.



WSC - WIRE START CONTROL

This new arc striking control device prevents any possible wire sticking to the workpiece or torch nozzle, by ensuring a precise and "soft" arc striking, particularly while welding aluminium.



WFC - WAVE FORM CONTROL CONTROL DE LA FORMA DE ONDA

Los parámetros de soldadura y la forma de onda del impulso, controlados digitalmente del microprocesador, son monitorados y modificados en pocos micro-segundos manteniendo el arco constantemente preciso y estable a las continuas variaciones de las condiciones de soldadura debidas al movimiento de la antorcha y a las irregularidades de las piezas a soldar.

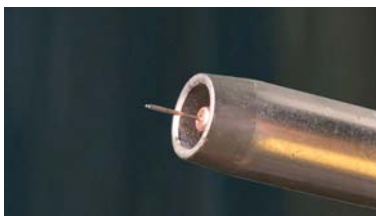


WFC - WAVE FORM CONTROL

Both welding parameters and pulse wave form, digitally controlled by the micro-processor, are monitored and modified in microseconds in order to keep the arc precise and stable while compensating for continuous changes in welding conditions caused by the torch movement and workpiece irregularity.

CONTROL DEL BURN BACK

Al término de la soldadura, en cada condición y con cualquier material, el control digital asegura un corte perfecto del hilo evitando la formación de la clásica indeseada "bolita" garantizando así un correcto reinicio del arco.



BURN BACK CONTROL

At the end of each weld, in any condition and with any material, the digital control ensures a perfect wire cut thus avoiding the formation of the typical "wire globule" by ensuring the subsequent best arc restriking.

ANTORCHA UP/DOWN

Con las DIGITORCH todas las informaciones al alcance: corriente, espesor material, velocidad hilo, longitud de arco, inductancia electrónica, número de programa memorizado son visualizados sobre el amplio display. Además, en función de la modalidad operativa seleccionada, es posible pasar de un programa a otro o bien aumentar o disminuir los parámetros sobre las curvas sinérgicas en uso.



UP/DOWN TORCHES

By using special torches with the "up/down" function, depending on the welding mode, it is possible to switch from one program to the other or increase/decrease the parameters of the synergic curves in use.



ABIERTAS A LAS EVOLUCIONES FUTURAS

Los equipos DIGISTAR son sistemas abiertos a la evolución futura de la tecnología: a través de la conexión a un ordenador y del Kit de programación CEA DATA TOOL es posible mantener actualizado el software de control con las últimas versiones y modificar, personalizar o crear nuevas curvas de soldadura.

Con CEA DATA TOOL es posible descargar de internet programas de soldadura desarrollados para nuevos materiales y gases, a modo de mantener la instalación siempre puesta al día con la evolución de la tecnología de la soldadura.

CEA DATA TOOL también permite imprimir todos los parámetros administrados por la instalación.

OPEN TO THE FUTURE

DIGISTAR's are open systems and can adapt to evolving technology: by means of the Personal Computer together with CEA DATA TOOL programming kit, it is possible keep the equipment control software updated with latest versions and modify, personalize or create any new welding curves.

CEA DATA TOOL enables internet down-loading of welding programs developed for new materials and gases, in order to upgrade the equipment following changes in welding technology.

CEA DATA TOOL allows a manual printout of main parameters handled by the equipment.

	DATOS TÉCNICOS	TECHNICAL DATA		DIGISTAR 250	DIGISTAR 250 SV
	Alimentación monofásica 50/60 Hz	Single phase input 50/60Hz	V	—	200 ... 400
	Alimentación trifásica 50/60 Hz	Three phase input 50/60Hz	V	400	200 ... 460
	Potencia de instalación	Installed power	kVA	7	...
	Fusible (acción lenta)	Fuse (delayed action)	A	10	...
	Tensión en vacío	Open circuit voltage	V	63	56
	Campo de regulación	Current range	A	10 - 250	10 - 250
	100%	100%	A	160	160
	Ciclo de trabajo al (40° C)	Duty cycle at (40°C)	A	200	200
	40%	40%	A	250	250
	Alambres	Wires	Ø mm	0,6 - 1,2	0,6 - 1,2
				EN 60974-1	EN 60974-1
	Normas	Standards		IEC 60974-10	IEC 60974-10
				S	S
	Clase de protección	Protection Class	IP	23	23
	Clase de aislante	Insulation Class		H	H
	Dimensiones	Dimensions	mm	615	615
			mm	290	290
			mm	525	525
	Peso	Weight	kg	29	30,5

* Otros voltajes disponibles bajo pedido

* Other voltages available on request



LAS CARACTERISTICAS TECNICAS PUEDEN MODIFICARSE SIN NOTIFICACION PREVIA.

TECHNICAL FEATURES MIGHT CHANGE WITHOUT NOTICE.

ACCESORIOS

- Antorcha MIG-MAG
- Carro porta botella de gas
- Digitorch



ACCESSORIES

- MIG-MAG torches
- Gas cylinder trolley
- Digitorch

