



TYPHOON 500

Especificaciones de operación

Proceso	Entrada	Rango TIG	Rango Electrodo	Ciclo de trabajo	OCV	Amps de entrada	Pulso / CA	Antorcha	Peso y tamaño
GTAW-P / SMAW (TIG CA/CC con pulso / Electrodo) 5 formas de onda en CA	240 V monofásico (1 fase) Opc. 480 V 3 fase	TIG CC: 5–400 A (240 V) 5–500 A (480 V 3F) TIG CA: 10–500 A	Electrodo CA/CC: 20–315 A (240 V) 20–400 A (480 V 3F)	TIG: 60 % @ 400 A (240 V) · 60 % @ 500 A (480 V 3F) Electrodo: 60 % @ 315 A (240 V) · 60 % @ 400 A (480 V 3F)	TIG: 95 V Electrodo: 95 V	240 V 1F: I1MÁX 63 A · I1EF 50 A 480 V 3F: I1MÁX 24 A · I1EF 19 A	Pulso TIG CC: .1–999 Hz Pulso TIG CA: .1–400 Hz Frec. CA 20–400 Hz · Balance 5–70 %	NOVA 26 rígida (aire) CK 18HD (agua)	110.0 kg 71.7 × 28.0 × 64.6 cm (28.3" × 11.1" × 31")

Solo para usuarios serios.

Pantalla LCD HD a color de 5.1".

Una de las más grandes y brillantes de la industria. El TFT HD (720) elimina menús ocultos y subpantallas, con alto contraste y todos los parámetros a la vista.

Ciclo de trabajo del 60 % a la salida máxima.

Everlast no juega con los números: 60 % de ciclo de trabajo a la salida máxima a 40 °C / 104 °F, con control de ventilador a demanda, por temperatura o tiempo completo.

Función de memoria.

Guarda y almacena hasta 30 programas distintos, con la opción de bloquearlos para que no se modifiquen.

PowerCool 400 y PowerCart 300 incluidos.

El enfriador de agua de trabajo pesado y el carro vienen de serie, listos para usar. La conexión del enfriador va integrada atrás; el sistema F.A.C.C.T. lo controla automáticamente.

Modo PowerSet.

Función sinérgica: indica tamaño de tungsteno, tipo y espesor del metal y la unidad fija un ajuste utilizable, sin tablas ni apps. Se activa con un botón.

Garantía de 3 años en partes y mano de obra.

Cubre la fuente de poder. Consulta los términos con tu distribuidor en México.



Cinco formas de onda en CA.

Avanzada cuadrada, suave cuadrada, triangular, senoidal y la primera onda trapezoidal de la industria, para un control nuevo al soldar aluminio.

Amplitud independiente en CA.

Ajusta por separado el amperaje positivo y el negativo para un control total del arco y mayor vida del tungsteno.

Pulso avanzado en CA.

Combina CA y CC negativa para lograr la penetración de un equipo de 450 A o más, con mucha más fuerza que la CA estándar.

Cambio fácil de polaridad y gas.

De TIG a Electrodo con conectores tipo DINSE de 35 mm². La antorcha TIG se desacopla rápido con los conectores rápidos de 9 mm de uso común.

Operación a 240 V 1 fase / 480 V 3 fase.

Hasta 400 A en 240 V monofásico o 500 A en 480 V trifásico. El cable viene sin clavija; para 240 V 1 fase usa una NEMA 6-50P.

Función Electrodo (Stick).

Uno de los arcos de CC más suaves, ideal para varillas E7018; buen desempeño con E6010 en raíz abierta. La función de Electrodo en CA ayuda cuando hay soplo del arco.

Usos: Soldadura y fabricación industrial · HVAC · Aeroespacial · Marino

No se anda con rodeos.

El Typhoon 500 saca el trabajo adelante rápido y sin esfuerzo, con hasta 400 A en 240 V monofásico o hasta 500 A en 480 V trifásico. Sin duda es el miembro más poderoso de la nueva generación de equipos TIG de Everlast. No dejes que el precio atractivo te engañe: esta unidad es claramente para usuarios serios. Como la línea TIG de mayor nivel de Everlast, la serie Typhoon establece un nuevo estándar para los equipos TIG CA/CC de la industria, acoplada a la interfaz fácil de usar y a la pantalla LCD HD a color más grande de la industria, de 5.1".

Más allá de la simpleza del diseño hay una larga lista de funciones bien pensadas: tres formas de onda ajustables en

pulso CC, cinco formas de onda en CA (sí, cinco), amplitud independiente e incluso la posibilidad de dividir la onda de CA durante un ciclo. La amplitud de CA (amperaje positivo vs. negativo) se ajusta de forma independiente para un control total del arco y mayor vida del tungsteno. Al soldar aluminio también puedes asignar a cada mitad del ciclo de CA una de las cinco formas de onda y subir la frecuencia de CA hasta 400 Hz.

La verdadera diferencia se siente en el pulso avanzado de CA: con una mezcla de CA y CC negativa logra la penetración de un equipo de 450 A o más, combinando lo mejor de ambas para un golpe mucho más fuerte que la CA estándar. Con el pulso CC estándar hasta 999.9 Hz y el

pulso CA estándar hasta 400 Hz, tendrás máximo control también en material delgado. La unidad tiene cinco formas de onda en CA finamente ajustadas y más estables que las de muchos competidores. Si buscas un equipo que también suelde con Electrodo, entrega uno de los arcos de CC más suaves, ideal para E7018, estable y sin salpicaduras; con E6010 tiene excelente desempeño en raíz abierta, y la función de Electrodo en CA, con balance y frecuencia ajustables, ayuda cuando el soplo del arco es un problema.

TIG: Características CA vs. CC



Características en CA

- Cinco formas de onda: avanzada cuadrada, suave cuadrada, triangular, senoidal y trapezoidal.
- Frecuencia CA de 20 a 400 Hz para enfocar y dirigir el arco.
- Balance CA de 5 a 70 % (positivo) para controlar la acción de limpieza.
- Amplitud independiente: ajuste por separado del amperaje EN y EP.
- Forma de onda dividida: cada mitad del ciclo puede tomar una forma distinta.
- Pulso CA de .1 a 400 Hz; pulso avanzado CA de .1 a 9.9 Hz.
- Arranque a bajo amperaje: 10 A en CA para inicios precisos.
- Función de Electrodo en CA, con balance y frecuencia ajustables, para el soplo del arco.

Características en CC

- Pulso CC de .1 a 999 Hz para máximo control en material delgado.
- Conformación de la onda en pulso CC: cuadrada, triangular y senoidal.
- Arranque a bajo amperaje: 5 A en CC para inicios precisos.
- Arranque HF ajustable, además de Lift Start y Live Lift Start.
- Selección de tamaño de tungsteno para mejores arranques.
- Operación Spot y Stitch (recicle) en CA y CC.
- Función Fast Tack para aplicaciones de soldadura en frío.
- Pre/post-flujo y slope de subida/bajada; Hot Start y VRD en Electrodo.

Equipo estándar

- Antorcha TIG serie 26 enfriada por aire, cuello rígido (cabeza recta), 4 m (12.5 ft)
- Antorcha TIG serie CK enfriada por agua, 4 m (12.5 ft)
- Pinza de trabajo 500 A y cable, 3 m (10 ft)
- Portaelectrodo 400 A y cable, 3 m (10 ft)
- Regulador de Argón tipo bola flotante (latón)
- Cable de alimentación de 2 m (6.5 ft), sin clavija
- Kit de consumibles inicial (sin tungsteno)
- Enfriador de agua PowerCool 400
- Carro para soldadora PowerCart 300

¿Puede operar con generador?

Por su tamaño y su requerimiento de amperaje, esta unidad normalmente no puede usarse con generadores portátiles comunes; en la mayoría de los casos requiere un generador diésel estacionario o comercial. La potencia requerida es de 16 kW. El generador debe estar clasificado como "salida de energía limpia" por su fabricante (5 % o menos de distorsión armónica total); usar uno sin esa clasificación anula la garantía. Apaga la soldadora antes de apagar el generador y no lo dejes quedarse sin combustible con la soldadora encendida.

Opciones recomendadas

- Pedal inalámbrico NOVA

- Antorchas NOVA RotaFlex de 7.6 m (25 ft), varios tamaños



Everlast hace todo lo posible por asegurar la exactitud de las especificaciones y el contenido del kit al momento de la publicación. Debido a la mejora continua de nuestros productos, las especificaciones, el contenido del kit o la apariencia del producto pueden cambiar sin previo aviso. La garantía de 3 años en partes y mano de obra cubre únicamente la fuente de poder y no cubre accesorios ni consumibles. Los accesorios (incluidos los productos NOVA) están cubiertos por una garantía independiente. Los consumibles no tienen garantía salvo contra defecto de fabricación. Aunque se incluye un cable de alimentación, esta unidad viene sin clavija (estándar en equipos de 1 y 3 fase); para entrada de 240 V monofásica, la clavija a usar es la NEMA 6-50P, y el cable rojo solo se usa en 480 V trifásica. Consulta los términos completos en everlastwelders.mx o con tu distribuidor en México.