



# LIGHTNING 225

## Especificaciones de operación

| Proceso                                                                                                                            | Entrada                                          | Rango de salida (240 V)                                                                                             | Ciclo de trabajo                                          | OCV  | Amps de entrada                                  | Carrete y rodillo                                          | Antorcha MIG  | Pulso / arranque TIG                                                                   | Peso y tamaño                                             |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------|------|--------------------------------------------------|------------------------------------------------------------|---------------|----------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------|
| GMAW / F-CAW / GTAW-P / SMAW<br>(MIG / Flux-Cored / TIG CA-CC con pulso / Electrodo CC)<br>225 A MIG · 250 A TIG · 185 A Electrodo | Doble voltaje 120 / 240 V monofásico<br>50/60 Hz | MIG: 30–225 A / 15.5–25.3 V<br>TIG CC: 10–225 A / 10.5–19 V · TIG CA: 20–225 A<br>Electrodo: 10–185 A / 20.4–27.4 V | 35 % @ 225 A · 60 % @ 170 A<br>100 % @ 130 A (MIG, 240 V) | 70 V | I1MÁX: 31 A<br>I1EF: 19 A<br>VRD: Sí · E6010: Sí | Carrete 8" y 4"<br>Rodillo .030–.035"<br>Vel. máx. 600 IPM | Serie 24, 3 m | Pulso TIG 0–250 Hz (CA y CC)<br>HV (sin contacto) / Lift Start<br>Pantalla TFT HD 5.0" | 43.1 kg<br>51.0 × 30.0 × 71.0 cm<br>(20.1" × 11.9" × 28") |

## La tercera generación llegó.

### Salida con inversor digital IGBT.

No solo trae MIG: también tiene salida TIG CA/CC y Electrodo CC. El diseño IGBT reúne varios procesos bajo estándares "sin concesiones", sin sacrificar la calidad de ninguno.

### Operación doble voltaje 120/240 V.

Funciona con energía monofásica de 120 V o 240 V. Viene con clavija NEMA 6-50 y adaptador para 120 V; detecta el cambio de voltaje de forma automática.

### Pantalla a color digital grande.

La pantalla de 5.0" hace que los ajustes principales se vean de un vistazo a distancia. La codificación por color y los gráficos ayudan a fijar parámetros con rapidez.

### Conexiones de gas MIG y TIG separadas.

Dos conexiones de gas independientes en la parte trasera. No hay que cambiar gas ni reguladores. Incluye control automático de gas para TIG.

### Pulso TIG en CA y CC.

La función de pulso TIG es totalmente ajustable en modo estándar, tanto en salida CA como CC; una capacidad poco común en una unidad de este tipo. También opera en modo PowerSet.

### Arrastre de alambre de 2 rodillos (aluminio/acero).

Viene con rodillos .030" y .035". Hay rodillos adicionales para alambre de .023 a .045"; algunos diámetros requieren liner o antorcha adicional.



### Listo para spool gun y push-pull.

Compatible con el spool gun Parker opcional, el push-pull tipo pistola Parker, o los sistemas Everlast In-line Premium Push-Pull para aluminio a distancia.

### Conexión Euro Quick sin herramientas.

El mejor diseño para conectar la antorcha MIG, sin herramientas, con menor riesgo de desalineación y fugas de gas.

### Función PowerSet.

Selecciona el proceso e indica el tamaño de alambre/electrodo y el espesor del metal; la unidad se ajusta a un valor utilizable de forma automática.

### Función remota.

Compatible con el pedal incluido o el gatillo de la antorcha para controlar las funciones y el amperaje. Incluye capacidad para push-pull y spool gun.

### Cambio fácil de polaridad.

Para pasar a Flux-Cored y de vuelta a alambre sólido, o de Electrodo a TIG. La nueva versión eliminó el puerto CA independiente para reducir errores.

### Garantía de 3 años en partes y mano de obra.

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

**Usos: Fabricación · Taller en casa · Automotriz · Automovilismo · Reparación portátil**

### Continúa el legado en la tercera generación.

La primera generación del MTS MIG / TIG CA-CC / Electrodo de Everlast fue la primera de su tipo en traer al mercado, en 2017, una capacidad todo-en-uno compacta y portátil. Abrió una nueva clase de soldadoras y, aun con la competencia que surgió después, la versión de Everlast siguió rindiendo mejor y ofreciendo más por mucho menos precio.

El Lightning 225 MTS lleva esa línea a la tercera generación. Una de las mayores revisiones es el modo PowerSet: la

programación se rehizo por completo para que la configuración sea más intuitiva, con muchos ajustes que antes eran manuales ahora automáticos, pero con volts, velocidad de alambre y amperaje todavía afinables. La pantalla pasó a una HD de 5.0" con una sola página de ajustes, sin menús ocultos, y la memoria subió de 10 a 30 programas, con nombre y bloqueo individuales.

Entre las funciones nuevas: capacidad para push-pull, cambio automático de polaridad CA a CC en TIG, puertos de

gas independientes para MIG y TIG, nuevo bisel y asas para levantar y cargar con más facilidad, y modo live lift start en TIG. Se sumaron avance de alambre y purga de gas individuales para una configuración más cómoda. La función Run-in de arranque suave ahora se puede desactivar para mejores puntos y soldadura por puntos, o activar para arranques más suaves. El desempeño en Electrodo también mejoró, con mayor capacidad en E6010.

## MIG: Modo Manual vs. Power Set

| 240V                         |  |           |  | MIG       |  |            |  | C25                                      |  |            |  | MANUAL   |  |       |  |
|------------------------------|--|-----------|--|-----------|--|------------|--|------------------------------------------|--|------------|--|----------|--|-------|--|
| Torch Polarity: Positive (+) |  |           |  |           |  |            |  | Gas: 75/25 Argon/CO <sub>2</sub> Gas Mix |  |            |  |          |  |       |  |
| 19.5 <sup>V</sup><br>Volts   |  |           |  |           |  |            |  | 265 <sup>IPM</sup><br>Inches/Min         |  |            |  |          |  |       |  |
| 0.5 S                        |  | 3.0 S     |  | 60 IPM    |  | 60 IPM     |  | 0.05 S                                   |  | 65 %       |  | OFF      |  |       |  |
| Pre Flow                     |  | Post Flow |  | Start WFS |  | End WFS    |  | Burn Back                                |  | Inductance |  | Spot     |  |       |  |
|                              |  |           |  | 0.5 S     |  | 1.0 S      |  | .035"                                    |  | 2T         |  | Standard |  | IMP   |  |
|                              |  |           |  | Up Slope  |  | Down Slope |  | Wire Dia.                                |  | Remote     |  | Torch    |  | Units |  |

### Modo Manual

- Barra de información verde superior con estado y recordatorios de proceso.
- Recordatorios de polaridad de antorcha y gas para reducir errores al cambiar de proceso.
- Lista completa de ajustes, con temporizadores de punto y costura.
- Pre/post-flujo de gas ajustable para mejorar la calidad del cordón.
- WFS/A de inicio y fin más slope para mejores arranques y relleno de cráter.
- Control de burn-back para evitar que el alambre se pegue al detener.
- Inductancia para adaptar el arco MIG y el perfil de cordón.
- Unidades imperiales o métricas; la operación remota cambia el funcionamiento del gatillo.
- Los números se vuelven amarillos al cruzar el rango óptimo de cortocircuito; los ajustes no aplicables se atenúan.

| 240V                         |  |  |  | MIG |  |  |  | CO <sub>2</sub>           |           |           |            | PowerSet |  |  |  |
|------------------------------|--|--|--|-----|--|--|--|---------------------------|-----------|-----------|------------|----------|--|--|--|
| Torch Polarity: Positive (+) |  |  |  |     |  |  |  | Gas: 100% CO <sub>2</sub> |           |           |            |          |  |  |  |
| 16.4 <sup>V</sup><br>Volts   |  |  |  |     |  |  |  | 180 IPM<br>Inches/Min     |           |           |            |          |  |  |  |
|                              |  |  |  |     |  |  |  |                           |           |           |            |          |  |  |  |
|                              |  |  |  |     |  |  |  | .5 S                      | 1.5 S     | 0.0 S     | 65 %       |          |  |  |  |
|                              |  |  |  |     |  |  |  | Pre Flow                  | Post Flow | Burn Back | Inductance |          |  |  |  |
|                              |  |  |  |     |  |  |  | .024"                     | 22GA      | STD       | IMP        |          |  |  |  |
|                              |  |  |  |     |  |  |  | Wire Dia.                 | Material  | Torch     | Units      |          |  |  |  |

### Modo Power Set

- Indica diámetro de alambre y espesor del material tras elegir proceso; la unidad fija ajustes utilizables.
- La programación limita automáticamente el espesor máximo según diámetro y tipo de alambre.
- Todos los modos incluyen PowerSet, adaptado a cada proceso.
- Símbolos gráficos cambian de verde a amarillo a rojo en rangos críticos.
- Rango de ajuste amplio para afinar, con límites que evitan valores no operables.
- Muchos ajustes se eliminan del menú y se gestionan automáticamente.
- Programas: hasta 30 guardables y bloqueables, con nombre. Carretes: 8" (5.4 kg) y 4" (0.9 kg). Sistema de 2 rodillos.

## Equipo estándar

- Antorcha MIG serie 24, 3 m (10 ft)
- Pinza de trabajo 250 A y cable, 3 m (10 ft)
- Antorcha TIG serie 26 enfriada por aire
- Portaelectrodo 250 A y cable, 3 m (10 ft)
- Regulador de Argón tipo bola flotante (latón)
- Pedal
- Kit de consumibles inicial para MIG y TIG
- Adaptador de carrete de 8" a 4"
- Adaptador de 240 V a 120 V

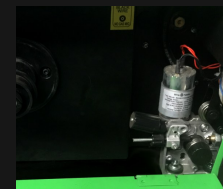
### ¿Puede operar con generador?

El tamaño compacto del Lightning lo hace ideal para soldadura portátil. El generador debe estar clasificado como "salida de energía limpia" (5 % o menos de distorsión armónica total); consulta al fabricante antes de comprar. Debe entregar al menos 8,000 W de sobretensión (surge). Apaga la soldadora antes de apagar el generador y no lo dejes quedarse sin combustible con la soldadora encendida. No seguir estas recomendaciones puede anular la garantía.

## Opciones recomendadas

- Spool gun Parker DSP 360 A, 7.6 m (25 ft) — #EV-DSP360A-24-P10-80ER
- Push-pull Everlast MPG 300 A, 7.6 m (25 ft) — #EV-MPG300A-25
- Antorcha serie 24, 3 m (10 ft) — #EV-MG24-3M (para alambres ≤.035" pide liner azul)
- Liner azul para alambres acero/inoxidable ≤.035", 3 m — #EV-GMO-500-BSL-10

- Rodillo ranura en V .023/.030" — #EV-DR-VG-0608-1
- Rodillo ranura en V .030/.040" — #EV-DR-VG-0810-1
- Liner azul para acero .023-.035" — #EV-GM0500-BSL-10



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 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. Consulta los términos completos en everlastwelders.mx o con tu distribuidor en México.