



SOLDADORAS INVERTER

Fusión con poder



evans.com.mx

SOLDADORAS INVERTER

USO LIGERO



USO CONTINUO



USO INTENSIVO



SOLDADORA / GENERADOR



PROCESOS DE SOLDADURA



La soldadora de electrodo es un proceso en el que se utiliza un recubrido que se funde para unir metales mediante la creación de un arco eléctrico. Funciona con materiales base hierro.



La soldadura TIG (Tungsten Inert Gas) usa un electrodo de tungsteno no consumible y un gas inerte para fundir y unir metales, sin necesidad de un electrodo adicional, creando una soldadura de alta calidad y mayor precisión. Funciona con metales base hierro, inoxidable y no ferrosos (aluminio, aleaciones de cobre).



La soldadura MIG (Metal Inert Gas) es un método en el que se utiliza un electrodo continuo de metal y un gas inerte. Funciona con metales base hierro, inoxidable y no ferrosos (aluminio, aleaciones de cobre).



Se usa para cortar metal con máxima precisión. Funciona al cargar energía y aire comprimido al mismo tiempo.



Unión de materiales gracias a energía HF en forma de un campo electromagnético. Presión aplicada a las superficies del material a unir.



SOLDADORAS INVERTER

CARACTERÍSTICAS



El antistick es una función de protección en los equipos de soldadura que evita que el electrodo se adhiera al metal fundido durante la soldadura.



El arcforce es una función que regula automáticamente la corriente de soldadura durante la operación para mantener un arco eléctrico estable y evitar que se apague, especialmente en situaciones donde la distancia entre el electrodo y la pieza de trabajo puede variar.



El hot-start es una característica que proporciona un impulso de corriente inicial más alto al encender el arco de soldadura, facilitando el inicio y la estabilización del arco eléctrico.

TECNOLOGÍA



En general la tecnología inverter ofrece diferentes beneficios, todos planteados y pensados en el cliente y su comodidad. Son eficientes y precisas. Gracias a su control de arco de soldadura, reducen las salpicaduras, ideales para trabajos de alta calidad.



VRD (Voltage Reduction Device) es un dispositivo de reducción de voltaje que se utiliza de salida cuando la máquina no está en uso, garantizando la seguridad del soldador al reducir el riesgo de descargas eléctricas.



MCU (Microcontroller Unit) se refiere a una unidad de control microcontroladora que se encuentra en algunos equipos de soldadura y es responsable de gestionar y controlar las funciones y parámetros del proceso de soldadura, como corriente, voltaje y tiempo.



Insulated Gate Bipolar Transistor (Transistor bipolar de puesta aislada) es un transistor que funciona como sistema. Presenta varias características: fuente de energía de bajo peso, soldadura de mayor calidad, mejor confiabilidad, alta eficiencia energética.



Se usa para cortar metal con máxima precisión. Funciona al cargar energía y aire comprimido al mismo tiempo..



Soldadura que utiliza tecnología de inversión para proporcionar una fuente de corriente de soldadura más estable y eficiente que las soldadoras comunes.



- Equipos más compactos y portátiles.

SD 160 A BIV

1 2 3 4

1 **SD**: Soldadora Digital

2 **160**: Potencia Máxima

3 **A**: Amperes

4 **BIV**: Bivoltaje
V: Voltaje



SD140A110V



SD160ABIV



SD200ABIV/LCD



| CÓDIGO | PESO | MEDIDAS LARGO X ANCHO X ALTO |
|----------------------|--------|---------------------------------|
| SD140A110V | 4.2 kg | 30 x 15 x 25 cm |
| SD160ABIV | 6.8 kg | 44 x 23 x 32 cm |
| SD200ABIV/LCD | 6.4 kg | 39 x 21.5 x 29.5 cm |

| CARACTERÍSTICAS | SD140A110V | | SD160ABIV | | SD200ABIV/LCD ★ | |
|-------------------------------|---|-----------------------------------|--|---|--|---|
| RANGO DE CORRIENTE | MMA (33 - 120) A | TIG - LIFT (45 - 120) A | MMA 220 Vc.a. - (20 - 160) A | TIG-LIFT 220 Vc.a. - (35/192) A | MMA 110 / 220 ± 10% Vc.a. 1Ø | TIG-LIFT 110 Vc.a. - (39 / 214) A |
| CORRIENTE NOMINAL | 40.9 A / 22.4 A | (45 - 120) A | 220 Vc.a. (35/192) A | 220 Vc.a. (23/12.6) A | 220 Vc.a. - (43/236) A | 220 Vc.a. - (26 / 142) A |
| ALIMENTACIÓN | 110 ±15% Vc.a 1 Ø | | 220 ± 10% Vc.a. 1 Ø | | 110 / 220 ± 10% Vc.a. 1 Ø | 220 Vc.a. - (29 / 15.9) A |
| POTENCIA NOMINAL | 4.3kVA / 4 kW | 2.9 kVA / 2.61 kW | 220 Vc.a. - (7.7 kVA / 7.2 kW) | 220 Vc.a. - (51 kVA / 4.7 kW) | 110 Vc.a. - (39 / 214) A | 110 Vc.a. - (26 / 14.2) A |
| MÁX. ELECTRODO 6013 | Ø 2.5mm | | Ø2.5 - Ø3.2 mm | | Ø2.5 - Ø3.2 - Ø4.0 | Tungsteno |
| MÁX. ELECTRODO 7018 | Ø 3.2mm | | Ø4.0 mm | | Ø2.5 - Ø3.2 - Ø4.0 | Tungsteno |
| CABLE ELECTRODO | #4 | | #2 | | | |
| SUELDA | Lámina #22 hasta placa 1/4" | | Lámina #22 hasta placa 5/8" | | | |
| SOLDAR TIG (CON ARGÓN) | Opcional usando el accesorio RSD-250 | | | | | |
| PORTABILIDAD | Se puede soldar con el equipo cargando en la mano o al hombro | | | | | |

SOLDADORA USO LIGERO

Fusión con poder

CLASE 7C



1
año
GARANTÍA



- Equipos más compactos y portátiles.



★ NUEVOS PRODUCTOS ★



SD200AMIGBIV



SD200ATIGBIV

| CÓDIGO | PESO | MEDIDAS LARGO X ANCHO X ALTO |
|--------------|---------|---------------------------------|
| SD200AMIGBIV | 9.84 kg | 44.5 x 17.5 x 29 cm |
| SD200ATIGBIV | 6.2 kg | 38 x 12.5 x 22.5 cm |

| SOLDADORAS DE ELECTRODO | CARACTERÍSTICAS | | SD200AMIGBIV ★ | | SD200ATIGBIV ★ | | |
|-------------------------|------------------------|--|---|--------------------|--------------------|--------------------|---------------------|
| | RANGO DE CORRIENTE | | MIG | LIFT-TIG | MMA | TIG | MMA |
| | CORRIENTE NOMINAL | | (50 - 200) A | (10 - 200) A | (10 - 160) A | (10 - 200) A | |
| | ALIMENTACIÓN | | (43 / 19) A | (32 / 14) A | (37 / 17) A | (34 / 17) A | (50 / 25) A |
| | POTENCIA NOMINAL | | 220 Vc.a. 1 Ø | | | | |
| | MÁX. ELECTRODO 6013 | | (9.9 kVA / 57 kW) | (7.4 kVA / 4.3 kW) | (8.5 kVA / 5 kW) | (7.8 kVA / 4.6 kW) | (11.5 kVA / 6.7 kW) |
| | MÁX. ELECTRODO 7018 | | (06, a 12) | N/A | Ø2.5 - Ø3.2 - Ø4.0 | Tungsteno | Ø2.5 - Ø3.2 - Ø4.0 |
| | CABLE ELECTRODO | | (06, a 12) | Tungsteno | Ø2.5 - Ø3.2 - Ø4.0 | Tungsteno | Ø2.5 - Ø3.2 - Ø4.0 |
| | SUELDA | | #2 | | | | |
| | SOLDAR TIG (CON ARGÓN) | | Lámina #22 hasta placa 5/8" | | | | |
| | PORTABILIDAD | | Opcional usando el accesorio RSD-250 | | | | |
| | | | Se puede soldar con el equipo cargando en la mano o al hombro | | | | |



- Equipos con ciclos de trabajo de hasta 60% en máximo amperaje.
- Suelda Eléctrodo, TIG, MIG (con y sin gas).
- Su sistema de MCU regula el amperaje de salida para mejores cordones de soldadura.



SD250A220V



SD250MIG220V



SD-PDM4N1



| CARACTERÍSTICAS | SD250A220V | SD250MIG220V | SD-PD4N1 |
|--|------------------|---------------------------------|------------------------|
| CAPACIDAD CD | 50-250 A | 50-250 A | 50-300 A |
| VOLTAJE CD | 24-38 V | 15-26.5 V | 15-29 V |
| ALIMENTACIÓN | 220 V 2 HILOS | | 220 V 3F |
| CONSUMO MÁXIMO | 37 A | 22 A | 26 A |
| MICROALAMBRE | 0.23, 0.35, 0.45 | | 0.31, 0.39, 0.45, 0.62 |
| INTERSHIELD | 0.045 | | 0.040 |
| CABLE ELECTRODO | | #2 | |
| SUELDA | | Desde lámina #30 hasta placa 1" | |
| GAS REQUERIDO AL SOLDAR TIG/MIG | N/A | | CO2 ó mezcla |
| PORTABILIDAD | Portátil | | Con llantas |

KITS SOLDADORA DIGITAL + CARETA SOLDADORA



SD200ABIV/LCD



SDCARE1010

CÓDIGO

K-SD140A110V

K-SD160ABIV

K-SD200ABIV

K-SD200ABIV/LCD

K-SD250A220V

CORTADORA DE PLASMA USO CONTINUO

Fusión con poder



CLASE 7C



- Corte portátil de lámina y placa.
- El diseño inverter hace que sea una máquina muy portable y eficiente en consumo eléctrico.
- Corta placas de acero, acero inoxidable y aluminio.



PD500220V



SODADORA INVERTER

| CÓDIGO | VOLTAJE CD | AMPERAJE DE ENTRADA | RANGO DE AMPERAJE | VOLTAJE DE SALIDA | PRESIÓN DE AIRE | PESO | MEDIDAS LARGO X ANCHO X ALTO | PORTABILIDAD |
|-----------|------------|---------------------|-------------------|-------------------|-----------------|------|------------------------------|--------------|
| PD500220V | 220 V 1F | 30 A | 20-40 A | 96 V | 43-87 PSI | 7 kg | 41 x 12.5 x 23 cm | 1 mano |

SOLDADORA USO INTENSIVO



- Equipos con ciclos de trabajo de hasta 60% en máximo amperaje
- Suelda electrodo, TIG, MIG (con y sin gas)
- Su sistema de MCU regula el amperaje de salida para mejores cordones de soldadura



SD300A220HD

| SOLDADORA MULTIPROCESOS | CARACTERÍSTICAS | SD250A220HD | SD300A220HD |
|-------------------------|---------------------------------|---------------------------------|------------------------|
| | CAPACIDAD CD | 50-250 A | 50-300 A |
| | VOLTAJE CD | 15-26.5 V | 15-29 V |
| | ALIMENTACIÓN | 220 V 3F | |
| | CONSUMO MÁXIMO | 22 A | 26 A |
| | MICROALAMBRE | 0.23, 0.35, 0.45 | 0.31, 0.39, 0.45, 0.62 |
| | INTERSHIELD | 0.040 | |
| | CABLE ELECTRODO | #2 | |
| | SUELDA | Desde lámina #30 hasta placa 1" | |
| | GAS REQUERIDO AL SOLDAR TIG/MIG | CO2 ó mezcla | |
| | PORTABILIDAD | Con llantas | |



MMA



MIG



TIG / LIFT



- Vista panorámica, cuenta con ventanas laterales para ver a los lados.
- Mayor confort, gracias a su diseño ergonómico que se ajusta como gafas.
- Función anti-empañado, el aire circula hacia afuera para evitar que se empañen.



SDCARE1010



CS-100X83



CSD-90X35

| PARÁMETROS TÉCNICOS | SDCARE1010 | CS-100X83 ★ | CSD-90X35 ★ |
|---|---------------------|--|--------------------------|
| TAMAÑO DE FILTRO | 138.4 x 113.5 x 9mm | 133 x 114 x 10mm | 110 x 90 x 9 mm |
| ÁREA DE VISUALIZACIÓN ACTIVA | 110 x 60 mm | 100 X 83 mm | 90 X 35 mm |
| SOMBRA CLARA | DIN4 | DIN 4 | DIN 4 |
| SOMBRA OSCURA | DIN9 ~ DIN13 | DIN 5 ~ DIN 9 ~ DIN 13 | DIN 9 ~ 13 |
| PROCESO DE CAMBIO A ESTADO OSCURO | Cambio continuo | Cambio continuo | Externo variable |
| TIEMPO DE CONMUTACIÓN | < 3 /10000 S | ≤ 1/10 000 S | ≤ 1/5 000 S |
| AJUSTE DE SENSIBILIDAD | Cambio continuo | Bajo-alto, mediante perilla de dial infinito | |
| TIEMPO DE RETARDO | 0.1 ~ 1.0 S | 0.1 ~ 1 S | 0.1 ~ 1 S |
| FUENTE DE ALIMENTACIÓN | | Batería de litio CR2450 y suministro solar | |
| CAPACIDAD NOMINAL DE LA BATERÍA DE LITIO | 1 200 mAh | 1200 mAh | 1 batería de litio R2032 |
| BATERÍA DE LITIO REEMPLAZABLE | Si | Si | Si |
| TEMPERATURA DE FUNCIONAMIENTO | -5 °C ~ +55 °C | -5 °C ~ +55 °C | -5 °C ~ +55 °C |
| SENSORES PARA SOLDAR ARCO | 2 | 4 | 2 |
| GRADO DE PROTECCIÓN CONTRA UVB | DIN16 | DIN 13 | DIN 16 |

CARETAS DE SOLDADORA

Fusión con poder



CLASE 7C



- Oscurecimiento Automático
- Protección Permanente rayos UV / IR
- Eficiencia de Filtro



SODADORA INVERTER



CS-90X35



CS-93X43

| PARÁMETROS TÉCNICOS | CS-90X35 ★ | CS-93X43 ★ | CSD-100X50 ★ |
|---|-----------------|-------------------------------------|--|
| TAMAÑO DE FILTRO | 110 X 90 X 9 mm | 110 X 90 X 9 mm | 110 x 90 x 9 mm |
| ÁREA DE VISUALIZACIÓN ACTIVA | 90 X 35 mm | 93 x43 mm | 100 X 50 mm |
| SOMBRA CLARA | DIN 4.5 | DIN 4 | DIN 4 |
| SOMBRA OSCURA | DIN 9~11~13 | DIN 9 ~ DIN 13 | DIN 5~8 / DIN 9~13 |
| PROCESO DE CAMBIO A ESTADO OSCURO | Interna | Cambio continuo | Interno variable |
| TIEMPO DE CONMUTACIÓN | ≤ 5/10 000 S | ≤ 3/10 000 S | ≤ 1/25 000 S |
| AJUSTE DE SENSIBILIDAD | Interrna | Cambio continuo | Bajo-alto, mediante perilla de dial infinito |
| TIEMPO DE RETARDO | 0.1 ~ 0.8 S | 0.1 ~ 0.8 S | 0.1 ~ 1 S |
| FUENTE DE ALIMENTACIÓN | 2 baterías AAA | Bateria de litio y suministro solar | |
| CAPACIDAD NOMINAL DE LA BATERÍA DE LITIO | / | 600 mAh | 2 batería de litio R2032 |
| BATERÍA DE LITIO REEMPLAZABLE | / | Si | Si |
| TEMPERATURA DE FUNCIONAMIENTO | -5 °C ~ +55 °C | -5 °C ~ +55 °C | -5 °C ~ +55 °C |
| SENSORES PARA SOLDAR ARCO | 1 | 2 | 2 |
| GRADO DE PROTECCIÓN CONTRA UVB | DIN 13 | DIN 13 | DIN 16 |



★ NUEVOS PRODUCTOS ★



- Oscurecimiento Automático
- Protección Permanente rayos UV / IR
- Eficiencia de Filtro

Protección respiratoria

Cuenta con un filtro que captura el polvo, la niebla y el humo además de gases y vapores



CSF-100X98

| PARÁMETROS TÉCNICOS | CSD-100X60 ★ | CSF-100X98 ★ | CSLV-100X93 ★ |
|---|-------------------------------------|--|------------------------|
| TAMAÑO DE FILTRO | 120 x 115 x 910 mm | Cuenta con filtro HEPA | 133 X 114 X 10 mm |
| ÁREA DE VISUALIZACIÓN ACTIVA | 100 X 60 mm | 100 X 98 mm | 100 X 93 |
| SOMBRA CLARA | DIN 4 | DIN 4 | DIN4 |
| SOMBRA OSCURA | DIN 5~ DIN 9~DIN 13 | DIN 5~8 / DIN 9~13 | DIN5~DIN9/ DIN9~DIN13 |
| PROCESO DE CAMBIO A ESTADO OSCURO | Control mediante botón | Interno | Interno |
| TIEMPO DE CONMUTACIÓN | ≤ 1/10 000 S | ≤ 1/30 000 S | ≤ 1/10 000 S |
| AJUSTE DE SENSIBILIDAD | Control mediante botón | Bajo-alto, mediante perilla de dial infinito | Control mediante botón |
| TIEMPO DE RETARDO | 0.1 ~ 1 S | 0.1 ~ 1 S | 0.1 ~ 1 S |
| FUENTE DE ALIMENTACIÓN | Batería de litio y suministro solar | | |
| CAPACIDAD NOMINAL DE LA BATERÍA DE LITIO | 300 mAh | 2 baterías de litio CR2450 | 600mAh |
| BATERÍA DE LITIO REEMPLAZABLE | Si | | |
| TEMPERATURA DE FUNCIONAMIENTO | -5 °C ~ +55 °C | | |
| SENSORES PARA SOLDAR ARCO | 4 | 4 | 4 |
| GRADO DE PROTECCIÓN CONTRA UVB | DIN 13 | DIN 16 | DIN 13 |



- Ideales para construcción ligera.
- Encendido eléctrico.
- Reparaciones y trabajo ligero.
- Motor de uso continuo.



INCLUYE JUEGO DE CONECTORES
BANANA (DINSE) 30140013



SODADORA INVERTER



TAMAÑOS Y TIPOS DE ELECTRODOS RECOMENDADOS

ELECTRODO E-6013

| CÓDIGO | Φ 3/32" | Φ 1/8" | Φ 5/32" |
|--------------|---------|--------|---------|
| W160MG0700TH | ✓ | ✓ | ✓ |
| W180MG0750TH | ✓ | ✓ | ✓ |
| W300MG1600TH | ✓ | ✓ | ✓ |

ELECTRODO E-7018

| CÓDIGO | Φ 3/32" | Φ 1/8" | Φ 5/32" |
|--------------|---------|--------|---------|
| W160MG0700TH | ✓ | ✓ | ✓ |
| W180MG0750TH | ✓ | ✓ | ✓ |
| W300MG1600TH | ✓ | ✓ | ✓ |

| | CARACTERÍSTICAS | W160MG0700TH | W180MG0750TH ★ | W300MG1600TH ★ |
|------------------|--|---|--------------------------------------|--------------------------------------|
| SOLDADORA | SERVICIO | 200A-35%, 150A-60%, 120A - 100% | 240A - 35%, 200A - 60%, 150A-100% | 240A - 35%, 200A - 60%, 150A-100% |
| | PROTECCIÓN ALT-SOLD | | IP23 | |
| | TIPO DE ELECTRODO | Todos los tipos incluidos básico y celulósico | | |
| | TAMAÑO DE ELECTRODO | 3/32- 1/8- 5/32 | 3 /32 - 3/16 pulg | 3 /32 - 3/16 pulg |
| | RANGO DE CORRIENTE DE SOLDADURA | Desde 50 hasta 150 A | Desde 80 hasta 160 A CD | Desde 80 hasta 230 A CD |
| GENERADOR | POTENCIA NOMINAL | 1 kVA | 1.8 kVA | 5 kVA |
| | VOLTAJE NOMINAL | 120 Vcd | 120 Vc.a | (120/240) Vc.a. |
| | CORRIENTE NOMINAL | 8.33 A | 15 A | 20.83 A |
| | FRECUENCIA | | 60 Hz | |
| MOTOR | MARCA MOTOR | THUNDER® | | |
| | POTENCIA | 5.22 kW | 5.6 kW | 11.93 kW |
| | TANQUE DE COMBUSTIBLE | 3.6 L | 10 L | 12 L |
| | DIMENSIONES DE EMPAQUE | 45.x 46.5 x 38cm | 48 x 40 x 51 cm | 53 x 52 x 55.5 cm |
| | PESO | 23 kg | 29 kg | 56 kg |



SOLDADORA / GENERADOR USO INTENSIVO

Energía accesible en todas partes

CLASE 7C

SOLDADORAS INVERTER



W350MG2300BS



- Ideales para construcción ligera.
- Encendido eléctrico.
- Reparaciones y trabajo ligero.
- Motor de uso continuo.



INCLUYE JUEGO DE CONECTORES
BANANA (DINSE) 30140013

TAMAÑOS Y TIPOS DE ELECTRODOS RECOMENDADOS

ELECTRODO E-6013

| CÓDIGO | Φ 3/32" | Φ 1/8" | Φ 5/32" | Φ 3/16" |
|-------------------------|---------|--------|---------|---------|
| W350MG2300BS | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| ELECTRODO E-7018 | | | | |
| CÓDIGO | Φ 3/32" | Φ 1/8" | Φ 5/32" | Φ 3/16" |
| W350MG2300BS | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |

| CARACTERÍSTICAS | | W200MG1800THW ★ | W350MG2300BS |
|------------------------|----------------------|---|---|
| SERVICIO | | 200A-35%, 150A-60%, 120A - 100% | 350A-35%, 300A-60%, 220A-100% |
| PROTECCION ALT-SOLD | | IP23 | |
| TIPO DE ELECTRODO | | Celulósico (hasta 1/4") Revestido rutílico o básico | |
| TAMAÑO DE ELECTRODO | | 3/32 - 5/32 pulgadas | 3/32 - 3/16 pulgadas (hasta 1/4 pulgadas) |
| SELECTOR DE POSICIONES | | 24 | |
| RANGO DE SOLDADURA DC | | Desde 40 hasta 200 A | Desde 40 hasta 350 A CD |
| POTENCIA NOMINAL | | 3.4 kVA | 8 kVA |
| VOLTAJE NOMINAL | | 220 V~ / 110 V~ | 240 V~ / 120 V~ |
| CORRIENTE NOMINAL | | 15.45 / 28.3 A | 33 A / 66 A |
| FRECUENCIA | | 60 Hz | |
| MARCA MOTOR | | THUNDER® | VANGUARD® |
| POTENCIA | | 13 HP a 3 600 RPM | 23 HP a 3 600 RPM |
| TANQUE DE COMBUSTIBLE | | 25 L | 45 L (11.6 gal) |
| DIMENSIONES DE EMPAQUE | LARGO x ANCHO x ALTO | 75 x 61 x 81 cm | 94 x 61 x 97 cm |
| PESO | | 100 kg | 225 kg |

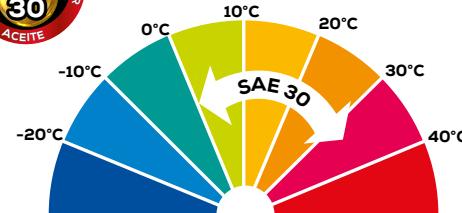


ACCESORIOS SOLDADORAS

| CÓDIGO | ACCESORIOS Y CONSUMIBLES | USO EN: |
|-------------------|---------------------------------|------------------------|
| RSD-250A | Antorcha TIG de válvula manual | SD140A110V, SD250A220V |
| RSD-P5A | Antorcha plasma | |
| RSD-P5K | Kit cerámicas separa y aislador | |
| RSD-P5E | Electrodo de tungsteno | PD500220V |
| RSD-P5B | Boquilla | |
| RSD-M25A | Antorcha microalambré | |
| RSD-M25K | Kit conector cerámica tobera | |
| RSD-M25B08 | Boquilla 0.8 mm (0.030") | SD250MIG220V |
| RSD-M25B10 | Boquilla 1.0 mm (0.035") | |
| RSD-M25B12 | Boquilla 1.2 mm (0.045") | |



SODADORA INVERTER



ACEITE

| CÓDIGO | DESCRIPCIÓN | CAPACIDAD |
|---------------------|-----------------------|-----------|
| AMG-SAE30-L | SAE-30 motor Gasolina | 1 L |
| AMD-SAE15W-L | SAE-15W motor Diesel | |

- Te recomendamos usar aceite SAE 30 para temperaturas de 0 °C hasta 35 °C.
- Prolonga la vida de tu motor con aceite EVANS®.
- Cambios periódicos de acuerdo a tu manual.

- Tecnología AGM.
- Mayor vida útil.
- Tiempo de servicio extendido.
- Libre de mantenimiento.
- Alta capacidad en corriente.



BATERÍAS

| CÓDIGO | VOLTAJE | AMPERES HORA |
|---------------------|---------|--------------|
| BAT-EV12V20H | 12 V CD | 20 |
| BAT-EV12V55H | | 55 |

CARGADOR DE BATERÍAS

| CÓDIGO | VOLTAJE DE SALIDA | FRECUENCIA | VOLTAJE DE ENTRADA AC |
|-------------------|-------------------|------------|-----------------------|
| CARGBAT12V | 12 V CD | 60 Hz | 95 - 280 V |