

TRANSFORMADORES

APROVECHA Y DISTRIBUYE
MEJORA LA ENERGÍA ELÉCTRICA



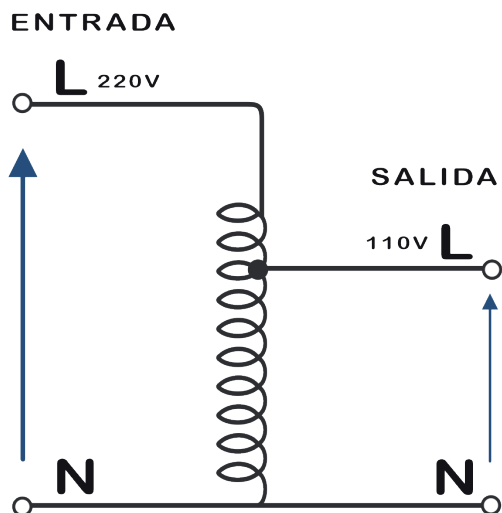
AUTOTRANSFORMADOR MONOFÁSICO

220V AC / 110V AC 350W

DESCRIPCIÓN

Un autotransformador es una máquina eléctrica de construcción y características similares a las de un transformador, pero que, a diferencia de este, solo posee un devanado único alrededor de un núcleo ferromagnético.

La principal ventaja es mucho menos costosa, mejora la regulación del voltaje en líneas de transmisión, genera mayor potencia, pero su desventaja es que no tiene el aislamiento del devanado primario / secundario de un transformador convencional de doble bobina.



CALIDAD



GARANTIA



SOPORTE

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Lugar de Origen	: Lima, Perú
Nombre de la marca	: PEPTEL
Número de modelo	: PE-AT350W
Número de bobina	: Autotransformador
Potencia Real	: 350W
Ingreso AC	: 220V AC
Conexión	: Cable vulcanizado con enchufe
Salida AC	: 110V AC
Conexión	: 1 Toma universal NEMA 5-15R
Fase	: 1PH – Monofásico
Frecuencia	: 50 – 60 Hz
Factor	: K13
Tipos de cargas a soportar	: Inductiva o Capacitiva
Eficiencia	: > 98%
Norma de fabricación	: IEC-76 ITINTEC 370 – 002
Tipo	: Seco
Refrigeración	: ANAN
Factor de potencia	: 0.9
Nivel de ruido	: < a 25dB
Montaje	: Uso interior
Material de bobinado	: Cobre



CONDICIONES DE TRABAJO

Altitud	: 5000 m.s.n.m
Temperatura de	: 0° ~ 60 °C
Trabajo	
Humedad	: 0 ~ 95 % Sin condensación
Relativa	

USO

PARA CONVERTIR 220V A 110V

- 1 Asegúrese de que el aparato que va a enchufar use menos vatios que la clasificación del autotransformador.
- 2 Inserte el enchufe de derivación de voltaje (ubicado en la parte posterior del autotransformador) en el par de orificios correspondientes al estándar de voltaje local.
- 3 Verifique cuidadosamente para asegurarse de que no se haya cometido ningún error.
- 4 Conecte el autotransformador a 220V.
- 5 Al conectar tendrá 1 Toma universal NEMA 5-15R de 110V para que pueda usar su artefacto.

EQUIPO

Gabinete de protección	: IP20
Gabinete metálico	: Fabricado en plancha LAF
Acabados	: El gabinete es sometido a un proceso anticorrosivo de tipo fosfatado. El pintado es de base epóxido anticorrosivo y el acabado será epóxido crema. El proceso de pintado es electrostático

