

Link do produktu: <https://zaw-pol.com/powermat-pm-imgt-200l-sprawarka-migomat-mig-mma-tig-200a-inwertorowy-3w1-pm-imgt-200l-p-1403.html>



POWERMAT PM-IMGT-200L - SPAWARKA MIGOMAT MIG MMA TIG 200A INWERTOROWY 3W1 PM- IMGT-200L

Cena	195.41 Euro
------	--------------------

Dostępność	Dostępny
------------	-----------------

Czas wysyłki	48 godzin
--------------	------------------

Opis produktu

POWERMAT PM-IMGT-200L - SPAWARKA MIGOMAT MIG MMA TIG 200A INWERTOROWY 3W1 PM-IMGT-200L

DANE TECHNICZNE

- model: **PM-IMGT-200L**
- zasilanie: **230 V / 50 Hz**
- pobór mocy MIG / MAG / MMA / LIFT-TIG: **8,3 kVA**
- metody spawania: **MIG / MAG / FCAW / MMA (elektroda) / TIG**
- zakres prądu spawania MIG / MAG: **8 - 200A**
- zakres prądu spawania TIG / MMA: **8 - 200A**
- prąd spawania cykl pracy 100%: **(MIG/ TIG / MMA - 200A)**
- prąd spawania cykl pracy 60%: **(MIG / TIG / MMA - 155A)**
- obsługiwane średnice drutu: **0,8 / 0,9 / 1,0 [mm]**
- obsługiwane średnice elektrod: **1,6 mm - 4 mm**
- obsługiwane szpule drutu: **maks. do 1 kg**
- podajnik drutu: **2 - rolkowy (wewnętrzny)**
- klasa izolacji: **F**
- stopień ochrony: **IP21S**
- wymiary: **51 x 22 x 38 cm [dł. / szer. / wys.]**
- waga netto: **6 kg**

WYPOSAŻENIE

- uchwyt masowy (-): **2 m**
- uchwyt elektrodowy MMA (+): **2 m**
- uchwyt EURO MIG / MAG: **2 m**
- rolka dwustronna **0,8 / 0,9 [mm]**
- instrukcja obsługi PL
- dysze: **0,8 / 0,9 / 1,0 [mm]**
- drut samoosłonowy "Flux" **0,8 mm / 0,45 kg**

-
- maska spawalnicza
 - młotek ze szczotką

FUNKcjONALNOŚĆ

Spawarka migomat Powermat **PM-IMGT-200L** dzięki swojemu wykonaniu znajdzie zastosowanie zarówno w przydomowych warsztatach i gospodarstwach domowych jak również w bardziej profesjonalnych zastosowaniach, takich jak wykonywanie prac terenowych i wszelkiego rodzaju prac naprawczych wewnątrz budynków.

Migomat firmy Powermat jest urządzeniem o szerokim wachlarzu zastosowań, zaprojektowane, jako inwerterowe źródło prądu umożliwiające spawanie drutem samoosłonowym FLUX **FCAW**, spawanie elektrodą otulinową **MMA**, a także metodą **TIG Lift** (wymaga to dokupienia dodatkowego uchwytu do spawania metodą **TIG Lift**).

Elektronika urządzenia bazuje na tranzystorach IGBT łączących zalety dwóch typów tranzystorów łatwość sterowania tranzystorów polowych i wysokie napięcie przebicia oraz szybkość przełączania tranzystorów bipolarnych. Prąd spawania jest bardzo stabilny, co gwarantuje perfekcyjną spoinę. Dzięki technologii IGBT urządzenie jest lekkie i kompaktowe.

SPAWANIE

Regulacja parametrów spawania odbywa się bezstopniowo (płynnie), **maksymalny prąd spawania uzależniony jest od grubości zastosowanego drutu / elektrody**, napięcia spawania, a także prędkości podawania drutu w przypadku metody **MIG / MAG / FCAW**. Dwurołkowy podajnik współpracuje z drutem o średnicy 0,8 / 0,9 / 1,0 mm.

Wysoka sprawność spawarki pozwala na spawanie prądem **200A (dla MIG / MAG / FCAW / TIG / MMA)**, w 60% cyklu pracy. Wyłącznik termiczny wyłączy urządzenie w przypadku przekroczenia dopuszczalnego cyklu pracy dla danego prądu spawania, przez co zapobiegnie przegrzaniu się spawarki.

Aktualne parametry urządzenia podczas spawania są wyświetlane na czytelnym wyświetlaczu. Wygodne i bardzo czytelne manipulatory pozwalają na zmianę parametrów spawania nawet z założonymi rękawicami.

SPAWANIE METODĄ MIG/MAG

Spawanie metodą MIG/MAG jest jednym z najpowszechniej stosowanych procesów spawania. Ale co się właściwie za nim kryje? Wszystko zależy od wyboru drutu i spoiw, aż po właściwości różnych rodzajów łuków spawalniczych.

GDZIE STOSUJE SIĘ TĘ METODĘ SPAWANIA?

Procesy spawania MIG/MAG można stosować nadzwyczaj uniwersalnie. Wykorzystuje się je między innymi w przemyśle obróbki metali, w budowie konstrukcji i zbiorników stalowych, budowie okrętów i w branży motoryzacyjnej. Procesy MIG/MAG umożliwiają spawanie elementów z różnych materiałów, o różnych grubościach i geometriach. Spawanie metodą MIG nadaje się szczególnie do metali nieżelaznych: aluminium, magnezu, miedzi i tytanu. Metody MAG używa się głównie do spawania stali niestopowych, niskostopowych i wysokostopowych.

ZALETY SPAWANIA METODĄ MIG/MAG:

- wysoka wydajność stapiania,
- brak zużłtu,
- łatwe zajarzenie łuku spawalniczego,
- dobra przydatność do spawania zmechanizowanego i zautomatyzowanego,
- wysoka prędkość spawania przy dobrej jakości spoiny,
- dobra przydatność zastosowania w pozycjach wymuszonych i trudnych,
- niskie koszty spoiw.

SPAWANIE METODĄ MMA

Spawanie łukowe elektrodą otuloną nazywane jest również metodą MMA (Manual Arc Welding) i jest to najstarsza i najbardziej uniwersalna metoda spawania łukowego.

W metodzie MMA wykorzystywana jest elektroda otulona, która składa się z metalowego rdzenia pokrytego sprasowaną otuliną. Pomiedzy końcem elektrody a spawanym materiałem wytwarzany jest łuk elektryczny. Zajarzenie łuku ma charakter kontaktowy poprzez dotknięcie końca elektrody do materiału spawanego. Elektroda topi się i krople stopionego metalu elektrody przenoszone są poprzez łuk do płynnego jeziora spawanego metalu tworząc po ostygnięciu spoinę. Spawacz dosuwa elektrodę w miarę jej stapiania do spawanego przedmiotu tak aby utrzymać łuk o stałej długości i jednocześnie przesuwając jej topiący się koniec wzdłuż linii spawania. Topiąca się otulina elektrody wydzielą gazy, które chronią płynny metal przed wpływem atmosfery a następnie krzepnie i tworzy na powierzchni jeziora żużel, który chroni krzepnący metal spoiny przed wpływem otoczenia. Po odsunięciu elektrody od spawanego przedmiotu łuk elektryczny ustaje i proces spawania zostaje przerwany. Po ułożeniu jednego ściegu żużel należy mechanicznie usunąć.

Podstawowa różnica w stosunku do innych metod spawania polega na tym, że w metodzie MMA elektroda ulega skróceniu. W metodzie TIG oraz MIG/MAG długość elektrody pozostaje przez cały czas niezmienną i odległość pomiędzy uchwytem a elementem spawanym jest przez cały czas stała. W metodzie MMA, aby utrzymać stałą odległość pomiędzy elektrodą a jeziorkiem spawalniczym, uchwyt elektrody musi być przez cały czas przesuwany w kierunku spawanego elementu co powoduje, że umiejętności spawacza odgrywają szczególną rolę.

SPAWANIE METODĄ TIG

Spawanie TIG jest metodą umożliwiającą uzyskanie najwyższej jakości spoin. Łuk spawalniczy jarzy się między odporną na działanie wysokiej temperatury, nietopliwą elektrodą wolframową i elementem spawanym. Gaz obojętny, od którego wzięła nazwę metoda, wytwarza beztlenową atmosferę i zapobiega reakcjom chemicznym płynnego jeziora spawalniczego. Wskutek tego powstają gładkie, równe i bezporowe spoiny. Spoiwo jest doprowadzane ręcznie lub z podajnika drutu.

Spawanie TIG jest możliwe dla wszystkich metali spawalnych. Największy zakres zastosowania to stale nierdzewne oraz metale nieżelazne, jak np. aluminium, miedź i mosiądz. TIG stosuje się przede wszystkim do wykonywania warstwy graniowej spoiny, ponieważ spoiny są czyste i bezporowe, a dzięki temu dobrze znoszą dynamiczne obciążenia.

OBOJĘTNY GAZ OSŁONOWY

Do spawania TIG używa się gazu obojętnego (niereaktywnego). Atmosfera gazowa ma funkcję ochronną — zapobiega reakcjom chemicznym z płynnym jeziorkiem spawalniczym i rozgrzanym materiałem. To gwarantuje uzyskanie wysokiej jakości spoin.

Jako gazy osłonowe stosuje się gazy szlachetne, takie jak hel, argon lub ich mieszaniny. Argon stosuje się najczęściej: optymalizuje on właściwości zajarzenia i zapewnia szczególnie stabilny łuk spawalniczy. Hel odprowadza ciepło lepiej niż argon, zapewniając w ten sposób głębokie i szerokie wtopienie.

Elektroda wolframowa jest sercem spawania TIG. Wolfram ma punkt topnienia wynoszący 3380 stopni Celsjusza, co jest najwyższą wartością wśród wszystkich czystych metali w układzie okresowym pierwiastków. Dzięki temu elektroda nie topi się, podczas gdy wytworzony przez nią łuk spawalniczy rozgrzewa i upłynnia materiał.

ZAJARZENIE WYSOKIEJ CZĘSTOTLIWOŚCI

Szczególną cechą spawania TIG jest możliwość bezstykowego zajarzenia łuku spawalniczego. Szybkie, następujące po sobie impulsy o wysokim napięciu umożliwiają przeniesienie iskier na element spawany i stabilizację łuku spawalniczego. Dla spawacza zajarzenie wysokiej częstotliwości jest nadzwyczaj łatwe w obsłudze. Elektroda nie może przywrzeć do elementu spawanego i w spoinie nie powstają wtrącenia wolframu.