

Link do produktu: <https://zaw-pol.com/welder-fantasy-bi-power-410-perfect-tig-acdc-spawarka-inwertorowa-p-1174.html>



WELDER FANTASY BI-POWER 410 PERFECT TIG AC/DC - spawarka inwertorowa

Cena	3 141.51 Euro
------	----------------------

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

Czas wysyłki	3 dni
--------------	--------------

Opis produktu

WELDER FANTASY BI-POWER 410 PERFECT TIG AC/DC - spawarka inwertorowa

Urządzenia **Welder Fantasy BI-POWER TIG 410 PERFECT AC/DC** to mikroprocesorowe źródła spawalnicze oparte na technologii IGBT, przystosowane do spawania stali węglowych, nierdzewnych, kwasoodpornych, miedzi, mosiądzu, magnezu, tytanu oraz wszystkich stopów aluminium. Niezawodność oraz szeroki wachlarz zastosowań urządzeń sprawiają, że zadowolą one nawet najbardziej wymagających użytkowników.

Intuicyjny, łatwy w obsłudze panel sterowania z kolorowym wyświetlaczem pozwala na szybkie ustawienie wszystkich najważniejszych parametrów spawania. Urządzenie umożliwia wybranie jednego z czterech języków menu:

- polski,
- angielski,
- niemiecki,
- rosyjski.

Dzięki zastosowaniu nowoczesnej technologii **IGBT** oraz wysokiej jakości podzespołów, urządzenia **Welder Fantasy BI-POWER TIG 410 PERFECT AC/DC** wyposażone w **zintegrowaną chłodnicę spawalniczą** idealnie nadają się do prowadzenia profesjonalnych prac spawalniczych w takich gałęziach przemysłu jak motoryzacja, konstrukcje metalowe oraz wiele innych.

Technologia IGBT - ang. Insulated Gate Bipolar Transistor - to nowoczesna technologia oparta na tranzystorach bipolarnych z izolowaną bramką. Łączy w sobie łatwość sterowania tranzystorów polowych z wysokim napięciem przebicia i szybkością przełączania tranzystorów bipolarnych. Zastosowanie technologii IGBT ma wpływ na znaczne wydłużenie niezawodnej pracy urządzeń spawalniczych.

Seria urządzeń **Welder Fantasy BI-POWER TIG 410 PERFECT AC/DC** umożliwia spawanie w następujących trybach:

TIG AUTO - ustawienia synergiczne. W trybie AUTO użytkownik dokonuje wyboru podstawowych parametrów spawania takich jak rodzaj materiału i grubość spawanego materiału. Pozostałe parametry urządzenie dobiera automatycznie korzystając z bazy wgranych programów.

TIG DC lift-arc - W metodzie TIG (ang.: Tungsten Inert Gas) łuk elektryczny zajarza się w osłonie gazu obojętnego (argonu), między spawanym elementem a nietopliwą elektrodą, wykonaną z czystego wolframu lub wolframu z dodatkami. W trybie TIG lift-arc zajarzenie łuku następuje w chwili zetknięcia elektrody ze spawanym elementem. W trybie TIG DC prąd jest stały.

TIG DC HF - W celu zupełnego wyeliminowania możliwości zanieczyszczenia spoiny wolframem, zaleca się, by elektroda nie dotykała spawanego elementu; w tym właśnie celu używa się bezstykowego zajarzania łuku przy wykorzystaniu wyładowań o wysokich częstotliwościach generowanych przez wbudowany w urządzenie jonizator.

TIG DC PULS lift-arc - zajarzenie łuku następuje poprzez kontakt elektrody ze spawanym materiałem, funkcja puls pozwala na spawanie cienkich elementów poprzez okresowe zmiany natężenia prądu.

TIG DC PULS HF - zajarzenie bezstykowe HF za pomocą jonizatora w trybie TIG DC PULS

TIG AC lift-arc - funkcja pozwalająca na spawanie aluminium poprzez zastosowanie prądu przemiennego, który pełni przy spawaniu aluminium funkcję czyszczenia katodowego. Dzięki możliwości ustawienia parametru AC BALANCE, czyli balansu prądu przemiennego, jest możliwa regulacja stosunku czasu trwania jego faz względem siebie.

TIG AC HF - analogiczna funkcja umożliwiająca spawanie aluminium prądem przemiennym, zajarzenie następuje bezstykowo poprzez prąd o wysokiej częstotliwości generowany przez jonizator

TIG AC PULS lift-arc - spawanie w tym trybie to połączenie zastosowania prądu przemiennego z pulsem, które umożliwia spawanie bardzo cienkich elementów z aluminium. Zajarzenie łuku następuje poprzez kontakt elektrody z materiałem spawanym.

TIG AC PULS HF - funkcja umożliwiająca spawanie wykonanych z aluminium elementów o małej grubości. Zajarzenie bezstykowe dzięki zastosowaniu jonizatora.

BiLEVEL - spawanie metodą TIG z możliwością zmiany napięcia i natężenia prądu spawania między dwoma różnymi wartościami, bez wygaszania łuku elektrycznego. Funkcja wyjątkowo przydatna w przypadku prowadzenia prac spawalniczych na materiałach o zmiennej grubości lub konieczności zmiany pozycji spawania bez konieczności przerywania.

MMA DC+ - W metodzie MMA wykorzystywana jest elektroda otulona, składająca się z metalowego rdzenia pokrytego otuliną. Pomiedzy końcem elektrody, a spawanym materiałem wytwarzany jest łuk elektryczny. Zajarzenie łuku powstaje przez dotknięcie końcem elektrody do materiału spawanego. MMA DC+ oznacza spawanie z dodatnią biegunowością - więcej ciepła wydziela się w materiale, a mniej w elektrodzie.

MMA DC- - różnica między MMA DC+ polega na tym, że biegunowość w trybie MMA DC - jest ujemna, a więc rozkład ciepła jest odwrotny - więcej ciepła wydziela się na elektrodzie,

a mniej w spawanym materiale.

MMA VRD DC+ - dostępna w trybie MMA DC+ funkcja VRD (Voltage Reduction Device - moduł redukujący napięcie spoczynkowe (biegu jałowego) obwodu wtórnego urządzenia. Zwiększa bezpieczeństwo i ogranicza ryzyko porażenia prądem. Funkcja wyłącza i włącza zasilanie spawania, gdy w trakcie spawania zmierzony zostanie opór między końcówkami elektrody - element spawany.

MMA VRD DC- - dostępna w trybie MMA DC- funkcja VRD (Voltage Reduction Device) działa w analogiczny sposób do MMA VRD DC+, różnica polega na ujemnej biegunowości.

Dodatkowe funkcje:

- **Wybór kształtu fali** - urządzenie umożliwia wybór spośród następujących kształtów fali prądu przemiennego AC:

- **2T/4T** - wybór trybu pracy przycisku uchwytu spawalniczego w metodzie TIG pomiędzy dwutaktem a czterotaktem.
- **4T BiLEVEL** - spawanie metodą TIG z możliwością zmiany napięcia i natężenia prądu spawania między dwoma różnymi wartościami, bez wygaszania łuku elektrycznego.
- **C-SPOT** - spawanie punktowe ciągłe. Po ustawieniu czasu trwania spawu oraz czasu przerwy możliwe jest spawanie punktowe bez przerwy. Funkcja gwarantuje układanie jednakowych połączeń punktowych przez cały czas trwania cyklu.
- **Panel / Remote** - sterowanie parametrami spawania z panelu / sterowanie zdalne za pomocą potencjometru w uchwycie spawalniczym lub pedale nożnym.
- **18 programów** - możliwość zapisania do 18 programów w pamięci urządzenia.
- **PRE i POST GAS** - ustawienie czasu wypływu gazu przed zajarzeniem łuku i po spawaniu.
- **UP i DOWN SLOPE** - ustawienie narastania i opadania prądu spawania.
- **HOT START** - funkcja ułatwiająca rozpoczęcie spawania. W momencie zajarzenia łuku chwilowo zwiększany jest prąd spawania w celu rozgrzania materiału i elektrody w miejscu styku oraz właściwego ukształtowania przetopu i łoża spoiny w początkowej fazie spawania.
- **ARC FORCE** - funkcja stabilizująca łuk poprzez utrzymywanie wartości napięcia łuku spawalniczego niezależnie od jego długości oraz ułatwiająca kontrolę na ilości odprysków.

KOMPLETNY ZESTAW ZAWIERA:

- Źródło spawalnicze **Welder Fantasy BI-POWER TIG 410 PERFECT AC/DC**,
- zintegrowaną chłodnicę spawalniczą,
- uchwyt spawalniczy TIG typ SRT-18 4m z regulacją w rękojeści,
- przewód z uchwytem masowym 4m,
- przewód z uchwytem elektrody 4m,
- reduktor CO2/Ar z rotametrem (RED114),
- przewód do gazu z szybkozłączką,
- szczotko-młotek,
- maskę spawalniczą,
- instrukcję w j.polskim i kartę gwarancyjną.

DANE TECHNICZNE:

Parametr		WF BI-POWER 410 PERFECT TIG AC/DC
Zasilanie		
Napięcie zasilania [V]		3~400V
Częstotliwość [Hz]		50
Pobór mocy [kVA]		TIG: 13,2 / MMA: 13
Zakres prądu spawania [A]		
TIG DC		10 - 400
TIG AC	10 - 400	
Sprawność [%] (przy temperaturze otoczenia 40°C)	30% 400A 60% 283A 100% 219A	
Przebieg kształtu fali AC	- prostokątny - sinusoidalny - trójkątny	
	- trójkątny narastający - trójkątny opadający - trapezowy	
Zakres częstotliwości prądu AC [Hz]		40-200
Balans AC [%]		10-90
Gaz początkowy / końcowy w trybie AC/DC [s]		0-10 / 0-10
Prąd początkowy / końcowy w trybie DC [A]		10-400
Prąd początkowy / końcowy w trybie AC [A]		20-400
Prąd podstawy pulsu DC [A]		10-380
Prąd podstawy pulsu AC [A]		20-380
Częstotliwość prądu pulsującego [Hz]		1-200
Modulacja pulsu [%]		5-95
Funkcja zajarzenia łuku TIG		HF (jonizator) / LIFT
Napięcie biegu jałowego [V]		74
Zakres prądu spawania MMA [A]		30-315
Sprawność [%] (przy temperaturze otoczenia 40°C)		30% 315A 60% 223A 100% 173A
Arc Force [%]		0-100
		Pozostałe
Klasa izolacji		F
Klasa ochrony obudowy		IP21S
Waga [kg]		55
Wymiary wys/szer/dł [mm]		810 / 510 / 800