

Link do produktu: <https://zaw-pol.com/welder-fantasy-bi-pulse-201-polautomat-spawalnicy-3w1-p-1182.html>



WELDER FANTASY BI-PULSE 201 - półautomat spawalnicy 3w1

Cena	968.63 Euro
------	--------------------

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

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

Opis produktu

WELDER FANTASY BI-PULSE 201 - półautomat spawalnicy 3w1

Urządzenie **Welder Fantasy BI-PULSE 201** to nowoczesne źródło inwerterowe oferujące wiele możliwości przy wykonywaniu prac spawalniczych. Jego główną zaletą jest możliwość spawania z wykorzystaniem prądu o **pojedynczej lub podwójnej pulsacji w trybie MIG lub MAG**. Niezawodność oraz szeroki wachlarz zastosowań urządzeń sprawiają, że zadowolą one nawet najbardziej wymagających użytkowników. Wielofunkcyjny, inwerterowy półautomat spawalnicy **Welder Fantasy BI-PULSE 201** jest przeznaczony do ręcznego spawania łukowego metali i stopów metali metodami:

- * **MIG/MAG z opcją podwójnego pulsu,**
- * **MIG/MAG z opcją pojedynczego pulsu,**
- * **MIG/MAG,**
- * **FCAW,**
- * **TIG DC-lift,**
- * **MMA.**

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 **BI-PULSE 201** 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.

MIG/MAG - Spawanie łukowe w osłonach gazowych jest jednym z najpowszechniej stosowanych procesów wytwarzania konstrukcji spawanych. Proces spawania półautomatycznego polega na stapianiu krawędzi spawanego przedmiotu i materiału elektrody topliwej ciepłem łuku elektrycznego jarzącego się między elektrodą w formie litego drutu, a spawanym detalem, w osłonie gazu obojętnego lub aktywnego.

MIG PULSE - zaawansowana forma spawania, która wykorzystuje najlepsze z form transferu roztopionego materiału elektrody na spawany przedmiot. W przeciwieństwie do zwań, spawanie impulsowe nie wytwarza rozprysków ani nie grozi zimnym „dociekiem”. Pozycje spawania w pulsie nie są ograniczone, ponieważ są pochodnymi form globularnych lub natryskowych, a ich użycie jest zdecydowanie bardziej wydajne. Dzięki schłodzeniu procesu łuku natryskowego, pulsacyjny MIG jest w stanie rozszerzyć zakres spawania, a mniejszy wkład ciepła nie powoduje problemu z przepalaniem cienkich materiałów. MIG PULSE jest jednym z najlepszych procesów spawalniczych dla szerokiej gamy zastosowań i rodzajów metalu.

MIG PODWÓJNY PULS - Spawając metodą MIG/MAG z podwójnym pulsem uzyskujemy wysoki poziom wyglądu lica (efekt łuski). Dodatkowo zastosowanie automatycznego podawania drutu wpływa na wydajność spawania. Metoda MIG/MAG z podwójnym pulsem pozwala na regulację pulsacji prądu (balans pulsu) oraz na dostosowanie prędkości podawania drutu. Dzięki temu doskonalimy wygląd spoiny. Podczas spawania metodą MIG/MAG z podwójnym pulsem, impulsy prądowe występują w dwóch zakresach. Układ sekwencyjny naszych urządzeń automatycznie łączy dwa poziomy pulsów: gorący i zimny.

Korzyści z zastosowania metody MIG MAG z podwójnym pulsem to:

- Spawanie metodą MIG/MAG z podwójnym pulsem jest szybsze niż metodą TIG.
- Spawanie metodą MIG/MAG z podwójnym pulsem osiąga wysoką estetykę jak metodą TIG.
- Spawanie metodą MIG/MAG z podwójnym pulsem powoduje mniejsze odkształcenia niż metodą TIG.

AUTO - ustawienia synergiczne. W trybie AUTO użytkownik dokonuje wyboru podstawowych parametrów spawania takich jak rodzaj materiału, grubość spawanego materiału, średnica drutu spawalniczego. Pozostałe parametry urządzenie dobiera automatycznie korzystając z bazy wgranych programów. Tryb AUTO umożliwia wyłącznie spawanie prądem ciągłym – nie ma możliwości regulowania ustawień trybu PULS i podwójny PULS.

FCAW - Dzięki funkcji zmiany biegunowości jest możliwe **spawanie bez gazu osłonowego**, drutem samoosłonowym FCAW. Jest to metoda z wykorzystaniem samoosłonowego drutu rdzeniowego do spawania (we wszystkich pozycjach) stali o normalnej i podwyższonej wytrzymałości, nieprzekraczającej 510 MPa. Drut samoosłonowy może być używany w procesach spawania jedno i wielowarstwowego, przy użyciu źródeł prądu zarówno o płaskiej, jak i opadającej charakterystyce. Drut jest przeznaczony do ogólnych prac produkcyjnych, także w warunkach polowych, oraz do spawania konstrukcji, którym nie są stawiane wymagania odnośnie udarności. Natężenie prądu spawania DC(-).

TIG DC LIFT - spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych. Zastosowanie tej metody umożliwia spawanie wszystkich rodzajów stali tj. węglowych, stopowych, nierdzewnych, kwasoodpornych, a także stopów miedzi, np. brązy czy mosiądze. **UWAGA! Uchwyt TIG nie stanowi standardowego wyposażenia zestawu.**

MMA - metoda, w której wykorzystywana jest elektroda otulona, składająca się z metalowego rdzenia pokrytego otuliną. Spawacz podaje elektrodę w miarę jej stapiania do spawanego przedmiotu tak, aby utrzymać łuk o stałej długości i jednocześnie przesuwa jej topiący się koniec wzdłuż linii spawania. Urządzenie umożliwia spawanie wszystkimi rodzajami elektrod, np. zasadowymi, celulozowymi, rutyłowymi, czy kwaśnymi.

MMA VRD - dostępna w trybie MMA 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 elektroda - element spawany.

Dodatkowe funkcje:

- **Lutospawanie** - po wybraniu rodzaju drutu CuSi urządzenie umożliwia lutospawanie, stosowane głównie w przemyśle samochodowym do łączenia ze sobą ocynkowanych blach.
- **Regulacja indukcyjności w metodzie MIG/MAG** - odpowiednio dobrana indukcyjność spawania, przyczynia się do zmniejszenia ilości odprysków. Jest ona zależna od średnicy drutu spawalniczego, użytego gazu osłonowego, natężenia prądu i pozycji spawania. Zmniejszenie indukcyjności sprawia, że łuk staje się bardziej stabilny i skoncentrowany, a zwiększenie przyczynia się do powstawania bardziej płynnego jeziora i zmniejszenia ilości odprysków. Prawidłowo dobrana charakteryzuje się stabilnym łukiem, równomiernym przenoszeniem kropeł ciekłego metalu, utrzymywaniem stałego rozmiaru jeziora spawalniczego oraz charakterystycznym powtarzalnym dźwiękiem bez rozprysków i wybuchów.
- **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 prądu Welder Fantasy model BI-PULSE 201,
- uchwyt spawalniczy MIG/MAG,
- przyłbica samościemniająca Welder Fantasy 3035/S,
- przewód masowy,
- przewód z uchwytem elektrody,
- rolka 1.0-1.2U (założona na podajniku spawarki)
- instrukcję w j.polskim i kartę gwarancyjną.

Urządzenie jest wyposażone we wtyczkę przemysłową 230V 32A.

Zestaw nie zawiera wtyczki redukcyjnej 32A - 16A.

UWAGA! Uchwyt TIG nie stanowi standardowego wyposażenia zestawu.

DANE TECHNICZNE:

Parametr	WF BI-PULSE 201
Zasilanie	

Napięcie zasilania [V]		230V ± 10%
Częstotliwość [Hz]		50
Zabezpieczenie [A]		20
Pobór mocy [kVA]		6,5
Współczynnik mocy cosφ		0,9
Średnica przewodu zasilającego [mm ²]		3G 2,5
Zakres prądu spawania [A]		
MMA		30 - 200
TIG	10 - 200	
MIG/MAG	40-200	
Napięcie wejściowe [V]		
MMA		21,2 - 28
TIG	10,4 - 18	
MIG/MAG	16 - 24	
Sprawność [%] (przy temperaturze otoczenia 40°C)	30% 200A 60% 142A 100% 110A	
Średnica drutu spawalniczego [mm]	0,8 / 1,0 / 1,2	
Typ podajnika		4x4 4R
Maks. rozmiar szpuli z drutem spawalniczym		D200, 5kg
Pozostałe		
Klasa izolacji		F
Klasa ochrony obudowy		IP21S
Waga [kg]		15,6
Wymiary wys/szer/dł [mm]		375 / 220 / 460