

Link do produktu: <https://zaw-pol.com/welder-fantasy-bi-pulse-251-polaumat-spawalnicy-2w1-p-1186.html>



WELDER FANTASY BI-PULSE 251 - półautomat spawalniczy 2w1

Cena	1 335.14 Euro
------	----------------------

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

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

Opis produktu

WELDER FANTASY BI-PULSE 251 - półautomat spawalniczy 2w1

Urządzenie **Welder Fantasy BI-PULSE 251** to nowoczesne, **synergiczne źródło inwerterowe** oferujące wiele możliwości przy wykonywaniu prac spawalniczych. Jego główne zalety to możliwość spawania z wykorzystaniem prądu o **pojedynczej lub podwójnej pulsacji w trybie MIG lub MAG oraz możliwość wykorzystania ustawień synergicznych**.

Niezawodność oraz szeroki wachlarz zastosowań urządzeń sprawiają, że zadowolą one nawet najbardziej wymagających użytkowników. Wielofunkcyjny, inwerterowy półautomat spawalniczy **Welder Fantasy BI-PULSE 251, wyposażony w 4-rolkowy podajnik drutu** 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 - spawanie ciągłe,**
- * **Spawanie punktowe SPOT,**
- * **MMA.**

Intuicyjny, łatwy w obsłudze panel sterowania pozwala na szybkie ustawienie wszystkich najważniejszych parametrów spawania. Dzięki **ustawieniom synergicznym** możliwe jest automatyczne dobieranie parametrów spawania do średnicy drutu oraz gazu osłonowego. Po wybraniu gazu, w jakim chcemy spawać na wyświetlaczu pojawia się informacja o średnicach drutu spawalniczego dostępnych w danym programie. Poszczególne **programy spawania** zostały szczegółowo przedstawione w tabeli poniżej.

Urządzenie posiada płynną regulację napięcia i natężenia prądu spawania oraz jest wyposażone w przeciążeniowy układ zabezpieczenia termicznego chroniący przed nadmiernym nagrzewaniem się układów scalonych.

Dzięki zastosowaniu nowoczesnej technologii **IGBT** oraz wysokiej jakości podzespołów, urządzenia **BI-PULSE 251** 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.

Wysoka sprawność urządzenia 60%.

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 topliwiej 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 - automatyczna regulacja parametrów spawania takich jak napięcie i natężenie łuku spawalniczego oraz prędkość podajnika drutu. Za pomocą jednego pokręta użytkownik reguluje jednocześnie wszystkie wymienione parametry.

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 przesuwać 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:

- **Regulacja indukcyjności w metodzie MIG/MAG** w zakresie -10 - 10 - 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 jeziorka i zmniejszenia ilości odprysków. Prawidłowo dobrana charakteryzuje się stabilnym łukiem, równomiernym przenoszeniem kropeł ciekłego metalu, utrzymywaniem stałego rozmiaru jeziorka spawalniczego oraz charakterystycznym powtarzalnym dźwiękiem bez rozprysków i wybuchów.

- **Spawanie punktowe SPOT** - funkcja spawania czasowego, używana do szczepiania detali, dzięki której można uzyskać równą długość spoin spawalniczych.

- **zajarzenie łuku** poprzez:

- 2T - dwutakt,
- 4T - czterotakt,
- 4Ts - czterotakt specjal - stosowany do spawania stopów aluminium.

- **regulacja częstotliwości pulsu** w zakresie 0 - 5Hz,

- **regulacja balansu pulsu** w zakresie -10 - 10%,

- **regulacja parametrów U1, I1** - napięcie łuku oraz natężenie prądu startowego oraz **U2, I2** - napięcie i natężenie prądu końcowego, czyli tzw. wypełnianie krateru.

- **BURN BACK** - funkcja zapobiegająca przytapieniu drutu elektrodowego do końcówki prądowej, poprzez chwilowe wysunięcie drutu po zakończeniu procesu spawania. Urządzenie pozwala ustawić czas funkcji burn back w zakresie 0-10s.

- **HOT START** - funkcja ułatwiająca rozpoczęcie spawania zarówno w trybie MMA, jak i MIG/MAG. W momencie zajarzenia łuku chwilowo zwiększany jest prąd spawania w celu rozgrzania materiału i elektrody w miejscu styku oraz właściwego ukształtowania przetopu i lica spoiny w początkowej fazie spawania.

- **PRE GAS** - regulacja czasu wypływu gazu osłonowego przed spawaniem w zakresie 0 - 20s.

- **POST GAS** - regulacja czasu wypływu gazu osłonowego po spawaniu w zakresie 0 - 20s.

- **ANTI STICK** - funkcja zapobiegająca przyklejaniu się elektrody do spawanego materiału w funkcji MMA.

Programy spawania dostępne w trybie synergicznym:

Metoda spawania	Rodzaj materiału drutu	Rodzaj gazu osłonowego	Średnica drutu [mm]	Zakres regulacji prądu spawania [A]
Tryb CO ₂ - spawanie ciągłe metodą MIG/MAG	Fe	CO ₂	0,8	30 - 250
			1,0	52 - 250
			1,2	70 - 250
	Fe	Argon	0,8	40 - 250
			1,0	60 - 250
			1,2	65 - 250
Tryb PMIG - spawanie metodą MIG z funkcją pojedynczego pulsu	AlSi	Argon	1,0	25 - 250
			1,2	30 - 250
	AlMg	Argon	1,0	25 - 250
			1,2	30 - 250
	CRNi	Argon	1,0	45 - 250
			1,2	70 - 250
	Fe	Argon	0,8	35 - 250
			1,0	40 - 250
Tryb DPMIG - spawanie metodą MIG z funkcją podwójnego pulsu	AlSi	Argon	1,0	25 - 250
			1,2	30 - 250
	AlMg	Argon	1,0	25 - 250
			1,2	30 - 250
	CRNi	Argon	1,0	45 - 250
			1,2	70 - 250
	Fe	Argon	0,8	35 - 250
			1,0	40 - 250

1,0	40 - 250
1,2	65 - 250

KOMPLETNY ZESTAW ZAWIERA:

- Źródło prądu Welder Fantasy model BI-PULSE 251,
- uchwyt spawalniczy MIG/MAG MB36 3m EURO,
- przewód masowy 2,5m,
- przewód elektrodowy 2,5m,
- przyłbica samościemniająca Welder Fantasy 3036,
- reduktor CO2/argon z podgrzewaczem,
- 4 rolki podajnika do drutu aluminiowego 1,0mm i 1,2mm,
- 4 rolki podajnika do drutu stalowego 0,8mm i 1,0mm,
- przewód gazu osłonowego,
- instrukcję w j.polskim i kartę gwarancyjną.

DANE TECHNICZNE:

Parametr		WF BI-PULSE 251
Zasilanie		
Napięcie zasilania [V]		3~400
Częstotliwość [Hz]		50/60
Zabezpieczenie [A]		20c
Pobór mocy [kVA]		8,2
Tolerancja wahań zasilania [%]		±10
Zakres prądu spawania MIG/MAG [A]		25 - 250
Zakres prądu spawania MMA [A]		20 - 250
Cykl pracy	60% / 250A	
Średnica drutu spawalniczego [mm]		0,8 - 1,2
Typ podajnika		4R PROF.
Średnica szpuli z drutem /waga		200mm, 5kg; 300mm, 15kg
Pozostałe		
Klasa izolacji		F
Klasa ochrony obudowy		IP21S
Waga [kg]		32
Wymiary wys/szer/dł [mm]		970 / 440 / 700