

Link do produktu: <https://zaw-pol.com/welder-fantasy-jet-tig-ii-tower-acdc-500a-spawarka-inwertorowa-uchwyt-chlodnica-wozek-zestaw-p-1177.html>



## WELDER FANTASY JET TIG II TOWER AC/DC 500A - spawarka inwertorowa, uchwyt, chłodnica, wózek - zestaw

|      |                      |
|------|----------------------|
| Cena | <b>4 712.26 Euro</b> |
|------|----------------------|

|            |                 |
|------------|-----------------|
| Dostępność | <b>Dostępny</b> |
|------------|-----------------|

|              |              |
|--------------|--------------|
| Czas wysyłki | <b>3 dni</b> |
|--------------|--------------|

### Opis produktu

#### WELDER FANTASY JET TIG II TOWER AC/DC 500A - spawarka inwertorowa, uchwyt, chłodnica, wózek - zestaw

Urządzenie najwyższej klasy wyznacza nowe standardy wśród maszyn spawalniczych AC/DC, a przyjazny panel sterowania zapewnia dobór wszystkich niezbędnych parametrów pracy. W skład standardowego wyposażenia wchodzi **chłodzony cieczą uchwyt TIG ARC TORCHOLOGY T5W** o obciążalności prądowej **550A DC i 380A AC w cyklu 100%**.

Przemysłowe urządzenia **Welder Fantasy JET TIG II AC/DC 500** to mikroprocesorowe źródła spawalnicze oparte na technologii **IGBT**, wyposażone w uchwyt chłodzony cieczą i chłodnicę, przystosowane do spawania stali węglowych, nierdzewnych, kwasoodpornych, miedzi, mosiądzu, magnezu, tytanu oraz wszystkich stopów aluminium.

**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%**.

#### CECHY URZĄDZENIA:

- \* kompaktowa budowa,
- \* zintegrowana konstrukcja z chłodnicą i wózkiem,
- \* tranzystory **IGBT**,
- \* **sprawność 60%**,

- 
- \* łatwy w obsłudze panel sterowania,
  - \* wyświetlacz **LCD** parametrów spawania,
  - \* wyświetlacz **LCD** indywidualnego programu,
  - \* możliwość zapisania pełnych 9 programów użytkownika,
  - \* bardzo szeroki wybór funkcji spawania.

Urządzenie umożliwia spawanie metodami:

**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.

**TIG AC + DC** - funkcja ADVANCED AC umożliwia spawanie prądem mieszanym AC DC- W pojedynczym cyklu dochodzi do przejścia między prądem przemiennym AC, a prądem stałym z biegunowością ujemną DC(-). Cykl ten powtarza się przez cały proces spawania. Spawanie prądem mieszanym, jest szczególnie przydatne podczas łączenia elementów o różnej grubości. Zmniejsza się również, emisja hałasu w porównaniu do spawania prądem przemiennym AC.

**MMA DC+** - W metodzie MMA wykorzystywana jest elektroda otulona, składająca się z metalowego rdzenia pokrytego otuliną. Pomiędzy 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 wydzielą 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 wydzielą 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.

#### FUNKCJE PANELU:

- **Możliwość skorzystania z zaprogramowanych przez użytkownika ustawień fabrycznych do spawania aluminium i stali (9 kanałów pamięci)**

- **Możliwość wyboru kształtu fali:**

**ADVANCED SQUARE** - prostokątny kształt fali prądu przemiennego pozwala na spawanie aluminium z dodatkiem magnezu

**SOFT SQUARE** - trapezowy kształt fali prądu przemiennego jest stosowany do spawania aluminium z dodatkiem krzemu

**TRIANGULAR** - ustawienie trójkątnego kształtu fali prądu jest optymalne do spawania cienkich elementów, w tym do anodyzowanego aluminium

**SINE** - sinusoidalny przebieg fali jest polecany do spawania czystego aluminium 99,999%

- **AC/DC EASY SETUP** - możliwość skorzystania z zaprogramowanych ustawień fabrycznych.
- **NORMAL SETUP** - parametry spawania nastawiane wg indywidualnych potrzeb.
- **HOT START** - funkcja zwiększająca prąd przy zajarzeniu łuku spawalniczego, ułatwiająca rozpoczęcie spawania.
- **ARC FORCE** - regulacja prądu zwarcia - sprawia, że skracaniu długości łuku towarzyszy wzrost prądu spawania, co stabilizuje łuk niezależnie od wahań długości.
- **HF** - urządzenie wyposażone jest w jonizator, który pozwala na bezstykowe zajarzenie łuku spawalniczego.
- **PRE i POST GAS** - wpływ gazu przed i po spawaniu.
- **UP i DOWN SLOPE** - narastanie i opadanie prądu spawania.
- **PULSE** - tryb spawania prądem pulsującym.
- **VRD** - Voltage Reduction Device - redukuje napięcie biegu jałowego obwodu wtórnego urządzenia. Zwiększa bezpieczeństwo i ogranicza ryzyko porażenia prądem.
- **PFC** - Power Factor Correction - zwiększanie współczynnika mocy do wartości możliwie bliskiej 100% w celu zmniejszenia strat mocy w liniach przesyłowych.
- 2-TAKT i 4-TAKT,
- zajarzenie bezstykowe **HF** i przez potarcie **LIFT**,
- możliwość podłączenia zdalnego sterowania - pedał sterujący, uchwyt z potencjometrem,
- dwufunkcyjne pokrętko **ADJUST** (regulacja zgrubna i dokładna),
- i inne, opisane w instrukcji obsługi.

#### DANE TECHNICZNE:

| MODEL     |                          | JET TIG II 500 AC/DC    |
|-----------|--------------------------|-------------------------|
| TRYB      | Napięcie zasilania       | 3x400V [50/60Hz]        |
| DC MMA    | Napięcie biegu jałowego  | 88V                     |
|           | Zakres prądu spawania    | 30-400A                 |
|           | Prąd wyjściowy           | 400A                    |
|           | Sprawność                | 60%                     |
| AC TIG    | Napięcie biegu jałowego  | 88V                     |
|           | Zakres prądu spawania    | 30-500A                 |
|           | Zakres prądu START/END   | 30-500A                 |
|           | Balans prądu AC          | 5-90%                   |
|           | Zakres częstotliwości AC | 20-250 Hz               |
|           | Sprawność                | 60 %                    |
| TIG PULSE | Zakres prądu pulsującego | AC: 5-100% / DC: 5-100% |
|           | Sprawność                | 60%                     |
|           | Czas narastania/opadania | 0-25s                   |
|           | Częstotliwość pulsu      |                         |

|  |                        |                          |
|--|------------------------|--------------------------|
|  | DC                     | 0,1-500 Hz               |
|  | ADV SQUARE             | 0,1-250 Hz               |
|  | SOFT SQUARE            | 0,1-10 Hz                |
|  | TRIANGULAR             | 0,1-10 Hz                |
|  | SINE WAVE              | 0,1-10 Hz                |
|  | Modulacja pulsu        | 5%-95%                   |
|  | Zakres prądu START/END | DC: 10A / AC: 30A - 500A |
|  | Czas trwania Pre flow  | 0-25s                    |
|  | Czas trwania Post flow | 0-50s                    |
|  | Zajarzenie łuku        | HF/LIFT                  |
|  | Wymiary                | 1150 x 1175 x 430 mm     |
|  | Waga zestawu           | 58kg                     |
|  | Klasa izolacji         | IP21S                    |

Przy wszystkich metodach TIG możliwe jest zastosowanie następujących trybów spawania:

- \* Poprzez układ LIFT-ARC (2T i 4T)
- \* Zajarzenie bezstykowe HF (2T i 4T)
- \* Pedalem zdalnego sterowania (2T i 4T)

#### KOMPLETNY ZESTAW ZAWIERA:

- spawarkę **Welder Fantasy JET TIG II AC/DC 500 IGBT**,
- chłodnicę cieczy,
- wózek transportowy,
- chłodzony cieczą uchwyt spawalniczy **TIG ARC TORCHOLOGY T5W 4m (obciążalność 550A DC i 380A AC w cyklu 100%)**,
- uchwyt masowy **2,5m**,
- uchwyt elektrodowy **2,5m**,
- dodatkowe elementy eksploatacyjne,
- instrukcję obsługi i kartę gwarancyjną.

#### WYSYŁKA MASZINY W 1-3 PACZKACH