

Link do produktu: <https://zaw-pol.com/welder-fantasy-jet-tig-iii-acdc-200-3w1-spawarka-inwertorowa-uchwyt-p-1166.html>



WELDER FANTASY JET TIG III AC/DC 200 3w1 - spawarka inwertorowa + uchwyt

Cena **1 623.11 Euro**

Dostępność **Dostępny**

Czas wysyłki **3 dni**

Opis produktu

WELDER FANTASY JET TIG III AC/DC 200 3w1 - spawarka inwertorowa + uchwyt

Przemysłowe urządzenia **Welder Fantasy JET TIG III** to mikroprocesorowe źródła spawalnicze oparte na technologii **IGBT**, przystosowane do spawania stali węglowych, nierdzewnych, kwasoodpornych, miedzi, mosiądzu, magnezu, tytanu, wszystkich stopów aluminium oraz cięcia plazmowego.

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%**.

Maszyzny zasilane napięciem 230 V wyposażone są w moduł **PFC (Power Factor Correction)** - umożliwiający zwiększenie współczynnika mocy do wartości możliwie bliskiej 1 w celu zmniejszania strat w liniach przemysłowych.

Urządzenie najwyższej klasy wyznacza nowe standardy wśród maszyn spawalniczych AC/DC, a przyjazny panel sterowania zapewnia dobór wszystkich niezbędnych parametrów pracy.

Spawarka została wyróżniona na IX Międzynarodowych Targach Technologii i Urzędzeń dla Spawalnictwa Kielce 2014

Spawarka JET TIG III AC/DC 200 pozwala na pracę w trybach:

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 pełnego 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.

PLASMA CUT - funkcja umożliwiająca cięcie elementów przewodzących prąd elektryczny, wykonanych ze stali węglowych i stopowych, aluminium i jego stopów, mosiądzu, miedzi, a także żeliwa

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.

Przy wszystkich metodach TIG możliwe jest zastosowanie następujących trybów spawania:

- * ZAJARZANIE ŁUKU POPRZEC UKŁAD LIFT-ARC (2T i 4T),
- * ZAJARZANIE ŁUKU BEZSTYKOWE HF (2T i 4T),
- * ZAJARZANIE ŁUKU PEDAŁEM ZDALNEGO STEROWANIA.

NOWE DODANE FUNKCJE PANELU:

- **AC/DC EASY SETUP** - MOŻLIWOŚĆ SKORZYSTANIA Z ZAPROGRAMOWANYCH USTAWIEŃ FABRYCZNYCH
- **NORMAL SETUP** - PARAMETRY SPAWANIA NASTAWIANE WG INDYWIDUALNYCH POTRZEB
- **MOŻLIWOŚĆ WYBORU KSZTAŁTU FALI**
- * **ADVANCED SQUARE** - prostokątny
- * **SOFT SQUARE** - trapezowy
- * **TRIANGULAR** - trójkątny
- * **SINE** - sinusoidalny
- **ADVANCED AC** - PRĄD MIESZANY AC DC
- **PEŁNA KONTROLA MMA**
- **PFC**
- **VRD**
- **HOT START TIME**
- **HOT START AMPS**
- **FUNKCJA CIĘCIA PLAZMOWEGO**
- **PLAZMA ŁUK PILOTUJĄCY (HF)**
- **TEST GAZU**

CECHY URZĄDZENIA:

- * zwarta, kompaktowa budowa,
- * małe wymiary i niska waga,
- * tranzystory **IGBT**,
- * **sprawność 60%**,
- * łatwy w obsłudze panel sterowania,
- * wyświetlacz **LCD** parametrów spawania,
- * wyświetlacz **LCD** indywidualnego programu,
- * możliwość zapisania pełnych 9 programów,
- * bardzo szeroki wybór funkcji spawania:
 - **HF** - urządzenie wyposażone jest w jonizator, który pozwala na bezstykowe zajrzenie łuku spawalniczego.
 - **PRE i POST GAS** - wpływ gazu przed i po spawaniu.
 - **UP i DOWN SLOPE** - narastanie i opadanie prądu spawania.
 - **STANDARD AC/DC** - funkcja prądu pulsującego, wykorzystywana jest głównie przy spawaniu cienkich elementów (nawet o grubości 0,1mm), metali o niskiej temperaturze topnienia np. ołów, lub spawaniu w pozycjach przymusowych. Innymi zaletami spawania prądem pulsującym są mniejsza strefa wpływu ciepła, większa stabilność łuku spawalniczego oraz większa głębokość wtopienia i polepszenie wyglądu lica spoiny.
 - **ADVANCED AC** – 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.
 - **HOT START** - funkcja zwiększająca prąd przy zajarzeniu łuku spawalniczego, ułatwiająca rozpoczęcie spawania.
 - **ARC FORCE** - funkcja stabilizująca proces spawania, poprzez utrzymywanie wartości napięcia łuku spawalniczego, niezależnie od jego długości oraz ułatwia kontrolę na ilością odprysków.

FUNKCJE PANELU:

- * prąd MMA,
- * prąd TIG AC,
- * prąd TIG DC, PULSE,
- * pre-gas, post-gas,
- * narastanie i opadanie prądu,
- * HOT START,
- * MMA ARC FORCE,
- * 2-TAKT i 4-TAKT,
- * zajarzenie bezstykowe **HF** i kontaktowe **LIFT**,
- * możliwość podłączenia zdalnego sterowania,
- * dwufunkcyjne pokrętko **ADJUST** (regulacja zgrubna i dokładna).
- * 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%

KOMPLETNY ZESTAW ZAWIERA:

- spawarkę **Welder Fantasy JET TIG III AC/DC 200 IGBT**,
- uchwyt spawalniczy **PARKER SUREGRIP SGT26 FLEX TIG SRT 26-4m** - z regulacją natężenia prądu spawania,
- uchwyt masowy **3m**,
- uchwyt elektrodowy **3m**,
- uchwyt plazmowy **P80-4m**,
- dodatkowe elementy eksploatacyjne (dysze, łączniki, tulejki, elektrody),
- wózek do palnika plazmowego,
- filtr-reduktor sprężonego powietrza,
- instrukcję obsługi i kartę gwarancyjną.

DANE TECHNICZNE:

Napięcie zasilania	1~230V 50 Hz
Pobór mocy TIG/MMA	6 kVA
Zabezpieczenie zwłoczne min.	20A typ C
Klasa izolacji	F
Stopień ochrony obudowy	IP21S
Wymiary	575*230*435 mm

Waga	27 kg
PARAMETRY TIG	
Zakres prądu spawania TIG DC	3-200 A
Zakres prądu spawania TIG AC	5-200 A
Sprawność TIG 60%	200 A
Sprawność TIG 100%	160 A
Przebieg kształtu fali	prostokątny, trapezowy, trójkątny, sinusoidalny
Regulacja częstotliwości prądu AC	20-250 Hz
Balans prądu w trybie AC	5%-90%
Gaz początkowy / końcowy tryb AC/DC	0-25 / 0-50 s
Prąd początkowy / końcowy tryb DC	5-200 / 3-200 A
Prąd początkowy / końcowy tryb AC	5-200 A
Czas narastania / opadania tryb AC/DC	0-25 s / 0-25 s
Podstawa pulsu AC/DC	3-100%
Czas trwania pulsu AC/DC	5%-95%
Częstotliwość prądu mieszanego Advanced AC	0,1-10 Hz
Częstotliwość prądu pulsującego Standard DC	0,1-500 Hz
Częstotliwość prądu pulsującego Standard AC Square (prostokątny)	0,1-250 Hz
Częstotliwość prądu pulsującego Standard AC Soft Square, Triangular, Sine	0,1-10 Hz
Funkcja zajarzenia łuku TIG	HF (jonizator) / LIFT
PARAMETRY MMA	
Napięcie biegu jałowego MMA / VRD MMA	70 / 21 V
Zakres prądu spawania MMA DC+ / DC-	20-160 A
Sprawność MMA 60%	160 A
Sprawność MMA 100%	130 A
ARC FORCE	0-100%
HOT START TIME	0-2 s
HOT START AMPS	0-100%
PARAMETRY PLASMA	
Zakres prądu cięcia	20-50 A
Sprawność PLASMA 60%	50 A
Sprawność PLASMA 100%	40 A
Grubość cięcia	12 mm
Pobór powietrza	150-300 l/min