

Link do produktu: <https://zaw-pol.com/welder-fantasy-magic-mig-ii-250-lcd-4x4-polautomat-spawalnicy-inwerterowy-p-1185.html>



WELDER FANTASY MAGIC MIG II 250 LCD 4X4 - półautomat spawalnicy inwerterowy

Cena	1 439.86 Euro
------	----------------------

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

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

Opis produktu

WELDER FANTASY MAGIC MIG II 250 LCD 4X4 - półautomat spawalnicy inwerterowy 3w1

Urządzenie **Welder Fantasy MAGIC MIG II 250 LCD 4x4** to nowoczesne, **synergiczne źródło inwerterowe** oferujące wiele możliwości przy wykonywaniu prac spawalniczych. Jego główne zalety to możliwość **spawania w trybie synergicznym MIG/MAG**.

Niezawodność oraz szeroki wachlarz zastosowań urządzeń sprawiają, że zadowolą one nawet najbardziej wymagających użytkowników. Wielofunkcyjny, inwerterowy półautomat spawalnicy **Welder Fantasy MAGIC MIG II LCD 4x4 jest wyposażony w 4-rolkowy podajnik drutu**. Urządzenie jest przeznaczone do ręcznego spawania łukowego metali i stopów metali metodami:

- * **MIG/MAG,**
- * **FCAW,**
- * **TIG DC lift,**
- * **MMA.**

Intuicyjny, łatwy w obsłudze panel sterowania z **kolorowym wyświetlaczem** pozwala na szybkie ustawienie wszystkich najważniejszych parametrów spawania. Dzięki **ustawieniom synergicznym** możliwe jest automatyczne dobieranie parametrów spawania do średnicy drutu spawalniczego oraz grubości i rodzaju materiału.

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 **Welder Fantasy MAGIC MIG II LCD 4x4** 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%.

AUTO - ustawienia synergiczne - automatyczna regulacja parametrów spawania takich jak napięcie i natężenie łuku spawalniczego oraz prędkość podajnika drutu. Urządzenie automatycznie dobiera parametry spawania do średnicy drutu oraz rodzaju gazu osłonowego.

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.

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(-).

SPOOL GUN - możliwość zastosowania uchwytu typu SPOOL GUN z wbudowanym podajnikiem drutu (uchwyt nie wchodzi w skład zestawu, jest dostępny pod kodem MM2S). Metoda umożliwia spawanie zarówno w osłonie gazowej, jak i drutem samoosłonowym bez gazu.

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.

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 elektrody - element spawany.

Dodatkowe funkcje:

- **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.

- **zajarzenie łuku** poprzez:

- **2T** - dwutakt,
- **4T** - czterotakt,

- **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 MAGIC MIG II 250 LCD 4x4**,
- uchwyt spawalniczy MIG/MAG 3m MB24 EURO,
- rolki do drutu stalowego 0,8 / 1,0 - 2 sztuki zamontowane w podajniku,
- rolki do drutu stalowego 1,0 / 1,2 - 2 sztuki,
- rolki do drutu aluminiowego 1,0 / 1,2 - 2 sztuki,
- przewód masowy 3m,
- przewód elektrodowy 3m,
- wąż do gazu 5m,
- instrukcję w j.polskim i kartę gwarancyjną.

Zestaw nie zawiera uchwytu TIG.

DANE TECHNICZNE:

Parametr	Welder Fantasy MAGIC MIG II 250 LCD 4x4
Zasilanie	
Napięcie zasilania [V]	3~400
Częstotliwość [Hz]	50
Zabezpieczenie [A]	20
Pobór mocy [kVA]	9,2
Współczynnik mocy cosφ	0,9
Średnica przewodu zasilającego [mm ²]	4G 2,5
Parametry spawania	
Zakres prądu spawania MMA [A]	10 - 230
Zakres prądu spawania TIG [A]	10 - 250
Zakres prądu spawania MIG/MAG [A]	50 - 250

Napięcie wyjściowe MMA [V]		20,4-29,2
Napięcie wyjściowe TIG [V]		10,4 - 20
Napięcie wyjściowe MIG/MAG [V]		16,5 - 26,5
Sprawność	60% 250 A 100% 194 A	
Średnica drutu spawalniczego [mm]		0,8 / 1,0 / 1,2
Typ podajnika		4R PROF.
Średnica szpuli z drutem /waga		200mm, 5kg; 300mm, 15kg
Pozostałe		
Klasa izolacji		H
Klasa ochrony obudowy		IP21S
Waga [kg]		42
Wymiary wys/szer/dł [mm]		950 / 560 / 860