

Link do produktu: <https://zaw-pol.com/welder-fantasy-mega-tig-dc-400-spawarka-inwertorowa-p-1163.html>



WELDER FANTASY MEGA TIG DC 400 - spawarka inwertorowa

Cena	1 330.00 Euro
Dostępność	Dostępny
Czas wysyłki	3 dni

Opis produktu

WELDER FANTASY MEGA TIG DC 400 - spawarka inwertorowa

Urządzenie najwyższej klasy wyznacza nowe standardy wśród maszyn spawalniczych TIG DC, a przyjazny panel sterowania zapewnia dobór wszystkich niezbędnych parametrów pracy. W skład standardowego wyposażenia wchodzi **chłodzony cieczą uchwyt TIG ARC T5W 4 mb.**

Przemysłowe urządzenia **Welder Fantasy MEGA TIG 400 DC** to mikroprocesorowe źródła spawalnicze oparte na technologii **IGBT**, wyposażone w uchwyt chłodzony cieczą, przystosowane do spawania stali węglowych, nierdzewnych, kwasoodpornych, miedzi, mosiądzu, magnezu, tytanu.

Wysoka **sprawność** urządzenia **60%**.

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.

CECHY URZĄDZENIA:

- * kompaktowa budowa,
- * tranzystory **IGBT**,
- * **sprawność 60%**,
- * łatwy w obsłudze panel sterowania,
- * 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 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

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 elektroda - 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:

- **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:

PARAMETRY TIG	
Zakres prądu spawania TIG DC [A]	10 - 400
Sprawność dla 400 A	60 %
Gaz początkowy / końcowy [s]	0 -25
Prąd początkowy / końcowy [%]	5 - 150
Prąd podstawy pulsu [%]	5 -95
Częstotliwość prądu pulsującego [Hz]	0,1 - 500
Modulacja pulsu [%]	5 - 95
Funkcja zajarzenia łuku TIG	HF (jonizator) / lift
PARAMETRY MMA	
Napięcie biegu jałowego [V]	MRD 35 / 95
Zakres prądu spawania [A]	10 - 315
Sprawność dla 315 A	35
POZOSTAŁE PARAMETRY	
Stopień ochrony obudowy	IP21S
Napięcie zasilania	3~400 V 50 Hz
Pobór mocy [kVA]	13,5
Zabezpieczenie zwłoczne min. [A]	25
Klasa izolacji	F
Wymiary [mm]	580 x 280 x 600
Masa netto [kg]	35

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 MEGA TIG 400 DC**,
- uchwyt **TIG ARC T5W 4 mb.** (UWAGA! uchwyt chłodzony cieczą, zestaw nie zawiera chłodnicy!)
- uchwyt masowy **3m**,
- uchwyt elektrodowy **3m**,
- instrukcję obsługi w języku polskim i kartę gwarancyjną.