

Link do produktu: <https://zaw-pol.com/welder-fantasy-megatig-dc-280-spawarka-inwertorowa-uchwyt-p-1157.html>



WELDER FANTASY MEGATIG DC 280 - spawarka inwertorowa + uchwyt

Cena	806.41 Euro
------	--------------------

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

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

Opis produktu

WELDER FANTASY MEGATIG DC 280 - spawarka inwertorowa + uchwyt

Najnowsze urządzenie TIG na polskim rynku! Dotychczas niedostępne funkcje, są teraz na wyciągnięcie ręki!

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.

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 ciecżą uchwyt TIG PARKER SUPERGRIP SGT18 FLEX TIG 4 mb**

Przemysłowe urządzenia **Welder Fantasy MEGA TIG 280 DC** to mikroprocesorowe źródła spawalnicze oparte na technologii **IGBT**, wyposażone w uchwyt chłodzony ciecżą, przystosowane do spawania stali węglowych, nierdzewnych, kwasoodpornych, miedzi, mosiądzu, magnezu, tytanu.

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 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

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:

- **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]	5 - 280
Sprawność dla 280 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]	VRD 30 / 70
Zakres prądu spawania [A]	5 - 250
Sprawność dla 250 A	35
POZOSTAŁE PARAMETRY	
Stopień ochrony obudowy	IP21S
Napięcie zasilania	3~400 V 50 Hz
Pobór mocy [kVA]	10
Zabezpieczenie zwłoczne min. [A]	25
Klasa izolacji	F
Wymiary [mm]	560 x 240 x 460
Masa netto [kg]	24

Przy wszystkich metodach TIG możliwe jest zastosowanie następujących trybów spawania:

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

KOMPLETNY ZESTAW ZAWIERA:

- spawarkę **Welder Fantasy MEGA TIG 280 DC**,
- uchwyt **TIG PARKER SUPERGRIP SGT18 FLEX TIG 4 mb** (UWAGA! uchwyt chłodzony cieczą, zestaw nie zawiera chłodziwy!)
- uchwyt masowy **3m**,
- uchwyt elektrodowy **3m**,
- instrukcję obsługi w języku polskim i kartę gwarancyjną.