

Link do produktu: <https://zaw-pol.com/welder-fantasy-partner-ii-200-dc-spawarka-inwertorowa-p-1156.html>



WELDER FANTASY PARTNER II 200 DC - spawarka inwertorowa

Cena **523.58 Euro**

Dostępność **Dostępny**

Czas wysyłki **3 dni**

Opis produktu

WELDER FANTASY PARTNER II 200 DC - spawarka inwertorowa

Urządzenia **Welder Fantasy PARTNER II 200 DC** w nowej, udoskonalonej odsłonie, to mikroprocesorowe źródła spawalnicze oparte na technologii IGBT, przystosowane do spawania stali węglowych, nierdzewnych, kwasoodpornych, miedzi, mosiądzu, magnezu, oraz tytanu. Niezawodność oraz szeroki wachlarz zastosowań urządzeń sprawiają, że zadowolą one nawet najbardziej wymagających użytkowników.

Intuicyjny, łatwy w obsłudze panel sterowania z kolorowym wyświetlaczem pozwala na szybkie ustawienie wszystkich najważniejszych parametrów spawania.

Dzięki zastosowaniu nowoczesnej technologii **IGBT** oraz wysokiej jakości podzespołów, urządzenia **Welder Fantasy PARTNER II 200 DC** 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.

Seria urządzeń **Welder Fantasy PARTNER II 200 DC** umożliwia spawanie w następujących 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 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 wydziela 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 wydziela 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.

Dodatkowe funkcje:

- **SAVE / LOAD** - urządzenie umożliwia zapisanie i późniejsze odtworzenie programów użytkownika. W pamięci urządzenia można zapisać 10 indywidualnych programów użytkownika.
- **2T/4T** - wybór trybu pracy przycisku uchwytu spawalniczego w metodzie TIG pomiędzy dwutaktem a czterotaktem.
- **PRE i POST GAS** - ustawienie czasu wypływu gazu przed zajarzeniem łuku i po spawaniu.
- **UP i DOWN SLOPE** - ustawienie narastania i opadania prądu spawania.
- **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 lica spoiny w początkowej fazie spawania.
- **ARC FORCE** - funkcja stabilizująca łuk poprzez utrzymywanie wartości napięcia łuku spawalniczego niezależnie od jego długości oraz ułatwiająca kontrolę na ilością odprysków.

KOMPLETNY ZESTAW ZAWIERA:

- źródło spawalnicze **Welder Fantasy PARTNER II 200 DC**,
- uchwyt spawalniczy TIG typ SRT-26 flex,
- dysza gazowa, tulejka, łącznik do palnika TIG,
- przewód z uchwytem masowym 2m
- przewód z uchwytem elektrody 2m,
- przewód do gazu 3m,

- szczotko-młotek,
- maskę,
- instrukcję w j.polskim i kartę gwarancyjną.

Urządzenie jest wyposażone we wtyczkę przemysłową 230V 32A.

Zestaw nie zawiera wtyczki redukcyjnej 32A - 16A .

DANE TECHNICZNE:

Parametr		WF PARTNER II 200 DC
Zasilanie		
Napięcie zasilania [V]		230V ± 10%
Częstotliwość [Hz]		50
Współczynnik mocy cosφ		0,8
Wydajność		80
Prąd wejściowy [A]		40,6
Zakres prądu spawania [A]		
MMA		5 - 200
TIG	5 - 200	
Napięcie biegu jałowego [V]	63	
Prąd wyjściowy [V]		
MMA		28
TIG	18	
Sprawność [%] (dla 200A przy temperaturze otoczenia 40°C)	30%	
Klasa izolacji		
Klasa ochrony obudowy		IP23S
Waga [kg]		7,2
Wymiary wys/szer/dł [mm]		385 / 158 / 285