

Link do produktu: <https://zaw-pol.com/welder-fantasy-perfect-bi-pulse-351-polautomat-spawalnicy-3w1-p-1191.html>



WELDER FANTASY PERFECT BI-PULSE 351 - półautomat spawalnicy 3w1

Cena	1 858.73 Euro
------	----------------------

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

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

Opis produktu

WELDER FANTASY PERFECT BI-PULSE 351 - półautomat spawalnicy 3w1

Urządzenie **Welder Fantasy PERFECT BI-PULSE 351** to nowoczesne, **synergiczne źródło inwerterowe** oferujące wiele możliwości przy wykonywaniu prac spawalniczych. Jego główne zalety to możliwość spawania z wykorzystaniem prądu o **pojedynczej lub podwójnej pulsacji w trybie MIG lub MAG oraz możliwość wykorzystania ustawień synergicznych**.

Niezawodność oraz szeroki wachlarz zastosowań urządzeń sprawiają, że zadowolą one nawet najbardziej wymagających użytkowników. Wielofunkcyjny, inwerterowy półautomat spawalnicy **Welder Fantasy PERFECT BI-PULSE 351 jest wyposażony w 4-rolkowy podajnik drutu** z dodatkowym podświetleniem wewnątrz ułatwiającym założenie drutu. Urządzenie jest przeznaczone do ręcznego spawania łukowego metali i stopów metali metodami:

- * **MIG/MAG z opcją podwójnego pulsu,**
- * **MIG/MAG z opcją pojedynczego pulsu,**
- * **MIG/MAG - spawanie ciągłe,**
- * **Lutospawanie,**
- * **FCAW,**
- * **Spawanie punktowe SPOT,**
- * **TIG DC lift,**
- * **MMA.**

Intuicyjny, łatwy w obsłudze panel sterowania z **kolorowym wyświetlaczem** pozwala na szybkie ustawienie wszystkich

najważniejszych parametrów spawania. Użytkownik może wybrać jeden z pięciu **języków menu: polski**, angielski, niemiecki, rosyjski lub czeski. 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 PERFECT BI-PULSE 351** 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.

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 grubości i rodzaju materiału.

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.

MIG PULSE - zaawansowana forma spawania, która wykorzystuje najlepsze z form transferu roztopionego materiału elektrody na spawany przedmiot. W przeciwieństwie do zwarć, spawanie impulsowe nie wytwarza rozprysków ani nie grozi zimnym „dociekiem”. Pozycje spawania w pulsie nie są ograniczone, ponieważ są pochodnymi form globularnych lub natryskowych, a ich użycie jest zdecydowanie bardziej wydajne. Dzięki schłodzeniu procesu łuku natryskowego, pulsacyjny MIG jest w stanie rozszerzyć zakres spawania, a mniejszy wkład ciepła nie powoduje problemu z przepalaniem cienkich materiałów. MIG PULSE jest jednym z najlepszych procesów spawalniczych dla szerokiej gamy zastosowań i rodzajów metalu.

MIG PODWÓJNY PULS - Spawając metodą MIG/MAG z podwójnym pulsem uzyskujemy wysoki poziom wyglądu lica (efekt łuski). Dodatkowo zastosowanie automatycznego podawania drutu wpływa na wydajność spawania. Metoda MIG/MAG z podwójnym pulsem pozwala na regulację pulsacji prądu (balans pulsu) oraz na dostosowanie prędkości podawania drutu. Dzięki temu doskonalimy wygląd spoiny. Podczas spawania metodą MIG/MAG z podwójnym pulsem, impulsy prądowe występują w dwóch zakresach. Układ sekwencyjny naszych urządzeń automatycznie łączy dwa poziomy pulsów: gorący i zimny.

Korzyści z zastosowania metody MIG MAG z podwójnym pulsem to:

- Spawanie metodą MIG/MAG z podwójnym pulsem jest szybsze niż metodą TIG.
- Spawanie metodą MIG/MAG z podwójnym pulsem osiąga wysoką estetykę jak metodą TIG.
- Spawanie metodą MIG/MAG z podwójnym pulsem powoduje mniejsze odkształcenia niż metodą TIG.

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(-).

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 przesuwa 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 elektroda - 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.

- **Spawanie punktowe SPOT** - funkcja spawania czasowego, używana do szczepiania detali, dzięki której można uzyskać równą długość spoin spawalniczych.

- **Lutospawanie** - urządzenie umożliwia lutospawanie, stosowane głównie w przemyśle samochodowym do łączenia ze sobą ocynkowanych blach.

- **zajarczenie łuku** poprzez:

- **2T** - dwutakt,
- **4T** - czterotakt,
- **SPOT** - spawanie punktowe z możliwością ustawienia następujących parametrów:
 - gaz przed zajarzeniem,
 - zgrzewanie punktowe ON - czas zajarczenia łuku w spawaniu punktowym.
 - zgrzewanie punktowe OFF - czas pomiędzy zajarczeniami łuku w spawaniu punktowym,
 - gaz po wygaśnięciu,
- **S-2T** - dwutakt specjal - zajarczenie łuku poprzez dwutakt z możliwością ustawienia następujących parametrów:
 - gaz przed zajarzeniem,
 - prąd startu,
 - czas narastania prądu,
 - czas opadania prądu,
 - prąd końcowy,
 - gaz po wygaśnięciu,
- **S-4T** - czterotakt specjal - zajarczenie łuku poprzez czterotakt z możliwością ustawienia następujących parametrów:
 - gaz przed zajarzeniem,
 - prąd startu,
 - czas narastania prądu,
 - czas opadania prądu,
 - prąd końcowy,
 - gaz po wygaśnięciu.

- **możliwość zapisania 18** programów użytkownika,
- **PRE GAS** - regulacja czasu wypływu gazu osłonowego przed spawaniem,
- **POST GAS** - regulacja czasu wypływu gazu osłonowego po spawaniu,
- **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 prądu **Welder Fantasy PERFECT BI-PULSE 351**,
- uchwyt spawalniczy MIG/MAG 5m MB36 EURO,
- reduktor CO2/AR (RED113),
- wkład podajnika drutu teflonowy,
- wkład podajnika drutu stalowy,
- 2 rolki do stali 1,0 - 1,2,
- 2 rolki do aluminium 1,0 - 1,2,
- 2 dysze prądowe,
- przewód masowy 3m,
- przewód elektrodowy 3m,
- wąż do gazu 3m z szybkozłączką,
- instrukcję w j.polskim i kartę gwarancyjną.

Zestaw nie zawiera uchwytu TIG.

DANE TECHNICZNE:

Parametr	Welder Fantasy PERFECT BI-PULSE 351
Zasilanie	
Napięcie zasilania [V]	3~400
Częstotliwość [Hz]	50
Zabezpieczenie [A]	20
Pobór mocy [kVA]	13,9
Współczynnik mocy cosφ	0,93
Średnica przewodu zasilającego [mm ²]	4G 2,5
Parametry spawania	
Zakres prądu spawania MMA [A]	30 - 300
Zakres prądu spawania TIG [A]	10 - 300
Zakres prądu spawania MIG/MAG [A]	40 - 350
Napięcie wyjściowe MMA [V]	VRD 13,6 / 79
Napięcie wyjściowe TIG [V]	10,4 - 22

Napięcie wyjściowe MIG/MAG [V]		16 - 32
Sprawność	30% 350 A 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		F
Klasa ochrony obudowy		IP21
Waga [kg]		44
Wymiary wys/szer/dł [mm]		810 / 510 / 800