

Link do produktu: <https://zaw-pol.com/welder-fantasy-polimig-210s-polautomat-spawalnicy-inwerterowy-3w1-komplet-uchwytow-p-1181.html>



WELDER FANTASY POLIMIG 210S - półautomat spawalnicy inwerterowy 3w1 + komplet uchwytów

Cena **933.34 Euro**

Dostępność **Dostępny**

Czas wysyłki **3 dni**

Opis produktu

WELDER FANTASY PULSEMIG 200P - półautomat spawalnicy inwerterowy 3w1 + komplet uchwytów

Urządzenie **Welder Fantasy POLIMIG** to wielofunkcyjna spawarka inwerterowa **3w1** przeznaczona do spawania metodami:

AUTO - ustawienia synergiczne - automatyczna regulacja parametrów spawania takich jak napięcie i natężenie łuku spawalnicy oraz prędkość podajnika drutu.
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 topliwiej 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 udarność. Natężenie prądu spawania DC(-).
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.

MMA DC+ - w metodzie MMA wykorzystywana jest elektroda otulona, składająca się z metalowego rdzenia pokrytego otuliną. Pomiedzy 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.

Dzięki zastosowaniu nowoczesnej technologii **IGBT** oraz wysokiej jakości podzespołów idealnie nadaje się do prowadzenia profesjonalnych prac spawalniczych związanych z przemysłem motoryzacyjnym, konstrukcjami stalowymi oraz innymi. Urządzenia serii **POLIMIG** cechuje najwyższa niezawodność oraz możliwość prowadzenia prac spawalniczych w szerokim zakresie, która zadowoli nawet najbardziej wymagających użytkowników.

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.

Spawarka **POLIMIG** umożliwia spawanie najpopularniejszych metali.

W metodzie **MIG/MAG**: stali węglowych, stopowych, stopów aluminium oraz spawania bez użycia gazu osłonowego, drutem proszkowym (rdzeniowym) **FCAW**.

Urządzenie umożliwia dobór parametrów do prowadzenia procesu LUTOSPAWANIA drutem CuSi.

Dodatkowo spawarka POLIMIG posiada wgrane programy synergiczne, które optymalizują proces spawania w metodzie MIG/MAG dla stali węglowych, nierdzewnych oraz stopów aluminium. Urządzenie dobiera parametry spawania po podaniu średnicy i rodzaju drutu oraz ustawieniu napięcia prądu spawania.

W metodzie **TIG DC LIFT**, spawarka umożliwia spawanie wszystkich rodzajów stali tj. węglowych, stopowych, nierdzewnych, kwasoodpornych, a także stopów miedzi, np. brązy czy mosiądze.

Tryb **MMA** (elektrody otulonej), pozwala na spawanie wszystkimi rodzajami elektrod np. zasadowe, celulozowe, rutyłowe czy kwaśne.

CECHY URZĄDZENIA:

- * zwarta, kompaktowa budowa,
- * małe wymiary i niska waga,
- * tranzystory **IGBT**,
- * **sprawność 35%**,
- * możliwość spawania drutem samoosłonowym (**FLUX**),
- * łatwy w obsłudze panel sterowania,
- * wielofunkcyjny wyświetlacz **LCD**,

-
- * wyświetlacz **LCD** programu pracy,
 - * możliwość zapisania 9 indywidualnych programów,
 - * bardzo szeroki wybór funkcji spawania:
 - **POST GAS** - wpływ gazu przed i po spawaniu.
 - **DOWN SLOPE** - opadanie prądu spawania.
 - **WAVE CONTROL** - regulacja kształtu fali prądu. Zmiana nachylenia kształtu fali w czasie pomiędzy zwarciami. Powoduje przeniesie punktu upalenia kropli drutu podczas spawania.
 - **ARC FORCE** - funkcja stabilizująca proces spawania, poprzez utrzymywanie wartości napięcia łuku spawalniczego, niezależnie od jego długości oraz ułatwia kontrolę na ilością odprysków.

FUNKCJE PANELU:

- * prąd MMA,
- * prąd MIG/MAG,
- * prąd TIG DC,
- * post-gas,
- * WAVE CONTROL (MIG),
- * 2-TAKT i 4-TAKT (MIG, TIG),
- * ARC FORCE (MMA),
- * dwufunkcyjne pokrętko **ADJUST** (regulacja zgrubna i dokładna).

KOMPLETNY ZESTAW ZAWIERA:

- spawarkę **Welder Fantasy TIG, MIG/MAG, MMA POLIMIG 210S**,
- uchwyt **TIG SRT 26-4m**,
- uchwyt **MIG/MAG MB15-3m**,
- rolka podajnika drutu 0,6 / 0,8mm,
- uchwyt masowy **3m**,
- uchwyt elektrodowy **3m**,
- dodatkowe elementy eksploatacyjne (dysze, łączniki, tulejki),
- instrukcję obsługi w języku polskim i kartę gwarancyjną.

OPIS PANELU:

- 1 Wybór trybu synergicznego Stal/ Aluminium/ Stal nierdzewna
- 2 Wybór średnicy drutu spawalniczego
- 3 Pokrętko regulacji:
 - w trybie MIG/MAG – napięcie łuku
 - w trybie TIG – prąd opadania
 - w trybie MMA – ARC FORCE
 - w trybie MIG/MAG i TIG – czas wpływu gazu po wygaśnięciu łuku
- 4 Regulacja prądu spawania oraz prędkości podajnika drutu
- 5 Regulacja kształtu fali prądu; zmiana nachylenia kształtu fali w czasie pomiędzy zwarciami powoduje przeniesie punktu

upalenia kropli drutu podczas spawania

6 Wybór czasu wypływu gazu po wygaśnięciu łuku w trybie MIG/MAG

7 Wybór trybu pracy 2T/4T

8 Wybór metody spawania MIG/MAG – TIG – MMA

9 Wybór kanału pamięci

10 Wyświetlacz LCD – natężenie prądu spawania/prędkość podajnika

11 Wyświetlacz LCD – napięcie prądu spawania/ czas wypływu

DANE TECHNICZNE:

Napięcie zasilania	1~230V 50 Hz
Pobór mocy	8,5 kVA
Zabezpieczenie zwłoczne min.	25 A
Klasa izolacji	F
Stopień ochrony obudowy	IP21S
Wymiary	550*230*440 mm
Waga	23,5 kg
PARAMETRY MIG/MAG	
Napięcie biegu jałowego MIG/MAG	15,5-26 V
Zakres prądu spawania MIG/MAG	30-200 A
Sprawność MIG/MAG 35 %	200 A
Sprawność MIG/MAG 60 %	160 A
Sprawność MIG/MAG 100 %	130 A
Typ podajnika	2R
Średnica drutu spawalniczego	0,6-1,0 mm
Max. rozmiar szpuli z drutem	D200, 5 kg
Prędkość podawania drutu	1,5-15 m/min
Gaz końcowy MIG/MAG	1-10 s
PARAMETRY TIG	
Znamionowe napięcie wyjściowe TIG	10,4-18 V
Zakres prądu spawania TIG	10-200 A
Sprawność TIG 35%	200 A
Sprawność TIG 60%	160 A
Sprawność TIG 100%	130 A
Gaz końcowy TIG	1-10 s
Czas opadania prądu TIG	0-5 s
Funkcja zajarzenia łuku TIG	LIFT
PARAMETRY MMA	
Napięcie biegu jałowego MMA	60 V
Znamionowe napięcie wyjściowe MMA	20,4-27 V
Zakres prądu spawania MMA	10-175 A
Sprawność MMA 35 %	175 A
Sprawność MMA 60 %	130 A
Sprawność MMA 100 %	100 A
ARC FORCE	1-100 %