

Link do produktu: <https://zaw-pol.com/welder-fantasy-pulsemig-250p-polautomat-spawalnicy-inwerterowy-3w1-p-1184.html>



WELDER FANTASY PULSEMIG 250P - półautomat spawalnicy inwerterowy 3w1

Cena	1 074.75 Euro
------	----------------------

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

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

Opis produktu

WELDER FANTASY PULSEMIG 250P - półautomat spawalnicy inwerterowy 3w1

Urządzenie **Welder Fantasy PULSEMIG 250** to wielofunkcyjna spawarka inwerterowa 3w1 przeznaczona do spawania metodami:

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/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.

SPOT - funkcja służąca do szczepiania punktowego elementów metalowych.

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 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 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 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.

Urządzenie **Welder Fantasy PULSEMIG 250** to nowoczesne źródło inwerterowe oferujące wiele możliwości przy wykonywaniu prac spawalniczych. Dzięki zastosowaniu nowoczesnej technologii **IGBT** oraz wysokiej jakości podzespołów, urządzenia **PULSEMIG** 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.

Intuicyjny cyfrowy panel sterowania pozwala na szybkie ustawienie wszystkich najważniejszych parametrów spawania. Niezawodność, szeroki wachlarz zastosowań sprawiają, że urządzenia **PULSEMIG** zadowolą nawet najbardziej wymagających użytkowników.

Wszechstronność to jedna z największych zalet urządzeń **PULSEMIG**. Funkcja spawania prądem pulsującym w trybie MIG/MAG i TIG (z pełną modulacją pulsu) daje użytkownikom nieograniczone możliwości przy spawaniu stali, stali nierdzewnych, kwasoodpornych oraz stopów aluminium.

Spawarka **PULSEMIG** 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.

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:

- **PRE i POST GAS** - wypływ gazu przed i po spawaniu.

- **SPOT** - funkcja służąca do szczepiania elementów metalowych.

- **INDUCTANCE** - 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.

- **PULS** - funkcja prądu pulsującego, wykorzystywana jest głównie przy spawaniu cienkich elementów (nawet o grubości 0,1mm), metali o niskiej temperaturze topnienia np. ołów, lub spawaniu w pozycjach przymusowych. Innymi zaletami spawania prądem pulsującym są mniejsza strefa wpływu ciepła, większa stabilność łuku spawalniczego oraz większa głębokość wtopienia i polepszenie wyglądu lica spoiny.

- **HOT START** - funkcja zwiększająca prąd przy zajarzeniu łuku spawalniczego, ułatwiająca rozpoczęcie 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,
- * napięcie MIG/MAG,
- * prąd TIG,
- * pre i post-gas,
- * INDUCTANCE (MIG),
- * SPOT (MIG),
- * modulacja PULS (MIG, TIG),

- * WIRE SPEED (MIG),
- * HOT START (MMA),
- * ARC FORCE (MMA),
- * dwufunkcyjne pokrętło **ADJUST** (regulacja zgrubna i dokładna).

KOMPLETNY ZESTAW ZAWIERA:

- spawarkę **Welder Fantasy TIG, MIG/MAG, MMA PULSEMIG 250P**,
- uchwyt **TIG SRT 26-4m**,
- uchwyt **MIG/MAG MB25-3m**,
- uchwyt masowy **3m**,
- uchwyt elektrodowy **3m**,
- teflonowy wkład uchwytu **MIG/MAG**,
- 2 rolki do drutu **ALU i STAL**,
- dodatkowe elementy eksploatacyjne (dysze, łączniki, tulejki),
- instrukcję obsługi w języku polskim i kartę gwarancyjną.

Parametr	PULSEMIG 250P
Zasilanie	
Napięcie zasilania	230V ± 10%
Częstotliwość [Hz]	50/60
Zabezpieczenie [A]	25
Pobór mocy [kVA]	9
Parametry - MIG/MAG	
Zakres prądu spawania [A]	30 - 250
Znamionowe napięcie wyjściowe [V]	14 - 30
Cykl pracy dla temp. otoczenia 40°C	35 % / 250 A
Spawanie z funkcją pulsu:	
Napięcie podstawy pulsu [V]	14 - 30
Napięcie pulsujące [V]	14 - 30
Modulacja pulsu [%]	10 - 90
Częstotliwość pulsu [Hz]	10 - 250
Prędkość podajnika drutu [m/min]	1,5 - 15
Czas spawania punktowego [s]	0,1 - 15
Średnica drutu spawalniczego [mm]	0,6 ; 0,8 ; 1,0 ; 1.2
Typ podajnika	2R
Rolki w zestawie	0,8 - 1.0V ; 1,0 - 1.2U
Typ uchwytu	MB25
Maks. rozmiar szpuli z drutem spawalniczym	D200, 5kg
Wpływ gazu przed spawaniem [s]	0 - 5
Wpływ gazu po spawaniu [s]	0 - 10
Parametry - TIG DC	
Zakres prądu spawania [A]	10 - 250
Cykl pracy dla temp. otoczenia 40°C	35 % / 250 A
Spawanie prądem pulsującym:	
Prąd podstawy pulsu [A]	10 - 250
prąd pulsujący [A]	10 - 250
Modulacja pulsu [%]	10 - 90
Częstotliwość pulsu [Hz]	0,1 - 500
Wpływ gazu przed spawaniem [s]	0 - 5
Wpływ gazu po spawaniu [s]	0 - 10
Parametry - MMA	

Zakres prądu spawania [A]	10 - 200	
Napięcie wyjściowe bez obciążenia [V]	60	
Cykl pracy dla temp. otoczenia 40°C	35 % / 200 A	
Pozostałe		
Klasa izolacji	S	
Stopień ochrony	IP21	
Waga [kg]	25	
Wymiary DxSxW [mm]	550x240x460	