

Link do produktu: <https://zaw-pol.com/welder-fantasy-pulsemig-250p1-polautomat-spawalnicy-inwerterowy-3w1-p-1188.html>



WELDER FANTASY PULSEMIG 250P/1 - półautomat spawalnicy inwerterowy 3w1

Cena	1 471.18 Euro
------	----------------------

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

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

Opis produktu

WELDER FANTASY PULSEMIG 250P/1 - półautomat spawalnicy inwerterowy 3w1

Urządzenie **Welder Fantasy PULSEMIG 250P/1** to wielofunkcyjna spawarka inwerterowa 7w1 przeznaczona do spawania metodami:

MIG/MAG SYNERGIC - ustawienia synergiczne. W trybie synergicznym użytkownik dokonuje wyboru podstawowych parametrów spawania takich jak rodzaj materiału i średnica drutu spawalniczego. Pozostałe parametry urządzenie dobiera automatycznie korzystając z bazy wgranych programów.

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 topliwą 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

samoosłoniowego drutu rdzeniowego do spawania (we wszystkich pozycjach) stali o normalnej i podwyższonej wytrzymałości, nieprzekraczającej 510 MPa. Drut samoosłoniowy 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 HF - zajarzenie bezstykowe HF za pomocą jonizatora w trybie TIG DC PULS

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.

TIG DC HF - W celu pełnego 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.

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.

Urządzenie PULSEMIG 250P/1 jako pierwsze wielofunkcyjne urządzenie spawalnicze na rynku posiada opcję TIG - HF z systemem bezdotykowego zajarzania łuku spawalniczego.

Półautomat przystosowany do montażu szpuli spawalniczej D300 15 kg.

Urządzenie **Welder Fantasy PULSEMIG 250P/1** to nowoczesne, multifunkcyjne, synergiczne źródło inwerterowe oferujące szeroki wachlarz 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. 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.

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.

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 i HF**, 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** - wpływ gazu przed i po spawaniu.

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

KOMPLETNY ZESTAW ZAWIERA:

- spawarkę **Welder Fantasy TIG, MIG/MAG, MMA PULSEMIG 250P/1**,
- uchwyt **TIG Parker z regulacją SRT 26-4m**,
- uchwyt **MIG/MAG MB25-3m**,
- uchwyt masowy **3m**,
- uchwyt elektrodowy **3m**,
- dodatkowe elementy eksploatacyjne,
- instrukcję obsługi w języku polskim i kartę gwarancyjną.

Parametr	PULSEMIG 250P/1
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]	15,5 - 30
Cykl pracy dla temp. otoczenia 40°C	35 % / 250 A
Cykl pracy dla temp. otoczenia 40°C	60 % / 200 A
Cykl pracy dla temp. otoczenia 40°C	100 % / 160 A
Spawanie z funkcją pulsu:	
Napięcie prądu szczytowego pulsu [V]	15,5 - 30
Napięcie pulsujące [%]	10 - 100
Modulacja pulsu [%]	10 - 90
Częstotliwość pulsu [Hz]	10 - 250
Prędkość podajnika drutu [cm/min]	60 - 600
Srednica drutu spawalniczego [mm]	0,6 ; 0,8 ; 1,0 ; 1,2
Typ podajnika	4R
Typ uchwytu	MB25
Maks. rozmiar szpuli z drutem spawalniczym	D300, 15kg
Wpływ gazu przed spawaniem [s]	0 - 10
Wpływ gazu po spawaniu [s]	0 - 10
Regulacja indukcyjności [%]	1 - 100

Parametry - TIG DC	
Zakres prądu spawania [A]	10 - 250
Cykl pracy dla temp. otoczenia 40°C	35 % / 250 A
Cykl pracy dla temp. otoczenia 40°C	60 % / 200 A
Cykl pracy dla temp. otoczenia 40°C	100 % / 160 A
Spawanie prądem pulsującym:	
Prąd podstawy pulsu [A]	10 - 250
prąd pulsujący [A]	10 - 250
Modulacja pulsu [%]	10 - 90
Częstotliwość pulsu [Hz]	0,5 - 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
Cykl pracy dla temp. otoczenia 40°C	60 % / 160 A
Cykl pracy dla temp. otoczenia 40°C	100 % / 130 A
Pozostałe	
Klasa izolacji	S
Stopień ochrony	IP21
Waga [kg]	28
Wymiary DxSxW [mm]	620x280x460