

Link do produktu: <https://zaw-pol.com/welder-fantasy-tig-bi-power-200-dc-spawarka-inwertorowa-p-1155.html>



## WELDER FANTASY TIG BI-POWER 200 DC - spawarka inwertorowa

|      |                    |
|------|--------------------|
| Cena | <b>471.23 Euro</b> |
|------|--------------------|

|            |                 |
|------------|-----------------|
| Dostępność | <b>Dostępny</b> |
|------------|-----------------|

|              |              |
|--------------|--------------|
| Czas wysyłki | <b>3 dni</b> |
|--------------|--------------|

### Opis produktu

#### WELDER FANTASY TIG BI-POWER 200 DC - spawarka inwertorowa

Urządzenia **Welder Fantasy BI-POWER TIG 200 DC** 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. Urządzenie umożliwia wybranie jednego z czterech języków menu:

- polski,
- angielski,
- niemiecki,
- rosyjski.

Dzięki zastosowaniu nowoczesnej technologii **IGBT** oraz wysokiej jakości podzespołów, urządzenia **Welder Fantasy BI-POWER TIG 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 BI-POWER TIG 200 DC** umożliwia spawanie w następujących trybach:

**TIG AUTO** - ustawienia synergiczne. W trybie AUTO użytkownik dokonuje wyboru podstawowych parametrów spawania takich jak rodzaj materiału i grubość spawanego materiału. Pozostałe parametry urządzenie dobiera automatycznie korzystając z bazy wgranych programów.

**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 elektrody - 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:**

- **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 BI-POWER TIG 200 DC**,
- uchwyt spawalniczy TIG typ SRT-26 z regulacją w rękojeści,
- przyłbica samościemniająca Welder Fantasy 3035/S,
- przewód z uchwytem masowym
- przewód z uchwytem elektrody,
- 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 BI-POWER 200 TIG DC                 |
|-----------------------------------------------------|-----------|----------------------------------------|
| <b>Zasilanie</b>                                    |           |                                        |
| Napięcie zasilania [V]                              |           | 230V ± 10%                             |
| Częstotliwość [Hz]                                  |           | 50                                     |
| Zabezpieczenie [A]                                  |           | 20                                     |
| Pobór mocy [kVA]                                    |           | TIG: 6,2 / MMA: 7,2                    |
| <b>Zakres prądu spawania [A]</b>                    |           |                                        |
| <b>TIG DC</b>                                       |           | 10 - 200                               |
| Sprawność [%]<br>(przy temperaturze otoczenia 40°C) | 30% 200A  |                                        |
|                                                     | 60% 142A  |                                        |
|                                                     | 100% 110A |                                        |
| Gaz początkowy / końcowy w trybie DC [s]            |           | 0-10                                   |
| Prąd początkowy / końcowy w trybie DC [A]           |           | 10-200                                 |
| Prąd podstawy pulsu DC [A]                          |           | 10-190                                 |
| Częstotliwość prądu pulsującego [Hz]                |           | 1-200                                  |
| Modulacja pulsu [%]                                 |           | 5-95                                   |
| Funkcja zajarzenia łuku TIG                         |           | HF (jonizator) / LIFT (przez potarcie) |
| Napięcie biegu jałowego [V]                         |           | 63                                     |
| <b>Zakres prądu spawania MMA [A]</b>                |           | 30-200                                 |
| Sprawność [%]<br>(przy temperaturze otoczenia 40°C) | 30% 160A  |                                        |
|                                                     | 60% 144A  |                                        |
|                                                     | 100% 88A  |                                        |
| Arc Force [%]                                       |           | 0-100                                  |
| <b>Pozostałe</b>                                    |           |                                        |
| Klasa izolacji                                      |           | F                                      |
| Klasa ochrony obudowy                               |           | IP21S                                  |
| Waga [kg]                                           |           | 7,2                                    |
| Wymiary wys/szer/dł [mm]                            |           | 510 / 390 / 280                        |