

Link do produktu: <https://zaw-pol.com/welder-fantasy-trio-230a-dual-pulse-polautomat-spawalnicy-3w1-p-1183.html>



WELDER FANTASY TRIO 230A DUAL PULSE - półautomat spawalnicy 3w1

Cena	1 073.35 Euro
------	----------------------

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

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

Opis produktu

WELDER FANTASY TRIO 230A DUAL PULSE- półautomat spawalnicy 3w1

Urządzenie **Welder Fantasy TRIO 230 DUAL PULSE w nowej, udoskonalonej odsłonie**, to nowoczesne źródło inwerterowe oferujące wiele możliwości przy wykonywaniu prac spawalniczych. Jego główną zaletą jest 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 TRIO 230 DUAL PULSE, wyposażony w 4-rolkowy, profesjonalny podajnik drutu nowej generacji** jest przeznaczony do ręcznego spawania łukowego metali i stopów metali metodami:

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

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

najważniejszych parametrów spawania.

Dzięki zastosowaniu nowoczesnej technologii **IGBT** oraz wysokiej jakości podzespołów, urządzenia **TRIO 230 DUAL PULSE** 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.

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.

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”. Pozytywnie 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.

AUTO - ustawienia synergiczne. W trybie AUTO użytkownik dokonuje wyboru podstawowych parametrów spawania takich jak rodzaj materiału, rodzaj gazu osłonowego, średnica drutu spawalniczego. Pozostałe parametry urządzenie dobiera automatycznie korzystając z bazy wgranych programów. Tryb AUTO umożliwia wyłącznie spawanie prądem ciągłym - nie ma możliwości regulowania ustawień trybu PULS i podwójny PULS.

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 - 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 LIFT z opcją pulsu - zajarzenie łuku następuje poprzez kontakt elektrody ze spawanym materiałem, funkcja puls pozwala na spawanie cienkich elementów poprzez okresowe zmiany natężenia prądu.

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 przesuwając 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 elektrody - element spawany.

Dodatkowe funkcje:

- **Lutospawanie** - po wybraniu rodzaju drutu CuSi urządzenie umożliwia lutospawanie, stosowane głównie w przemyśle samochodowym do łączenia ze sobą ocynkowanych blach.

- **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 kropelek ciekłego metalu, utrzymywaniem stałego rozmiaru jeziora spawalniczego oraz charakterystycznym powtarzalnym dźwiękiem bez rozprysków i wybuchów.

- **SAVE / LOAD** - urządzenie umożliwia zapisanie i późniejsze odtworzenie programów użytkownika. W pamięci urządzenia można zapisać 10 indywidualnych programów użytkownika.

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

- **Zajarzenie łuku** poprzez:

- 2-step - dwutakt,
- 4-step - czterotakt,
- Special 4-step - czterotakt specjal - stosowany do spawania stopów aluminium w podwójnym pulsie.

- **GAS PREFLOW** - regulacja czasu wypływu gazu przed zajarzeniem łuku,

- **GAS POSTFLOW** - regulacja czasu wypływu gazu po wygaśnięciu łuku,

- **HOT START** - zajarzenie łuku prądem o wyższym natężeniu i napięciu w stosunku do zasadniczego prądu spawania,

- **BURN BACK** - regulacja długości upalania końcówki drutu za dyszą gazową,

- **START CURRENT** - prąd startu w metodzie TIG,

- **SLOPE UP TIME** - czas narastania prądu startu do zasadniczego prądu spawania,

- **SLOPE DOWN TIME** - czas opadania prądu od zasadniczego prądu spawania do prądu końca (wypełnianie krateru),

- **END CURRENT** - prąd końca,

- **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 łożyska 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 **TRIO 230 DUAL PULSE**,
- uchwyt spawalniczy MIG/MAG PARKER MB15 3m,
- uchwyt spawalniczy TIG PARKER typ SGT26FX 4m,
- dysza gazowa, tulejka, łącznik do palnika TIG,
- przewód z uchwytem elektrody 2m,
- przewód masowy 2m,
- przewód gazu osłonowego z szybkozłączką 3m,
- 4 rolki w podajniku 0,8-1,0 U do aluminium,
- 4 dodatkowe rolki 1,0 - 1,2 U do aluminium,
- 2 dodatkowe rolki 0,6 - 0,8 V do stali,
- 2 dodatkowe rolki 1,0 - 1,2 V do stali,
- 2 gładkie górne rolki dociskowe do stali.
- szczotko-młotek,
- maskę,
- 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 TRIO 230 DUAL PULSE
Zasilanie		
Napięcie zasilania [V]		230V ± 10%
Częstotliwość [Hz]		50
Współczynnik mocy cosφ		0,73
Wydajność		80
Prąd wejściowy [A]		40,6
Zakres prądu spawania [A]		
MMA		15 - 230
TIG	15 - 230	
MIG/MAG	30 - 230	

Napięcie biegu jałowego [V]	84	
Prąd wyjściowy [V]		
MMA		20,4 - 29,2
TIG	10,4 - 19,2	
MIG/MAG	15,5 - 26,5	
Sprawność [%] (przy temperaturze otoczenia 40°C)	30% 230A 60% 125A 100% 100A	
Typ podajnika	4-rolkowy (PROF) nowej generacji	
Średnica drutu spawalniczego [mm]		0,6 / 0,8 / 1,0
Średnica szpuli		D200 (5KG)
Prędkość podawania drutu [m/min]		2,7 - 14,4
Klasa izolacji		F
Klasa ochrony obudowy		IP23
Waga [kg]		23
Wymiary wys/szer/dł [mm]		450 / 210 / 405