

Link do produktu: <https://zaw-pol.com/welder-fantasy-ultra-jet-tig-acdc-200-spawarka-inwertorowa-uchwyt-p-1162.html>



WELDER FANTASY ULTRA JET TIG AC/DC 200 - spawarka inwertorowa + uchwyt

Cena	1 204.24 Euro
------	----------------------

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

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

Opis produktu

WELDER FANTASY ULTRA JET TIG AC/DC 200 - spawarka inwertorowa + uchwyt

Przemysłowe, inwertorowe urządzenia **Welder Fantasy ULTRA JET TIG** to mikroprocesorowe źródła spawalnicze oparte na technologii **IGBT**, przystosowane do spawania stali węglowych, nierdzewnych, kwasoodpornych, miedzi, mosiądzu, magnezu, tytanu, a także wszystkich spawalnych stopów aluminium.

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.

Wysoka **sprawność** urządzenia **60%**.

Urządzenie najwyższej klasy wyznacza nowe standardy wśród maszyn spawalniczych AC/DC, a przyjazny panel sterowania zapewnia dobór wszystkich niezbędnych parametrów pracy.

Spawarka ULTRA JET TIG AC/DC 200 pozwala na pracę w trybach:

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 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.

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.

TIG AC lift-arc - funkcja pozwalająca na spawanie aluminium poprzez zastosowanie prądu przemiennego, który pełni przy spawaniu aluminium funkcję czyszczenia katodowego. Dzięki możliwości ustawienia parametru AC BALANCE, czyli balansu prądu przemiennego, jest możliwa regulacja stosunku czasu trwania jego faz względem siebie.

TIG AC HF - analogiczna funkcja umożliwiająca spawanie aluminium prądem przemiennym, zajarzenie następuje bezstykowo poprzez prąd o wysokiej częstotliwości generowany przez jonizator.

TIG AC PULS lift-arc - spawanie w tym trybie to połączenie zastosowania prądu przemiennego z pulsem, które umożliwia spawanie bardzo cienkich elementów z aluminium. Zajarzenie łuku następuje poprzez kontakt elektrody z materiałem spawanym.

TIG AC PULS HF - funkcja umożliwiająca spawanie wykonanych z aluminium elementów o małej grubości. Zajarzenie bezstykowe dzięki zastosowaniu jonizatora.

TIG MIX(AC+DC) - funkcja TIG MIX(AC+DC) umożliwia spawanie prądem mieszanym AC + DC. W pojedynczym cyklu dochodzi do przejścia między prądem przemiennym AC, a prądem stałym z biegunowością ujemną DC(-). Cykl ten powtarza się przez cały proces spawania. Spawanie prądem mieszanym, jest szczególnie przydatne podczas łączenia elementów o różnej grubości. Zmniejsza się również, emisja hałasu w porównaniu do spawania prądem przemiennym AC.

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.

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.

ZAJARZANIE ŁUKU:

- * Poprzez układ LIFT-ARC (2T i 4T)
- * Bezstykowe HF (2T i 4T)

* Pedalem zdalnego sterowania (2T i 4T)

FUNKCJE PANELU:

- **Możliwość skorzystania z zaprogramowanych przez użytkownika ustawień fabrycznych do spawania aluminium i stali (9 kanałów pamięci)**

- **Możliwość wyboru kształtu fali:**

ADVANCED SQUARE - prostokątny kształt fali prądu przemiennego pozwala na spawanie aluminium z dodatkiem magnezu.

SOFT SQUARE - trapezowy kształt fali prądu przemiennego jest stosowany do spawania aluminium z dodatkiem krzemu.

TRIANGULAR - ustawienie trójkątnego kształtu fali prądu jest optymalne do spawania cienkich elementów, w tym do anodyzowanego aluminium.

SINE - sinusoidalny przebieg fali jest polecany do spawania czystego aluminium 99,999%.

- **TIG MIX - Prąd mieszany AC + DC**

- **ARC FORCE**

- **HF** - urządzenie wyposażone jest w jonizator, który pozwala na bezstykowe zajrzenie łuku spawalniczego.

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

- **UP i DOWN SLOPE** - narastanie i opadanie prądu spawania.

- **TIG MIX** - spawanie prądem mieszanym AC DC-. W pojedynczym cyklu dochodzi do przejścia między prądem przemiennym AC, a prądem stałym z biegunowością ujemną DC(-). Cykl ten powtarza się przez cały proces spawania. Spawanie prądem mieszanym, jest szczególnie przydatne podczas łączenia elementów o różnej grubości. Zmniejsza się również, emisja hałasu w porównaniu do spawania prądem przemiennym AC.

CECHY URZĄDZENIA:

- * zwarta, kompaktowa budowa,
- * małe wymiary i niska waga,
- * tranzystory **IGBT**,
- * **sprawność 60%**,
- * łatwy w obsłudze panel sterowania,
- * wyświetlacz **LCD** parametrów spawania,
- * wyświetlacz **LCD** indywidualnego programu,
- * możliwość zapisania pełnych 9 programów użytkownika,
- * bardzo szeroki wybór funkcji spawania.

FUNKCJE PANELU:

- * prąd MMA,
- * prąd TIG AC,
- * prąd TIG DC,
- * prąd TIG PULSE,
- * prąd TIG MIX (AC+DC)
- * pre-gas,
- * post-gas,
- * narastanie i opadanie prądu,
- * 2-TAKT i 4-TAKT,
- * zajarzenie bezstykowe **HF** i przez potarcie **LIFT**,
- * możliwość podłączenia zdalnego sterowania - pedał sterujący, uchwyt z potencjometrem,
- * dwufunkcyjne pokrętko **ADJUST** (regulacja zgrubna i dokładna),
- * i inne, opisane w instrukcji obsługi.

KOMPLETNY ZESTAW ZAWIERA:

- spawarkę **Welder Fantasy ULTRA JET TIG AC/DC 200 IGBT**,

- uchwyt spawalniczy **PARKER SUREGRIP SGT26 FLEX TIG SRT 26-4m** - z regulacją natężenia prądu spawania,

- uchwyt masowy **2,5m**,
- uchwyt elektrodowy **2,5m**,
- dodatkowe elementy eksploatacyjne,
- instrukcję obsługi i kartę gwarancyjną.

MODEL		ULTRA JET TIG 200 AC/DC
TRYB	Napięcie zasilania	AC 230V/ 50Hz (wtyczka przemysłowa) zabezpieczenie 20 A typ C
DC MMA	Napięcie biegu jałowego	70V ($\leq 20V$ przy aktywnym VRD)
	Zakres prądu spawania	5-160A
	Prąd wyjściowy	160A
	Sprawność	60%
AC TIG	Napięcie biegu jałowego	70V
	Zakres prądu spawania	5-200A
	Zakres prądu START/END	5-150% / 5-95%
	Balans prądu AC	10%-70%
	Zakres częstotliwości AC	30-250 Hz
	Sprawność	60 %
TIG PULSE	Zakres prądu pulsującego DC	5-200A
	Sprawność	60%
	Czas narastania/opadania	0-10s
	Częstotliwość pulsu	
	DC	0,1-500 Hz
	ADV SQUARE	0,1-250 Hz
	SOFT SQUARE	0,1-10 Hz
	TRIANGULAR	0,1-10 Hz
	SINE WAVE	0,1-10 Hz
	Modulacja pulsu	5%-95%
	Zakres prądu START/END	5-150% / 5-95%
	Czas trwania Pre flow	0-25s
	Czas trwania Post flow	0-25s
	Zajazzenie łuku	HF/LIFT
Wymiary		570x235x450 mm
Waga		27 kg
Klasa izolacji		IP21S