Dane aktualne na dzień: 31-10-2026 07:11

Link do produktu: https://spawart.pl/ideal-expert-multi-270-pfc-pulse-4in1-pro7-p-2066.html



IDEAL EXPERT MULTI 270 PFC PULSE 4in1 Pro7

Cena	**9 199,00 zł**
Dostępność	**2 - 5 dni robocze**
Numer katalogowy	**EXMULTI270**
Kod producenta	**EXMULTI270**
Kod EAN	**5903991111098**

Opis produktu

IDEAL EXPERT MULTI 270 PFC PULSE 4in1 Pro7 jest inwertorowym, synergicznym i wielofunkcyjnym źródłem spawalniczym, przeznaczonym do spawania łukowego metodą MIG/MAG, FLUX, TIG i TIG PULS prądem przemiennym (AC), stałym (DC), oraz metodą MMA (elektrodą otuloną) prądem stałym (DC) oraz przemiennym (AC). Umożliwia także spawanie metodą MIG/MAG prądem pulsacyjnym: pojedynczy PULS oraz podwójny PULS. Urządzenie zostało zaprojetowane do szerokiego zakresu zastosowań: od prac konserwacyjnych, przez spawanie konstrukcji stalowych, aż do napraw nadwozi samochodowych.

EXPERT MULTI 270 stosowany jest do lutospawania blach ocynkowanych, spawania stali nierdzewnej, stali węglowych i niskostopowych oraz aluminium. Spawanie odbywa się w osłonie gazu obojętnego, aktywnego bądz mieszanki, oraz przy odwrotnej biegunowości bez gazu.
Funkcja TIG DC i TIG DC PULS stosowana jest do spawania stali nierdzewnej, stali węglowych i niskostopowych, miedzi oraz tytanu.

Funkcja TIG AC i TIG AC PULS: umożliwia spawanie aluminium i jego stopów oraz mosiądzu.

Dzięki regulacji parametrów spawania pulsacyjnego TIG PULS mamy wpływ na kształt spoiny i skupienie łuku. Spawanie pulsacyjne pozwala również zmniejszyć ilość ciepła dostarczanego do materiału i ma zastosowanie podczas spawania cienkich materiałów.

Zajarzenie łuku następuje w trybie z bezdotykowym (HF) lub unoszonym (LIFT). Funkcja LIFT stosowana jest w podczas spawania w środowisku o wysokim ryzyku wpływu zakłóceń elektromagnetycznych na otoczenie.

Dodatkowo źrodło posiada dedykowaną metodę TIG (SMART TIG), w której użytkownik wybiera kolejno podstawowe parametry spawalnicze. Na ich podstawie urządzenie dobiera optymalne parametry prądu spawania czy wypływu gazu osłonowego.

Posiada również szereg funkcji dodatkowych, do zastosowania w specjalnych warunkach. Są to między innymi: MIX AC/DC, MULTITACK, EXTRA FUSION, Q-START, DYNAMIC ARC czy MULTIWAVE (hybrydowe charakterystyki).

Przy metodzie MIG/MAG mamy możliwość wyboru trybu przycisku w uchwycie, pomiędzy pracą w trybie SPOT (spawanie punktowe), 2-takt (bez blokady), 4-takt (blokada przycisku do długich spoin),S2-takt oraz S4-takt.

Przy metodzie TIG mamy możliwość wyboru funkcji przycisku w uchwycie, pomiędzy pracą w trybie 2-takt , 4-takt , SPOT oraz specjalnym trybie PRT (dwupoziomowy prąd spawania).

Czytelny i prosty w obsłudze 7-calowy dotykowy wyświetlacz LCD umożliwia regulacje parametrów spawania za pomocą fizycznych przycisków i pokręteł a także przy pomocy dotyku (ekran dotykowy).

Urządzenie posiada tryb ręczny (MIG MAN) oraz tryb synergiczny (MIG SYN) z możliwością regulacji:
- gazu przed spawaniem
- gazu po spawaniu
- dojazdu drutu
- upalania drutu
- korekty napięcia
- czasu spawania punktowego
- indukcyjności

- prądu narastania/opadania
W metodzie MIG/MAG wystepują także tryby z pulsem (PULSE, DP), zawierające dodatkowo takie funkcje jak:
- długość łuku w pulsie
- długość łuku przy prądzie początkowym/końcowym
- prąd bazowy w pulsie
- czas pulsacji

Dotykowy wyświetlacz LCD ułatwia regulację parametrów TIG urządzenia:
- początkowy wypływ gazu osłonowego
- prąd początkowy
- czas narastania/opadania prądu
- prąd spawania
- prąd bazy
- prąd końcowy
- cykl pulsu
- częstotliwość pulsu
- balans AC
- częstotliwość AC
- końcowy wypływ gazu osłonowego

Spawanie metodą MMA (elektroda otulona), prócz wyboru rodzaju prądu (DC lub AC) jest możliwe także przy włączonej funkcji prądu pulsacyjnego (PULSE). Występują także dodatkowe funkcje:
- HOT START
- czas HOT START
- ARC FORCE
- VRD

Urządzenie posiada rozbudowany system zapisu oraz odczytu parametrów spawania (Funkcja JOB). Ułatwia to pracę na różnych materiałach, bez konieczności ponownego ustawiania urządzenia, przy jakichkolwiek zmianach (np. gazu czy drutu).

Cechy urządzenia :
- posiada układ chłodzenia wentylatorem co zdecydowanie zwiększa jego wydajność.
- układ chłodzenia wentylatorem - tryb NORMAL lub SMART (uruchamiany tylko w razie potrzeby) - ogranicza zanieczyszczenie wewnątrz urządzenia.
- wyposażone jest w zabezpieczenie przeciw przeciążeniu, nad i podnapięciowe, do pracy z generatorem prądotwórczym (+/- 15%) co zwiększa jego niezawodność. Posiada także moduł PFC (Power Factor Correction), poprawiający współczynnik mocy i "stabilność" podłączenia sieciowego.
- zasilanie jednofazowe 230V.
- jest wyposażone we wtyczkę zasilania.

W zestawie się znajduje : urządzenie z uchwytem spawalniczym MIG 24 o długości 3 metry, uchwytem TIG 26 ze zdalną regulacją (potencjometr) o długości 4 metry oraz przewodem elektrodowym i masowym o długości 3 metry. Dodatkowo w zestawie jest wężyk z szybkozłączką oraz części eksploatacyjne uchwytu TIG 26.