

Link do produktu: <https://spawart.pl/ideal-expert-tig-210-acdc-pfc-bez-uchwyty-tig-p-416.html>

IDEAL EXPERT TIG 210 AC/DC PFC bez uchwyty TIG

Cena	3 349,00 zł
Dostępność	Wycofany z sprzedaży
Numer katalogowy	EXTIG210AC/Z
Kod producenta	EXTIG210AC/Z
Kod EAN	5903991100153
Znamionowe napięcie zasilania	230 V; 50Hz (1ph)
Wymiary gabarytowe dł x szer x wys	430 x 160 x 300 mm
Waga urządzenia w kg	10 kg
Stopień ochrony	IP23S
Moc	5,7 kW
Typ urządzenia	Inwertorowe
Napięcie stanu jałowego VRD	13.2 V
Prąd startowy	3 - 210 A
Długość pulsu (%)	5 - 95 %
Częstotliwość pulsu Hz	0.2 - 500 Hz
Prąd końcowy	10 - 210 A
Gaz przed (s)	0.01 - 9.99 s
Gaz po (s)	0.1 - 60 s
Czas opadania prądu (s)	0 - 15 s
Czas narastania prądu (s)	0 - 10 s
Średnica elektrody spawalniczej	1,6 - 4,0 mm
Napiecie stanu jałowego	60 V TIG / 13.2 V MMA (VRD)
Zakres regulacji prądu spawania	3 - 210 A TIG DC 5 - 210 A TIG AC 10 - 170 A MMA
Zabezpieczenie sieci zasilającej	C16A
Prąd przy pracy 60%	210 A
Prąd przy pracy 100%	115 A

Opis produktu

IDEAL EXPERT TIG 210 AC/DC PFC jest przenośnym źródłem prądu, wykonanym w technologii IGBT, przeznaczonym do spawania metodą TIG i TIG PULS prądem zmiennym (AC), stałym (DC), mieszanym (MIX) oraz metodą MMA elektrodą otuloną. Niewielkie rozmiary i waga sprawiają, że urządzenie doskonale sprawdza się zarówno w pracach warsztatowych jak i podczas prac terenowych.

Urządzenie umożliwia spawanie w trybach : TIG AC, TIG AC PULS, TIG DC, TIG DC PULS, TIG MIX, TIG PUNKTOWE, TIG 2-LEVEL, MMA.

Funkcja TIG AC i TIG AC PULS stosowana jest do spawania stali aluminium. Funkcja TIG DC i TIG DC PULS stosowana jest do spawania stali nierdzewnej, stali węglowych i niskostopowych, miedzi oraz tytanu. Spawanie odbywa się w osłonie gazu obojętnego.

Funkcja TIG MIX: to specjalna metoda spawania TIG, polegająca na połączeniu prądu stałego i zmiennego, umożliwia uzyskanie pełnego wtopienia i skutecznego czyszczenia podczas spawania aluminium.

Funkcja TIG PUNKTOWE: umożliwia szepianie cienkich materiałów.

Funkcja TIG 2-LEVEL: regulacja prądu "2-level" umożliwia przełączanie pomiędzy wyższym i niższym poziomem prądu poprzez kolejne naciśnięcia przycisku w uchwycie spawalniczym.

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 dotykowym (LIFT). Funkcja LIFT stosowana jest w podczas spawania w środowisku o wysokim ryzyku wpływu zakłóceń elektromagnetycznych na otoczenie.

Zarówno przy zapłonie bezdotykowym HF jak i dotykowym LIFT mamy możliwość wyboru funkcji przycisku w uchwycie TIG pomiędzy pracą w trybie 2-takt lub 4-takt (blokada przycisku do długich spoin).

Czytelny i prosty w obsłudze cyfrowy panel sterowania umożliwia dokładną regulację urządzenia, zapewnia stabilne parametry i wysoką jakość spawania.

Wyświetlacz cyfrowy ułatwia regulację parametrów spawarki:

- początkowy wpływ gazu osłonowego
- prąd początkowy
- czas narastania prądu
- prąd spawania
- prąd bazy
- czas opadania prądu
- prąd końcowy
- końcowy wpływ gazu osłonowego
- długość pulsu
- częstotliwość pulsu
- częstotliwość w AC
- wartość HOT START
- wartość ARC FORCE
- test gazu

Tryb ustawień zaawansowanych umożliwia zarządzanie dodatkowymi funkcjami urządzenia:

- wybór miejsca regulacji: panel urządzenia lub zdalna regulacja sterowaniem nożnym
- tryb TIG: ciągły, punktowy, 2-level
- zapis i odczyt 10 programów spawania
- wybór rodzaju zapłonu przy TIG DC: polaryzacja normalna lub polaryzacja odwrócona
- funkcja VRD: włączona lub wyłączona
- regulacja czasu funkcji HOT START
- regulacja czasu spawania punktowego TIG
- przywrócenie ustawień fabrycznych

Spawarka posiada również funkcje ułatwiające proces spawania metodą MMA elektrodą otuloną:

- ARC FORCE: regulacja prądu zwarcia - ułatwia przenoszenie kropli roztopionej elektrody na spawany materiał, zapobiegając wygaszeniu łuku podczas zetknięcia kropli elektrody z jeziorkiem spawalniczym
- HOT START: regulacja gorącego start - ułatwia zapłon elektrody poprzez dostarczenie większego prądu spawania przy każdym zajarzeniu łuku.
- ANTI STICK: przeciwwzwarciowa - automatycznie wyłącza napięcie spawania, jeśli elektroda skleja się ze spawanym materiałem, co ułatwia jej odrywanie i zapobiega przypadkowemu powstaniu łuku spawalniczego

Dodatkowe atuty urządzenia :

- funkcje VRD (Voltage Reduction Device) - redukuje napięcie spoczynkowe stanu jałowego na elektrodzie do wartości bezpiecznej. Zapewnia bezpieczeństwo przeciwporażeniowe podczas pracy w wilgotnym środowisku.
- układ chłodzenia wentylatorem
- zabezpieczenie przeciw przeciążeniu
- Zasilanie jednofazowe 230V. Urządzenie wyposażone jest we wtyczkę zasilania.
- PFC (Power Factor Correction) - zwiększony współczynnik mocy, 30% mniejszy pobór z sieci zasilającej.

- zabezpieczenie sieci zasilającej to tylko 16A.

W zestawie :

- przewód elektrodowy MMA o długości 3m
- przewód masowym o długości 3m.
- wtyk sterujący
- złącze gazowe do uchwytu TIG