

Link do produktu: <https://spawart.pl/ideal-expert-tig-302-acdc-pulse-pro5-lcd-w-p-2042.html>



IDEAL EXPERT TIG 302 AC/DC PULSE Pro5 LCD W

Cena	9 349,00 zł
Dostępność	2 - 5 dni robocze
Numer katalogowy	EXTIG302AC
Kod EAN	5903991110671

Opis produktu

IDEAL EXPERT TIG 302 AC/DC PULSE Pro5 LCD W jest przenośnym źródłem prądu, wykonanym w technologii IGBT, przeznaczonym do spawania metodą TIG i TIG PULS prądem przemiennym (AC), stałym (DC), oraz metodą MMA elektrodą otuloną prądem stałym (DC). Niewielkie rozmiary i waga sprawiają, że urządzenie doskonale sprawdza się zarówno w pracach warsztatowych jak i podczas prac terenowych.

Urządzenie posiada tryby spawania: TIG DC, TIG DC PULS, TIG AC, TIG AC PULS, TIG PUNKTOWE, MULTITACK, TIG MIX, TIG RPT, MMA AC, MMA DC, MMA PULS.

Cechy :

- 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.
- Funkcja TIG PUNKTOWE: umożliwia szczepianie cienkich materiałów.
- Funkcja MULTITACK – spawanie przerywane, funkcja umożliwiająca tzw „cold welding”; regulacja częstotliwości spoiny w zakresie 0.5÷6.0Hz
- Funkcja DYNAMIC ARC – funkcja umożliwiająca "dostrojenie" łuku spawalniczego, w celu zapewnienia stałej szerokości spoiny
- 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 CAP SHAPING – funkcja umożliwiająca uzyskanie zaokrąglonej elektrody, w zależności od dobranej średnicy

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, 4-takt (blokada przycisku do długich spoin) oraz dwupoziomowy tryb RPT (przełączanie między dwoma stopniami prądu). Dodatkowo tylko dla TIG HF występuje także możliwość spawania punktowego (SPOT).

Czytelny i prosty w obsłudze dotykowy ekran LCD, umożliwia dokładną regulację urządzenia, zapewnia stabilne parametry i wysoką jakość spawania. Źródło posiada również rozszerzone ustawienia użytkowe, takie jak poziom jasności ekranu, ustawienie daty oraz pracę wentylatora w trybie półpasywnym (SMART).

Źródło posiada również pełną synergię w każdej metodzie, rozszerzoną o specjalny tryb metody TIG (SMART TIG). Umożliwia on wybór początkowych parametrów spawalniczych, pod które źródło ustawi parametry wyjściowe.

Wyświetlacz LCD ułatwia regulację parametrów urządzenia:

- początkowy wpływ gazu osłonowego
- prąd początkowy
- czas narastania prądu
- prąd spawania
- prąd bazy
- czas opadania prądu
- prąd końcowy

- końcowy wpływ gazu osłonowego
- szerokość pulsu
- częstotliwość pulsu
- balans AC
- częstotliwość AC
- wartość HOT START
- wartość ARC FORCE

Z panelu sterowania mamy możliwość wyboru przebiegu krzywej napięcia zarówno DC jak i AC :

- TIG AC/DC – przebieg napięcia prostokątny
- TIG AC/DC – przebieg napięcia trójkątny
- TIG AC/DC – przebieg napięcia sinusoidalny

Dodatkowo funkcja MultiWAVE umożliwia ustawienie charakterystyki składającej się z dwóch krzywych (hybrydowe charakterystyki tylko dla AC).

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

- ARC FORCE: regulacja prądu zwarcia (ręczna) - ułatwia przenoszenie kropli roztopionej elektrody na spawany materiał, zapobiegając wygaszeniu łuku podczas zetknięcia kropli elektrody z jeziorkiem spawalniczym
- HOT START: regulacja gorącego startu (ręczna) - 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

Atuty spawarki :

- posiada chłodnicę, co zdecydowanie zwiększa jego wydajność oraz zabezpiecza przed przegrzaniem się uchwytu.
- ma szybkozłączne podłączenia gazu do uchwytu spawalniczego które umożliwia natychmiastowe podłączenie i odłączenie uchwytu spawalniczego bez użycia narzędzi.
- wyposażona jest w zabezpieczenie przeciw przeciążeniu, co zwiększa jego niezawodność.
- Zasilanie trójfazowe 400V.
- nie ma wtyczki zasilania

Urządzenie nie jest wyposażone we wtyczkę zasilania.

W zestawie się znajduje : spawarka z kompletem akcesorii TIG i MMA: uchwytem spawalniczym TIG 18 ze zdalną regulacją o długości 4 metry, przewodem elektrodowym MMA o długości 3m, przewodem masowym o długości 3m, wózkiem przechyłowym, chłodnicą (bez cieczy), wężykiem gazowym z szybkozłączką.

Informacje dodatkowe

Zabezpieczenie sieci zasilającej	C16A
Znamionowe napięcie zasilania	3×400 V: 50/60 Hz (3ph)
Balans AC	(-5) – (+5)
Czas narastania prądu (s)	0 – 20 s
Czas opadania prądu (s)	0 – 20 s
Częstotliwość AC	50 – 250 Hz
Częstotliwość pulsu Hz	0,5 – 999 Hz
Długość pulsu (%)	5 – 95 %
Gaz po (s)	0 – 20 s
Gaz przed (s)	0 – 20 s
Napięcie stanu jałowego	71,0 V
Prąd bazy w pulsie	5 – 300 A
Prąd końcowy	5 – 300 A
Prąd maksymalny	300 A TIG 250 A MMA
Prąd przy pracy 100%	159 A TIG 136 A MMA
Prąd przy pracy 60%	290 A TIG 250 A MMA
Prąd startowy	5 – 300 A
Średnica elektrody spawalniczej	1,6 – 5,0 mm
Zakres regulacji prądu spawania	5 – 300 A TIG 10 – 250 A MMA
Stopień ochrony	IP23S
Waga urządzenia/zestawu	16,5 kg
Wymiary gabarytowe	685x210x410 mm
Wymiary opakowania chłodnicy	665x270x250 mm
Wymiary opakowania	755x280x475 mm