

Link do produktu: <https://spawart.pl/magnum-mig-205l-lcd-lutospawanie-p-108.html>

MAGNUM MIG 205L LCD LUTOSPAWANIE

Cena	2 299,00 zł
Dostępność	Wycofany z sprzedaży
Numer katalogowy	U MI 205L AUT
Kod producenta	U MI 205L AUT
Sprawność/Współczynnik mocy	60 %
Zakres regulacji prądu spawania	40 - 200 A MIG/MAG / 50 - 180 A MMA
Zabezpieczenie sieci zasilającej	20A
Prąd pobierany z sieci	5,2 kVA
Znamionowe napięcie zasilania	230 V; 50Hz (1ph)
Stopień ochrony	IP23
Średnica szpuli z drutem	5 kg
Średnica drutu	0,6/0,8/1,0 mm

Opis produktu

MAGNUM MIG 205 L jest profesjonalnym półautomatem spawalniczym przeznaczonym do spawania stali niskowęglowej, niskostopowej (MAG), stali stopowych (MIG), aluminium i jego stopów oraz do lutospawania!!! Posiada również możliwość spawania elektrodami otulonymi (rutylowe, zasadowe, kwaśne - MMA), a także drutami samoosłonowymi (spawanie "bez gazu"). Urządzenie to znajduje zastosowanie w ciężkich warunkach produkcyjnych (przemysłowych), jak i w warsztatach naprawczych. Dzięki zastosowaniu ustawień synergicznych i czytelnego ekranu LCD, urządzenie jest niezwykle proste w obsłudze i może być użytkowane przez spawaczy nawet z minimalnym doświadczeniem.

Przystosowane jest do zasilania z sieci 230 V, 50 Hz. MIG 205 L posiada profesjonalny podajnik drutu, gniazdo "euro złącze", co umożliwia zastosowanie różnych typów uchwytów spawalniczych oraz wyjście na podgrzewacz gazu. Urządzenie to wyposażone jest w przeciążeniowy układ zabezpieczenia termicznego, zapobiegający nadmiernemu przegrzewaniu się.

MAGNUM MIG 205L LCD posiada możliwość lutospawania. Jest to proces łączenia metali pośredni pomiędzy lutowaniem twardym a spawaniem. Połączenie uzyskuje się wyłącznie przez stopienie specjalnego spoiwa-lutu (spoiwo na bazie miedzi SG-CuSi3, SG-CuSn6), bez nadtapiania łączonych metali, natomiast technika procesu i sposób przygotowania krawędzi łączonych przedmiotów są podobne jak przy spawaniu.

Obecnie bardzo powszechne jest używanie blach galwanizowanych cynkiem. W procesie spawania parujący cynk jest przyczyną porowatości spoin, ponieważ wysokie temperatury powstające w tym obszarze niszczą warstwę ochronną, a elementy łączone tracą swoją odporność korozyjną. Mechaniczne usuwanie cynku przed spawaniem, jak i ponowne nakładanie z miejsc, w których nastąpiło odparowanie jest procesem bardzo kosztownym. Natomiast uzupełnianie ubytków preparatami typu "cynk spray" niedostatecznie zabezpiecza konstrukcję przed korozją. Poza tym przy spawaniu blach ocynkowanych następuje bardzo duża emisja szkodliwych dla zdrowia spawaczy oparów cynku. Tych wszystkich problemów unika się stosując technologię lutospawania metodą MIG/MAG.

Urządzenie posiada przejrzysty, czytelny panel na którym znajdują się m.in.:

- Wyświetlacz LCD,
- Pokrętło i przycisk w jednym. Służy do wyboru metody spawania oraz innych dostępnych parametrów.
- Pokrętło regulacji indukcyjności dla metody MIG-MAG.
- Pokrętło regulacji wartości napięcia prądu spawania dla metody MIG-MAG.

Dla metody MMA - regulacja funkcji Arc force.

- Pokrętło regulacji prędkości podawania drutu/ prądu spawania

W zestawie się znajduje :

- Urządzenie MIG 205L
- Uchwyt MIG/MAG,
- Uchwyt elektrodowy,
- Uchwyt masowy,
- Przewód gazowy.