



Datenblatt

S-WIGMA 250P



Specyfikacja techniczna

Model	S-WIGMA 250P
Nr katalogowy	2011
Stan artykułu	Nowy
Znamionowe napięcie wejściowe	230 V, 1-Fazowe
Częstotliwość sieciowa	50 / 60 Hz
Znamionowy prąd wejściowy	18,8 A
Maksymalny prąd wejściowy	28 A
Moc wejściowa znamionowa	4,1 kVA
Moc wejściowa maksymalna	6 kVA
Napięcie biegu jałowego	56 V
Prąd spawania TIG DC	5 - 250 A
Prąd spawania MMA	5 - 250 A
Znamionowy cykl pracy	60 %
Prąd spawania w cyklu pracy 100 %	193 A
Prąd spawania w cyklu pracy 60 %	250 A
Prąd impulsu (tryb pulse)	5 - 250 A
Częstotliwość impulsów w trybie DC	0,5 - 25 Hz
Elektrozawór gazu	Tak
Czas wypływu gazu po spawaniu	3 s
Czas opadania prądu (Down Slope)	0 - 5 s
Średnica elektrody TIG	1 - 3,2 mm
Średnica elektrody MMA	1 - 4 mm
Zapłon TIG	HF
ARC-Force	Tak
Hot Start	Tak
Anti Stick	Tak



Chłodzenie obudowy	Wentylator
Sposób chłodzenia uchwytu	Powietrze
Grubość spawalna	0,5 - 10 mm
Współczynnik mocy	0,93
Sprawność (w warunkach znamionowych)	≥0,85
Klasa izolacji	F
Konstrukcja zgodna z	EN 60974-1
Zgodność z EG	CE
Stopień ochrony	IP21S
Wymiary (DxSxW)	43 x 29 x 20 cm
Waga	10,9 kg
Wymiary wysyłki (DxSxW)	68,5 x 39 x 28,5 cm
Waga wysyłki	15,6 kg

Szczegóły

Spawarka Stamos Germany S-WIGMA 250P sprzedawana jest wraz z niezbędnymi akcesoriami, dzięki którym obróbka materiałów spawalniczych jest wygodniejsza i skuteczniejsza. W zestawie znajdują się:

- Uchwyt spawalniczy TIG 4 m
- Uchwyt spawalniczy MMA 3,6 m
- Przewód z zaciskiem masowym 3,6 m
- Części eksploatacyjne (dysze porcelanowe, tuleje zaciskowe, długi korek)
- Maski spawalnicza
- Szczotka/młotek



MOSFET - technologia ta zapewnia najwyższą wydajność, przy niewielkich wymiarach i masie urządzenia. Prąd spawania jest bardzo stabilny, co gwarantuje dokładną spoinę.



CERTYFIKATY - spawarka została wykonana według surowych norm europejskich oraz przeszła badanie pod kątem zgodności z CE oraz RoHS. Gwarantuje to długą żywotność oraz wysoką jakość urządzenia.



BEZDOTYKOWE ZAJARZENIE ŁUKU HF - zajarzanie łuku elektrycznego w trybie TIG z wykorzystaniem wysokiej częstotliwości, umożliwia utworzenie czystego punktu początkowego spoiny.



ANTI STICK - zapobiega rozgrzaniu elektrody podczas przyklejenia do materiału, natężenie prądu zostanie automatycznie zmniejszone.



HOT START - umożliwia zainicjowanie łuku elektrycznego w przypadku elektrod, ponieważ napięcie uruchomienia zostaje automatycznie podniesione. Po zapłonie urządzenie automatycznie przełącza się na napięcie w trybie spawania.



DOWN SLOPE - OPADANIE PRĄDU - czas, w którym wartość prądu wyjściowego spada z wartości prądu spawania, aż do zakończenia pracy.



WENTYLATORY - bardzo wydajne wentylatory zapewniają optymalne odprowadzenie ciepła podczas pracy spawarki.



UZIEMIENIE - z tyłu każdej spawarki znajduje się śruba z oznaczeniem uziemienia. Przed uruchomieniem urządzenie należy uziemić maszynę za pomocą przewodu, którego przekrój nie może być mniejszy niż 6 mm.



WŁĄCZNIK / WYŁĄCZNIK



WIG / TIG - podczas spawania metodą TIG łuk elektryczny powstaje pomiędzy nietopliwą elektrodą wolframową, a materiałem spawanym. W celu ochrony elektrody wolframowej oraz spoiny stosuje się gazy obojętne (najczęściej argon). Spawanie metodą TIG można zastosować w przypadku wszystkich metali spawalnych. Wybór typu prądu, polaryzacji oraz gazu ochronnego zależy od rodzaju spawanego metalu.



PULSE WIG / TIG - oznacza spawanie TIG z funkcją pulsu. Funkcja pozwala zmniejszyć ilość dostarczanego ciepła do materiału.



CURRENT - regulacja prądu głównego.



ZŁĄCZE PRZEWODU MMA



PRZECIĄŻENIE / AWARIA - lampka zapala się w przypadku wystąpienia dwóch sytuacji:

- a) jeżeli maszyna uległa awarii i nie może być eksploatowana.
- b) jeżeli spawarka przekroczyła standardowy cykl pracy i został uruchomiony tryb ochrony przed przegrzaniem. W tym trybie należy pozostawić maszynę z włączonym zasilaniem. Jeżeli czerwona kontrolka zgaśnie, oznacza to, że urządzenie schłodziło się do temperatury eksploatacji i może być ponownie użytkowane.



PRZYŁĄCZE GAZU - do urządzenia podłączamy gaz, a jego przepływ jest uruchamiany elektrozaworem sterowanym przyciskiem na uchwycie.



NAPIĘCIE ZASILANIA - spawarka zasilana jest z jednej fazy.



POST TIME - czas dopływu gazu po zaniku łuku elektrycznego.



ZŁĄCZE PRZEWODU MASY



Zdjęcia



