

Spawarka S-AC200P BASIC

Spawarka S-AC200P BASIC

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

SPECYFIKACJA TECHNICZNA	
Model	S-AC200P BASIC
Stan	Nowy
Napięcie wejściowe	230 V, 1-fazowe
Częstotliwość (Hz)	50/60
Cykl pracy	60%
Liczba amperów przy 100% cyklu pracy	135
Zapłon TIG	HF - wysoka częstotliwość
Grubość spawalna MMA	0,5 mm - 4 mm
Grubość spawalna TIG/WIG	0,5 mm - 6 mm
Prąd wejściowy skuteczny / maksymalny	14,7 / 20,4 A
Napięcie w ruchu jałowym	70 V
Stopień ochrony obudowy	IP21S
Klasa izolacji	F
Zabezpieczenie nadnapięciowe	tak
Chłodzenie	Wentylatory
Przełącznik pomiędzy trybami 2- taktowym i 4-taktowym	tak
Gazowy zawór magnetyczny	tak
Prąd spawania prądem stałym DC TIG	5 - 200 A
Prąd spawania prądem zmiennym AC TIG	20 - 200 A
Prąd spawania E-Hand	10 - 160 A
Średnica elektrod TIG	1 - 3,2 mm
Średnica elektrod MMA	1 - 4 mm
Czas dopływu gazu	1 - 10 sek.
Prąd impulsowy	20 - 200 A
Szerokość impulsu (Pulse Width)	0,1 - 0,9 (10 - 90%)
Częstotliwość impulsu	0,5 - 25Hz
Hot Start / Anti-Stick / ARC-Force	tak
Prąd początkowy	tak
Prąd końcowy	tak
Przylącze regulatora zdalnego	tak
Częstotliwość AC	20 - 100 Hz
SP Prąd do usuwania kraterów	30 - 70%
Wymiary (DxSxW)	50 x 33 x 35,50 cm
Waga	19,95 kg
Wymiary wysyłki (DxSxW)	60 x 43 x 43,50 cm

Waga wysyłki

27,90 kg

SZCZEGÓŁY

Najwyższej jakości profesjonalne urządzenie spawalnicze ALU TIG S-AC 200P firmy Stamos Germany



MOSFeT W tym inwertorowym urządzeniu zastosowano technologię MOS-Fet. W porównaniu ze zużytą energią otrzymujemy nieproporcjonalnie dużą moc. Wynikiem tego jest 93% skuteczność działania! Dzięki temu prąd zyskuje dużą stałość a spawy są perfekcyjne. Tylko dzięki zastosowaniu technologii MOSFeT urządzenie jest tak małe i lekkie.



Włącznik / wyłącznik Najwyższej jakości przełącznik ze zużywającego się w niewielkim stopniu materiału służący do włączania i wyłączania urządzenia.



Prąd normalny Urządzenie pracuje wykorzystując przyłącznie 1-fazowe (230V +/- 10%).



AC/DC Dzięki inwertorowi możemy spawać z wykorzystaniem 60% efektywnej mocy prądu stałego (DC) lub zmiennego (AC). Dzięki temu urządzenie może spawać dowolne metale. Do spawania metali lekkich, jak np. aluminium i tytan, wykorzystujemy prąd zmienny AC. Z kolei do spawania innych metali, takich jak stal budowlana i automatowa należy przełączyć urządzenie na prąd stały DC. W porównaniu ze zużytą energią otrzymujemy nieproporcjonalnie dużą moc. Nieprzerwane utrzymywanie dopływu prądu gwarantuje nienaganny spaw. Wynikiem tego jest 93% skuteczność działania.



ZAPŁON HF Jest to bezdotykowy zapłon wysokiej częstotliwości wykorzystywany przy spawaniu metodą TIG, co zapewnia bardzo czysty punkt początkowy spawania.



WIG/TIG W przeciwieństwie do spawania metali w osłonie gazowej MIG/MAG, w przypadku spawania TIG łuk elektryczny żarzy się między nietopiącą się elektrodą wolframową a spawanym materiałem. Do ochrony elektrody wolframowej oraz jeziora spawalniczego niezbędne są obojętne gazy takie jak argon lub hel i/lub mieszaniny gazów z komponentami nieulegającymi utlenianiu. Spawanie TIG można stosować w przypadku wszystkich metali ulegających topieniu podczas spawania. Wybór rodzaju prądu, polaryzacji oraz gazu ochronnego, zależy od rodzaju spawanego materiału. Urządzenie to pracuje z wykorzystaniem palnika spawalniczego TIG, który wyposażony jest w elektrodę wolframową i do którego doprowadzany jest dodatkowo gaz osłonowy - argon oraz, w zależności od materiału, dodatek spawalniczy. Nasi specjaliści zalecają stosowanie czerwonych elektrod wolframowych do stali / stali szlachetnej, czarnych do stali i żeliwa oraz złotych i szarych do stosowania uniwersalnego. W zależności od grubości blachy zaleca się następujące elektrody wolframowe:

- Blacha cienka (0,5-1mm) = elektroda 1,6 mm
- Blacha normalna (1-6 mm) = elektroda 2,4 mm
- Blacha gruba (powyżej 6 mm) = elektroda 3,2 mm



HOT-START Funkcja pozwala na zapłon łuku elektrycznego w przypadku problematycznych elektrod, ponieważ napięcie przy starcie jest automatycznie zwiększane. Po zainicjowaniu zapłonu, urządzenie automatycznie przełącza się na wcześniej ustawione napięcie.



ANTI-STICK Funkcja ta zapobiega stopieniu się elektrody, ponieważ natężenie prądu jest automatycznie zmniejszane.



PRZEŁĄCZNIK FUNKCJI PULSACJI Służy do włączania i wyłączania funkcji pulsacji.



PULSE FQ Częstotliwość ruchu fal w jednostce czasu (przy spawaniu pulsacyjnym).



PULSE WD Siła poszczególnych fal (górną i dolną wartość natężenia prądu elektrycznego przy wartości pulsacyjnej).



MMAT Tutaj następuje połączenie najnowocześniejszej technologii inwertorów na małych powierzchniach. Dzięki temu możemy spawać elektrodami o grubości do 4,2 mm w doskonałej jakości. Dzięki niezwykle małej wadze, urządzenie nadaje się doskonale zarówno do wykonywania prac montażowych, jak i szczególnie ciężkich prac, np. na placu budowy. Automatyczne dopasowanie energii zapłonu (zarówno w trybie HF jak i Liftarc) zapewnia najlepsze cechy zapłonu.



Tryb 2T/Tryb 4T Wybór funkcji "4T/2T" dzieli proces spawania metodą MIG na tryb "2T" (bez blokady samoczynnej) i tryb "4T" (z blokadą samoczynną).

"**Tryb 2T**" oznacza uruchomienie procesu spawania po wciśnięciu przycisku palnika oraz zatrzymanie procesu spawania po zwolnieniu przycisku.

"**Tryb 4T**" oznacza wzbudzenie prądu wyjściowego zapłonu łuku elektrycznego po pierwszym wciśnięciu przycisku palnika oraz ustawienie prądu na standardową wartość właściwą dla spawania po zwolnieniu przycisku palnika. Po zakończeniu spawania należy ponownie wcisnąć przycisk palnika. Na skutek tego prąd spawania znacznie spada, aż do chwili osiągnięcia wartości prądu końcowego łuku i pozostanie na takim poziomie. Spawarka wstrzyma przenoszenie prądu wyjściowego po ponownym zwolnieniu przycisku palnika.



POST TIME Czas zwalniania strumienia gazu regulowany z sekundową dokładnością. Regulacja ta jest ważna w celu wychłodzenia stopionego a zespawanego materiału i jego ochrony przed utlenieniem.



START CURRENT Prąd początkowy. Służy do ustawienia prądu początkowego i rozpoczęcia spawania prądem o pożądanym natężeniu. Następnie dzięki funkcji UP SLOPE natężenie prądu wzrośnie powoli do wartości natężenia prądu normalnego, by dzięki temu chronić materiał i zapobiegać powstawaniu nadpalonych miejsc.



CRATER Prąd końcowy. Działa tylko przy włączonym trybie 4T. Służy do ustawienia prądu końcowego na wartość pomiędzy 5 i 200 amperów i zakończenia spawu prądem o pożądanym natężeniu. Natężenie prądu spawania zredukowane jest do wartości natężenia prądu końcowego, by dzięki temu chronić materiał i zapobiegać powstawaniu nadpalonych miejsc.



BASE CURRENT Prąd o niskim natężeniu. Działa tylko przy włączonym trybie spawania pulsacyjnego. Służy do tego, aby podczas spawania pulsacyjnego zmieniać tryby natężenia prądu normalnego (CURRENT) na prąd o niskim natężeniu.



CLEAN WD Regulacja prądu dodatniego i ujemnego w celu uzyskania różnego stopnia wtopienia spawu w materiał. Ma to jednakże znaczenie tylko podczas spawania aluminium.



CURRENT Prąd normalny z możliwością regulacji.



GAZ OCHRONNY Do spawania metodą WIG/TIG konieczny jest gaz ochronny lub gaz aktywny.



PRZYŁĄCZE PEDAŁU NOŻNEGO Urządzenie może być również zdalnie sterowane za pomocą pedału nożnego. Znajduje się on w naszej ofercie.

ZDJĘCIA



