

Spawarka IDEAL TecnoTig 220 AC/DC PULSE



TECNOTIG 220 AC/DC PULSE jest profesjonalną spawarką inwertorowa do spawania metodą TIG wszystkich metali w tym aluminium i stali nierdzewnej. Urządzenie umożliwia spawania metodą TIG i TIG PULSE prądem zmiennym (AC), stałym (DC), mieszanym (MIX) oraz metodą MMA elektrodą otuloną prądem stałym (DC).

Urządzenie posiada siedem trybów spawania: TIG DC, TIG DC PULS, TIG AC, TIG AC PULS, TIG MIX, TIG PUNKTOWE, MMA.

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 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. Bardzo krótki czas wykonania spoiny (regulowany od 0,01 sekundy) umożliwia uzyskanie niewielkich punktowych spoin bez deformacji materiału.

Zajazzenie łuku następuje w trybie z bezdotykowym (HF) lub dotykowym (LIFT).

Czytelny i prosty w obsłudze cyfrowy panel sterowania z opisem w języku polskim umożliwia dokładną regulację a urządzenia zapewnia stabilne parametry i wysoką jakość spawania.

Wyświetlacz cyfrowy ułatwia regulację parametrów spawarki:

- początkowy wypływ gazu osłonowego
- prąd początkowy
- czas narastania prądu
- prąd spawania
- prąd bazy
- czas opadania prądu
- prąd końcowy
- końcowy wypływ gazu osłonowego
- częstotliwość AC
- balans AC
- częstotliwość pulsu
- długość pulsu
- czas spawania punktowego

Dodatkowe funkcje urządzenia:

- cyfrowy wyświetlacz parametrów
- 20 programów spawania
- 2-takt / 4-takt

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: gorący start - ułatwia zapłon elektrody poprzez dostarczenie większego prądu spawania przy każdym zajarzeniu łuku.

Funkcja VRD (Voltage Reduction Device) - redukuje napięcie spoczynkowe stanu jałowego na elektrodzie do wartości bezpiecznej. Zapewnia bezpieczeństwo przeciwporażeniowe podczas pracy w wilgotnym środowisku

Zasilanie jednofazowe.

Chłodzona wentylatorem.

Zabezpieczenie przeciw przeciążeniu.

Znamionowe napięcie zasilania	230 V; 50Hz (1ph)
Prąd pobierany z sieci	24 A
Zakres regulacji prądu spawania	5 - 220 A
Prąd przy pracy 60%	200 A
Moc	7,6 kW
Napięcie stanu jałowego	70 V / 12 V VRD
Stopień ochrony	IP 21
Średnica elektrody spawalniczej	1,6 - 4,0



TIP-TOPOL Sp. z o.o.

Waga	21 kg
------	-------