



Magnum SNAKE 219 Puls IGBT Spawarka inwertorowa MMA z PULSEM DO STALI NIERDZEWNEJ

<http://www.elektroautomatyka.net.pl/product/show/6551>

Cena: zł brutto

Cechy produktu

Cykl pracy 60% Napięcie 230V

Opis produktu

Urządzenie SNAKE 219 Puls IGBT jest spawarką przeznaczoną do ręcznego, elektrycznego spawania stali i innych spawalnych metali metodą MMA.

Dla uzyskania jak najlepszych osiągnięć i niezawodności urządzenie wytwarzane jest zgodnie z najbardziej wymagającymi standardami, co zapewnia mu znakomite parametry spawalnicze. Posiada wbudowany układ zabezpieczający przed przegrzaniem, przeciążeniem, niestabilnością zasilania, a także hot start, anti stick, arc force, VRD i przede wszystkim funkcja PULS.

1. Prąd Spawania 200A
2. Sprawność 60%
3. Zasilanie 230V/50Hz
4. Zabezpieczenie zasilania 25A
5. Pobór mocy ~6,5 kW
6. Waga 5,6 kg

Funkcja PULS i spawanie stali nierdzewnych.

Urządzenie SNAKE 219 Puls IGBT, ze względu na swoją *niespotykaną w urządzeniach MMA funkcję PULS*, dedykowane jest do spawania stali nierdzewnych. **Wygląd i jakość połączenia jakie można uzyskać jest zbliżony do spoiny wykonanej metodą TIG.** Funkcja PULS polega na tym że prąd spawania zmienia się skokowo pomiędzy dwiema różnymi wartościami prądu spawania z określoną częstotliwością. Dodatkowo można jeszcze ustawić balans, czyli stosunek procentowy tych wartości.

Przykład:

ps - 200 [A], pb - 100 [A], ba - 50 [%], cz - 1 [Hz].

Przy takich ustawieniach prąd spawania w ciągu jednej sekundy zmieni się jeden raz, czyli przez 0,5 sekundy

będzie 200 [A] a przez kolejne 0,5 sekundy będzie 100 [A] – i tak w koło. Zmieniając balans „ba” na 25%, dalej w jednej sekundzie nastąpi jedna zmiana, ale prąd 200 [A] będzie trwał 0,25 sekundy a prąd 100 [A] 0,75 sekundy. Ustawienie balansu na 75% odwraca sytuację.

Urządzenie ma możliwość płynnej regulacji częstotliwości od 0,5 [Hz] do 6 [Hz] oraz balansu w zakresie od 10 [%] do 100 [%].

Prąd szczytowy ps można regulować w zakresie 20 do 200 [A], a prąd bazowy pb 30 do 100 [A].

Należy jednak pamiętać, aby prąd szczytowy ps nigdy nie był mniejszy od prądu bazowego pb.

Testy praktyczne wykazały że optymalne ustawienia do spawania stali nierdzewnej elektrodą nierdzewną typu E 308L-16 o średnicy 3,25 mm to:

Prąd spawania szczytowy ps: 150 [A]

Prąd spawania bazowy pb: 60 [A]

Balans ba: 50 [%]

Częstotliwość: 3 [Hz].

Powyższe ustawienia są tylko ustawieniami orientacyjnymi. Dany materiał i dana elektroda może wymagać innych ustawień, do których należy dojść metodą prób i błędów. Powyższe ustawienia można też wykorzystać przy spawaniu stali „czarnej” i uzyskać połączenie wysokiej jakości.

Uwaga – spawarka zapamiętuje ostatnie ustawienia – po ponownym załączeniu nie ma konieczności ponownej regulacji (w przypadku kontynuacji spawania bez zmiany parametrów).

ELEKTRO-AUTOMATYKA Sprzedaż elektronarzędzi, urządzeń spawalniczych, maszyn budowlanych, pneumatyki, narzędzi warsztatowych, firmowych ubrań roboczych oraz maszyn ogrodowo leśnych.

Sklep Bochnia

ul. Brzeska 50
32-700 Bochnia

tel. 691 572 333
e-mail: ea.bochnia@op.pl

Sklep Brzesko

ul. Szarych Szeregów 23
32-800 Brzesko

tel. 609 523 230
e-mail: elektro.automatyka@op.pl

Serwis, Magazyn

ul. Św. Brata Alberta 4
32-800 Brzesko

tel. 609 523 645
e-mail: ea.serwis@op.pl
