

SPAWARKA INWERTOROWA DIGITIG 200 LCD ACDC

DIGITIG 200 LCD ACDC to spawarka ze sterowaniem cyfrowym wykonana w technologii IGBT. Służy do spawania ręcznego prądem stałym i przemiennym stali konstrukcyjnych elektrodami otulonymi (metoda MMA) oraz do spawania elektrodą nietopliwą w osłonie gazu obojętnego (metoda TIG) stali jakościowych i metali kolorowych.

Urządzenie umożliwia pełną cyfrową regulację i sterowanie parametrami spawalniczymi charakterystyki łuku oraz pulsu **a także wybór kształtu fali prądu AC**. Posiada zajarzanie HF oraz możliwość sterowania w trybie dwutaktu i czterotaktu.

Podczas spawania metodą MMA dostępna jest funkcja VRD oraz regulowane funkcje ARC FORCE i HOT START.

Urządzenie wyposażone jest w czytelny, kolorowy wyświetlacz LCD oraz pamięć 10 zestawów ustawień parametrów pulsu i prądu spawania.

W komplecie znajduje się uchwyt spawalniczy TIG, przewód elektrodowy i przewód masowy.



Wyposażenie standardowe:





TECWELD Piotr Polak

ul. Szmaragdowa 21/3/6
41-943 Piekary Śląskie
NIP: 645-139-20-28
REGON: 273599940

oddział handlowy:
ul. Krzyżowa 1G, 41-909 Bytom
tel. +48 32 386-94-28,
tel. +48 32 387-12-38

info@tecweld.pl | www.tecweld.pl
konto bankowe: ING-BSK o/Katowice
PL 59 1050 1214 1000 0022 0119 4244

	DIGITIG 200 LCD ACDC
Napięcie zasilania	AC 230V 50Hz
Metody spawania	TIG AC, TIG DC, MMA
Technologia wykonania	Inwerter IGBT
Znamionowy prąd spawania / cykl pracy	MMA: 180 A / 40%; TIG 200A / 40%
Zakres regulacji prądu spawania	MMA: 20-180 A; TIG: 5-200 A
Maksymalny pobór prądu	MMA: 34,9 A, TIG 25,7 A
Maksymalny pobór mocy	MMA: 6,5 kVA, TIG: 4,1 kVA
Napięcie w stanie bez obciążenia	68 V
Zabezpieczenie sieci	25 A
Masa (bez osprzętu)	14.2 kg
Wymiary	475 x 200 x 410 mm
Stopień ochrony	IP21
Funkcje	Sterowanie cyfrowe, HF, 2T/4T, Narastanie prądu, Opadanie prądu, Puls, Regulacja częstotliwości pulsu, Regulacja szerokości pulsu, Regulacja czasu przedwypływu i powypływu gazu, Funkcja czyszczenia elektrody, Spawanie prądem przemiennym, Możliwość wyboru kształtu fali AC, VRD, ARC FORCE, HOT START, Pamięć ustawień
Cechy	Kolorowy wyświetlacz LCD
ARC FORCE	0 – 10
HOT START	0 – 10
Przedwypływ gazu	0,1 – 5 s
Powypływ gazu	0 – 15 s
Narastanie prądu	0 – 15 s
Opadanie prądu	0 – 25 s
Prąd początkowy	5 – 200 A
Prąd podstawy	5 – 95 % prądu spawania
Prąd krateru	5 – 200 A
Częstotliwość pulsu	0,5 - 200 Hz
Szerokość pulsu	10 – 90 %
Częstotliwość prądu AC	4 – 200 Hz
Balans AC	30 – 70 %
Numer katalogowy	7812633