

APARAT ZA HF TIG IMPULSNO ZAVARIVANJE TIG 200S DC PULSE



Digitalno kontrolisan DC TIG inverter sa najnovijom IGBT tehnologijom i visokofrekventnim (HF) pulsним režimom rada. Idealan za TIG zavarivanje tankih cijevi i limova od nehrđajućeg čelika.

TIG 200S DC pulse
Art.-Nr. 5952 380200
Pak./kom. 1

3 u 1

Mogućnost zavarivanja u tri režima rada:

- TIG DC
- HF TIG DC pulse
- REL

Termoizolacija

Klasa izolacije "H" omogućava rad električnih komponenti aparata do temperature od 180°C.

IGBT tehnologija

Najnovija IGBT tehnologija omogućava nesmetan i kvalitetan rad čak i pri velikim promjenama napona (rad na generatorima, i pri nestabilnim parametrima električne mreže)..

Precizna podešavanja parametara za izuzetno kvalitetan zavar na tankim limovima i cijevima

Za postizanje kvalitetnih zavara na tankim limovima i cijevima aparat u visokofrekventnom režimu ima mogućnost podešavanja vremena isticanja gasa na početku i kraju zavarivanja, definisanje frekvencije i širine impulsa zavarivanja, kao i podešavanje „primarne“ i „sekundarne“ struje zavarivanja.

Jedna godina garancije

Sadržaj isporuke

| Naziv artikla | Art.-Nr. | Pak./kom. |
|---|--------------------|-----------|
| TIG 200 pulse | 5952 380200 | 1 |
| Kliješta za masu sa kablom L=3 m, P=25 mm ² | - | |
| TIG gorionik, L=4 m sa priborom (bez volfram elektrode) | 0984 002001 | |
| Crijevo za gas, L=3m | - | |

Dodatni pribor

| Naziv artikla | Art.-Nr. | Pak./kom. |
|---|--------------------|-----------|
| Kliješta za masu sa kablom L=4 m, 300 A | 0984 001010 | 1 |
| Držač elektrode sa kablom L=4 m, 300 A | 0984 002200 | |
| Kliješta za masu, 300 A bez kabla | 0984 001300 | |
| Držač elektrode, 300 A bez kabla | 0984 002300 | |
| Kaiš za nošenje | 0984 001006 | |

Tehničke karakteristike

| | |
|--|-------------------------|
| Napon električne mreže | 230 V |
| Frekvencija | 50/60 Hz |
| Nominalna ulazna snaga | 8.7 kVA |
| Maksimalna ulazna jačina struje | 38 A |
| Jačina struje zavarivanja | 5 - 200 A |
| Osigurač na mreži | 20 A |
| Jačina struje zavarivanja u REL postupku | 20 - 200 A |
| Intermitencija pri 200 A na temperaturi 40°C | 20% |
| Jačina struje pri intermitenciji od 60%, na temperaturi 40°C | 115 A |
| Vrijeme porasta struje | 0 - 15 s |
| Vrijeme pada struje | 0 - 25 s |
| Frekvencija impulsa | 0.5 - 200 Hz |
| Zavarivanje čelika i nehrđajućeg čelika | DC struja |
| Vrijeme prethodnog isticanja gasa | 0 - 5 s |
| Vrijeme naknadnog isticanja gasa | 0 - 60 s |
| Tip hlađenja | Zračno, dva ventilatora |
| Način formiranja električnog luka TIG | HF |
| Stepen termoizolacije | H (180°C) |
| Klasa zaštite | IP 21S |
| Masa | 10 kg |
| Dimenzije DxŠxV | 432x174x331 mm |

Aparat dolazi bez utikača na strujnom kablju. TIG gorionik se isporučuje sa priborom bez volfram elektrode.

TIPS&TRICKS

Prilikom prezentacije i ponude aparata potrebno je doznati od kupca sljedeće:

1. Materijal koji kupac želi zavarivati
Ukoliko kupac zavaruje nelegirane i nehrđajuće čelike (inox), aparat TIG 200 DC je savršen izbor.

2. Max. debljina radnog komada
Aparat TIG 200 DC treba se nuditi kupcima koji najčešće zavaruju debljine materijala do 6 mm bez pripreme. Veće debljine radnih komada zahtijevaju veću amperazu, pripremu žlijeba, ali i vodeno hlađenje gorionika. Treba naglasiti da je po struci TIG zavarivanje isplativo upravo za debljine materijala do 6 mm, osim u slučajevima kada se mora koristiti taj postupak.

BITNO:

TIG aparati nisu za sve kupce, obuka za rad sa TIG aparatom je jako duga i zahtjevna. Samo oni kupci koji na uštrb brzine zavarivanja žele da postignu vrhunski kvalitet zavarenog spoja trebaju da rade TIG postupkom.