

Link do produktu: <https://www.unimarket.com.pl/aluminium-magnez-tig-ac-dc-alu-ideal-praktik-200a-200-spawarka-mma-puls-hf-p-22.html>



ALUMINIUM MAGNEZ TIG AC DC ALU IDEAL PRAKTIK 200A 200 Spawarka MMA PULS HF

Cena	2 199,00 zł
Numer katalogowy	PRAKTIK TIG 200 AC/DC KPW1
Kod producenta	PRAKTIK TIG 200 AC/DC KPW1
Kod EAN	5903991106193
Długość przewodu spawalniczego	400
Waga urządzenia	14.7
Maksymalna średnica elektrody	4
Czas cyklu pracy	40
Napięcie zasilania (V)	230
Metody spawania	MMA
Marka	Ideal
Kod producenta	PRAKTIK TIG 200 AC/DC KPW1
Moc pobierana	5.9
Długość kabla masowego	200
EAN (GTIN)	5903991106193
Cechy dodatkowe	płynna regulacja prądu spawania

Opis produktu



SPAWARKA TIG Ideal 200 AC/DC PULS * NAJNOWSZA WERSJA *

- TIG AC, TIG DC, MMA, PULS,
- Zasilanie: 230V

-
- **Prąd: 200A**
 - **Uchwyt : TIG WP26 / 4m (popularny model, tanie dostępne części)**

.
.
**.PROMO BLACK WEEK: 1690 NETTO+BOGATE
WYPOSAŻ.GRATIS**

.
DLA PIERWSZEGO KUPUJĄCEGO - GRATIS PAKIET AKCESORIÓW TIG

- **RĘKAWICE SPAWALNICZE DEDYKOWANE DO METODY TIG**
- **3 ELEKTRODY WOLFRAMOWE**
- **ZAPAS CZĘŚCI DO PALNIKA TIG**



PRZEDMIOT AUKCJI:

IDEAL PRAKTIK TIG 200 AC/DC jest profesjonalną spawarką inwertorowa do spawania metodą TIG wszystkich metali w tym:

- aluminium i magnezu
- stali nierdzewnej i kwasoodpornej
- stali czarnej
- żeliwa
- brązów i miedzi.

Urządzenie umożliwia spawania metodą TIG i TIG PULSE prądem zmiennym (AC), stałym (DC) oraz MMA

Wiele nowych możliwości w jednym profesjonalnym urządzeniu

- Spawanie wszystkich metali i stopów (łącznie z **aluminium i magnezem**)
- Precyzyjne spawanie bardzo **ciężkich materiałów**
- Bezstykowa inicjacja łuku HF
- Miękki panel, łatwa obsługa ustawień
- Mobilność, lekkie urządzenie, małe gabaryty.
- Niski pobór energii elektrycznej
- Technologia IGBT
- Duża sprawność 60% przy prądzie 200A



DLACZEGO WARTO KUPIĆ U NAS ?

- **Każde urządzenie testujemy przed sprzedażą. Bez ryzyka zakupu nowego niesprawnego urządzenia.**
- **Możliwość odbioru osobistego**
- **Służymy wieloletnim doświadczeniem. Pomożemy dobrać odpowiedni i niedrogi sprzęt: Spawarkę, TIG, MIG, Plazmę.**



CHARAKTERYSTYKA NAJWAŻNIEJSZYCH FUNKCJI

- **TIG DC** - rodzaj spawania za pomocą elektrody wolframowej, w osłonie gazu argonu, prądem stałym DC. Urządzenie umożliwia spawanie metali: stali zwykłej, żeliwa, stali nierdzewnej i kwasoodpornej, brązów, miedzi i innych stopów metali. Doskonale sprawdza się szczególnie przy spawaniu precyzyjnym, cienkich elementów o grubości 0,3-3mm, gdzie tradycyjne spawanie łukowe - elektrodą otuloną, jest utrudnione ze względu na przepalanie łączonych elementów.
- **TIG AC** - rodzaj spawania za pomocą elektrody wolframowej, w osłonie gazu argonu, prądem stałym AC. Stosowane przy spawaniu aluminium oraz magnezu. Dodatkowe ustawienia kształtu i częstotliwości fali, pozwalają precyzyjnie dostosować optymalne parametry zależnie od rodzaju i grubości spawanego materiału.
- **TIG PULS** - lepsza jakość spoiny zarówno przy DC jak i AC, mniejsze oddawanie ciepła do spawanego materiału, bez przepalenia spawanego materiału, szczególnie przy spawaniu cienkich materiałów.



CHARAKTERYSTYKA NAJWAŻNIEJSZYCH FUNKCJI

- **JONIZATOR HF** - przy zajarzeniu łuku spawalniczego urządzenie wysyła iskrę o wysokim napięciu, która umożliwia bezkontaktowe zajarzenie łuku. Dzięki temu nie "klei" elektrody oraz nie zanieczyszcza spoiny.
- **INTUICYJNA OBSŁUGA** - urządzenie ma czytelny i przejrzysty "miękki panel", a regulacje parametrów dokonuje się za pomocą wielofunkcyjnego pokrętki i kilku dobrze opisanych przycisków.



CHARAKTERYSTYKA C.D.

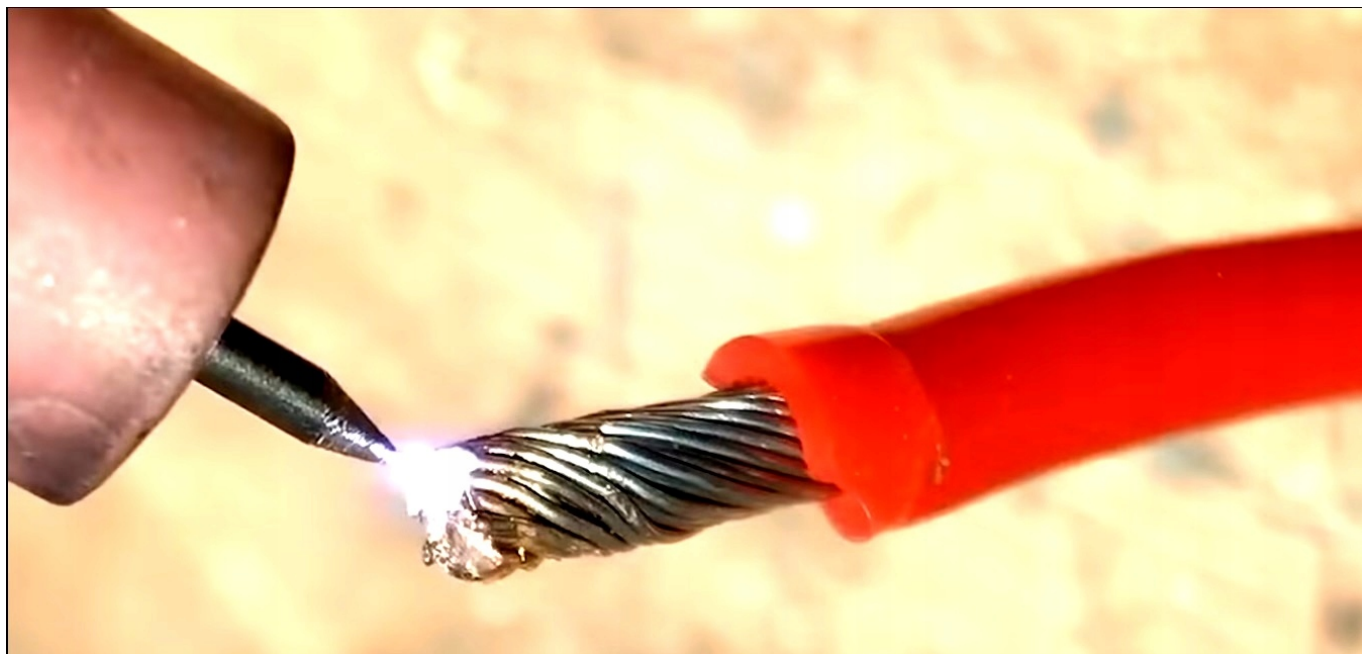
- **FAN STOP** - wentylator we współpracy z czujnikami temperatury bloku mocy, pracuje ze zmienną prędkością lub całkowicie się wyłącza. Rozwiązanie takie zwiększa żywotność wentylatora oraz redukuje zapylenie wnętrza urządzenia.
- **ANTISTICK** - jeśli elektroda skleja się ze spawanym materiałem, następuje automatyczne rozłączenie łuku, co ułatwia odrywanie elektrody i zapobiega przypadkowemu powstaniu łuku spawalniczego.
- **ARC FORCE** (dynamika łuku) - skracaniu długości łuku towarzyszy wzrost prądu spawania, co powoduje stabilizowanie łuku, niezależnie od jego długości.
- **HOT START** - „gorący start” - polega na chwilowym zwiększeniu prądu spawania ponad ustawioną wartość w momencie zajarzenia łuku. Zapobiega to zjawisku „przyklejania elektrody” w początkowej fazie spawania ułatwiając

rozpoczęcie całego procesu.

- **2T / 4T** - przy dwutakcie po naciśnięciu przycisku start następuje proces spawania po puszczeniu przycisku proces spawania zostaje zatrzymany - przy czterotakcie po pierwszym naciśnięciu i puszczeniu przycisku następuje proces spawania przy drugim naciśnięciu jest to wygodniejsze rozwiązanie przy dłuższych spawach.
- **CZĘSTOTLIWOŚĆ PULSU** - częstotliwość, z jaką zmienia się wartość impulsu prądu pomiędzy prądem spawania a prądem podstawy. Regulacja częstotliwości pulsu możliwa jest pokrętłem w dwóch zakresach - niskim 0,5 - 5 Hz oraz wysokim 5 - 200 Hz (szczególnie istotna przy spawaniu aluminium i magnezu)
- **BALANS** (tzw. czystość spoiny) - stosunek czasu trwania fazy dodatniej prądu do ujemnej. Zmniejszenie balansu powoduje wprowadzanie większej ilości ciepła w materiał, uzyskując węższą spoinę i głębsze wtopienie, a jednocześnie zmniejsza obciążenie cieplne elektrody wolframowej, jednocześnie zmniejszając efekt czyszczący (szczególnie istotna przy spawaniu aluminium i magnezu)



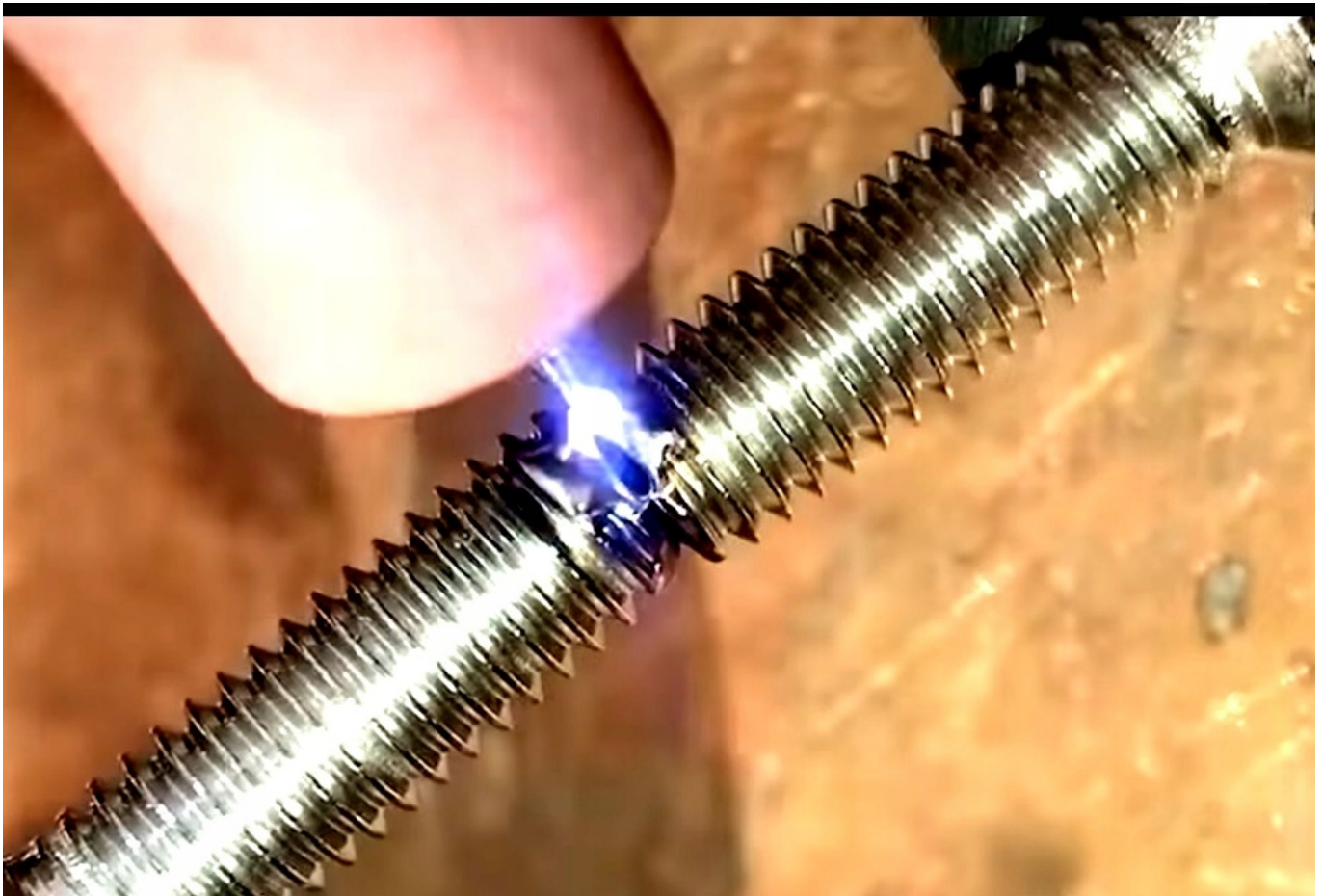






CHARAKTERYSTYKA C.D.

- **SZEROKOŚĆ PULSU** - czas trwania impulsu, pozwala na regulację głębokości wtopienia. Wzrost szerokości zwiększa głębokość wtopienia, zmniejszenie ogranicza ilość ciepła wprowadzanego do materiału, zmniejszając ryzyko przepalenia cieńszych blach lub mniejszych elementów.
- **PRE-GAS / POST-GAS** - opóźnienie lub przyspieszenie wypływu gazu przed lub po skończonym procesie spawania. Ma na celu osłonięcie miejsca rozpoczęcia spawania oraz elektrody wolframowej (pre-gas) lub osłonięcie krzepnącego jeziora spawalniczego przed utleniającym wpływem powietrza oraz studzenia elektrody wolframowej, po skończonym procesie spawania (post-gas).
- **PRĄD NARASTAJĄCY** - czas narastania prądu spawania od prądu początkowego do ustawionej wartości prądu spawania.
- **PRĄD OPADAJĄCY** - czas opadania prądu spawania od wartości ustawionej do zera lub wartości prądu krateru.
- **PRĄD POCZĄTKOWY**- prąd pojawiający się w obwodzie po wciśnięciu przycisku w rękojeści uchwytu. Im wyższy prąd początkowy, tym łatwiej zajarzyć łuk. Jednak podczas spawania cienkich blach zbyt wysoka wartość prądu początkowego może prowadzić do upalania blachy.
- **PRĄD KRATERU** - prąd stosowany w niektórych trybach spawania, kiedy łuk nie jest wygaszany od razu po fazie opadania prądu spawania. Pozwala na wypełnienie krateru na końcu spoiny.
- **PRĄD PODSTAWY** - prąd odpowiedzialny za podtrzymanie procesu spawania, dolna wartość impulsu prądu. Ułatwia kontrolę ilości ciepła wprowadzanego do materiału.



PARAMETRY TECHNICZNE

- Napięcie zasilania V 230V (50-60Hz)
- Cykl pracy 60% 200A / 100% 130A
- Regulacja prądu spawania A 10-200
- Czas opadania/narastania prądu (S) 0-10
- Opóźnienie/wyprzedzenie wypływu gazu (S) 0-2/0-10
- Częstotliwość pulsu (HZ) 0.5-250
- Szerokość impulsu (%) 0.5-100
- Częstotliwość w AC HZ 50 250
- Napięcie biegu jałowego(V) 70
- Zabezpieczenie obudowy Ip23

- Chłodzenie Wentylator energooszczędny
- Waga netto ok. 8 kg
- Wymiary (mm) 445x170x295



W ZESTAWIE:

- Uchwyt TIG 26 - 4metry
- Przewód masowy 2M
- Przewód elektrodowy 3M
- Instrukcja w języku polskim
- **GRATISY DLA PIERWSZEGO KUPUJACEGO**

- REKAWICE SPAWALNICZE DEDYKOWANE DO TIG
- 3 ELEKTRODY WOLFRAMOWE
- ZAPAS CZĘŚCI DO PALNIKA TIG

OPCJONALNIE GRATISY



DLACZEGO WARTO KUPIĆ U NAS?

- Wszystkie urządzenia i akcesoria są **testowane przed wysyłką**.
- Wieloletnie doświadczenie w branży plazmowej i spawalniczej.
- **Fachowe, rzetelne doradztwo**.
- Kupujesz bezpośrednio od dystrybutora.
- **Najniższe ceny, rabaty, gratisy**
- Możliwość odbioru osobistego i przetestowania towaru.
- Sprawdzeni producenci. **Wysoka bezawaryjność sprzętu**.
- Stały dostęp do bardzo dobrej jakości materiałów eksploatacyjnych. (dysze, elektrody, akcesoria plazmowe i spawalnicze).

W OFERCIE DUŻY WYBÓR NIEZAWODNYCH URZĄDZEŃ I AKCESORIÓW PLAZMOWYCH ORAZ SPAWALNICZYCH

- **PRZECINARKI PLAZMOWE** o mocy od 40 A do 200 A (**cięcie metali do 6cm grubości**)
- SPAWARKI ELEKTRODOWE MMA (elektroda otulinowa)
- **PRZECINARKO-SPAWARKI** (PLAZMA + MIG + TIG + MMA).

-
- SPAWARKI **TIG AC/DC**
 - **MIGOMATY** o mocy od 160 A do 500 A



