Dane aktualne na dzień: 22-11-2026 21:37

Link do produktu: https://www.unimarket.com.pl/spawanie-nie-bedzie-juz-prostsze-spawarka-tig-acdc-p-135.html



SPAWANIE NIE BĘDZIE JUŻ PROSTSZE SPAWARKA TIG ACDC

Cena	**3 190,00 zł**
Numer katalogowy	**TIG AC DC 220 PRO**
Kod producenta	**TIG AC DC 220 PRO**
Kod EAN	**5903991100177**
Prąd spawania	**200**
Model	**TIG ACDC ALUMINIUM TRAFILUX 220 PRO SPOT**
Informacje dodatkowe	**płynna regulacja prądu spawania**
Rodzaj	**spawarka inwertorowa**
EAN (GTIN)	**5903991100177**
Metody spawania	**MMA**
Marka	**Trafilux**
Kod producenta	**TIG AC DC 220 PRO**

Opis produktu



SPAWARKA TIG TRAFILUX 220 PRO AC/DC PULS + Funkcja SPOT * NAJNOWSZA WERSJA *

- **TIG AC, TIG DC, MMA, PULS,**
- **SPOT (tzw. COLD WELDING, szybkie spawanie TIG)**
- **Zasilanie: 230V**
- **Prąd: 200A**
- **Uchwyt : TIG SR26 PRO / 4m (sterowanie w rękojeści)**
- **+ GRATIS PAKIET TIG**

.



PRZEDMIOT AUKCJI:

**SPAWARKA TIG 220 PRO AC/DC PULS * NAJNOWSZA WERSJA *

Z funkcją SPOT / Cold Welding / szybkie spawanie TIG

Możliwości tej metody znajdziesz po wpisaniu w Youtubie, frazy:

Cold Welding Wire VS TIG Welding Electrode What Will Happen?

.

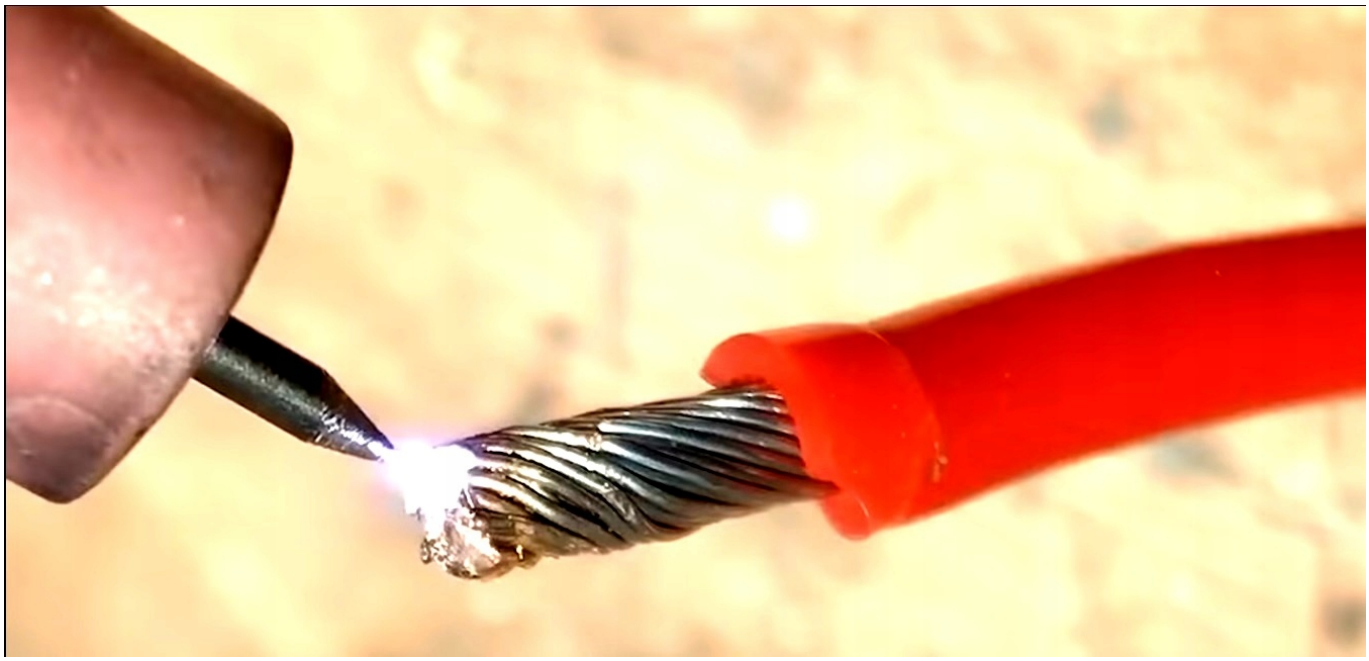
Wiele nowych możliwości w jednym profesjonalnym urządzeniu

- Spawanie wszystkich metali i stopów (łącznie z **aluminium i magnezem**)
- Precyzyjne spawanie bardzo **cienkich materiałów**
- Nowa funkcja - **zmiana kształtu fali**: prostokątna, trójkątna, sinusoidalna
- Nowa funkcja **SPOT -** szybkie spawanie punktowe
- PFC - odporność na spadki napięcia - możl. pracy na długich przedłużaczach oraz agregatach spalinowych
- **Kanały pamięci - 9** możliwości zapisu ustawień
- Bezstykowa inicjacja łuku HF
- Zdalnego sterowanie przewodowe lub bezprzewodowe. Opcja **Bluetooth** do zdalnego sterowania za pomocą bezprzewodowych pedałów.
- 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.**



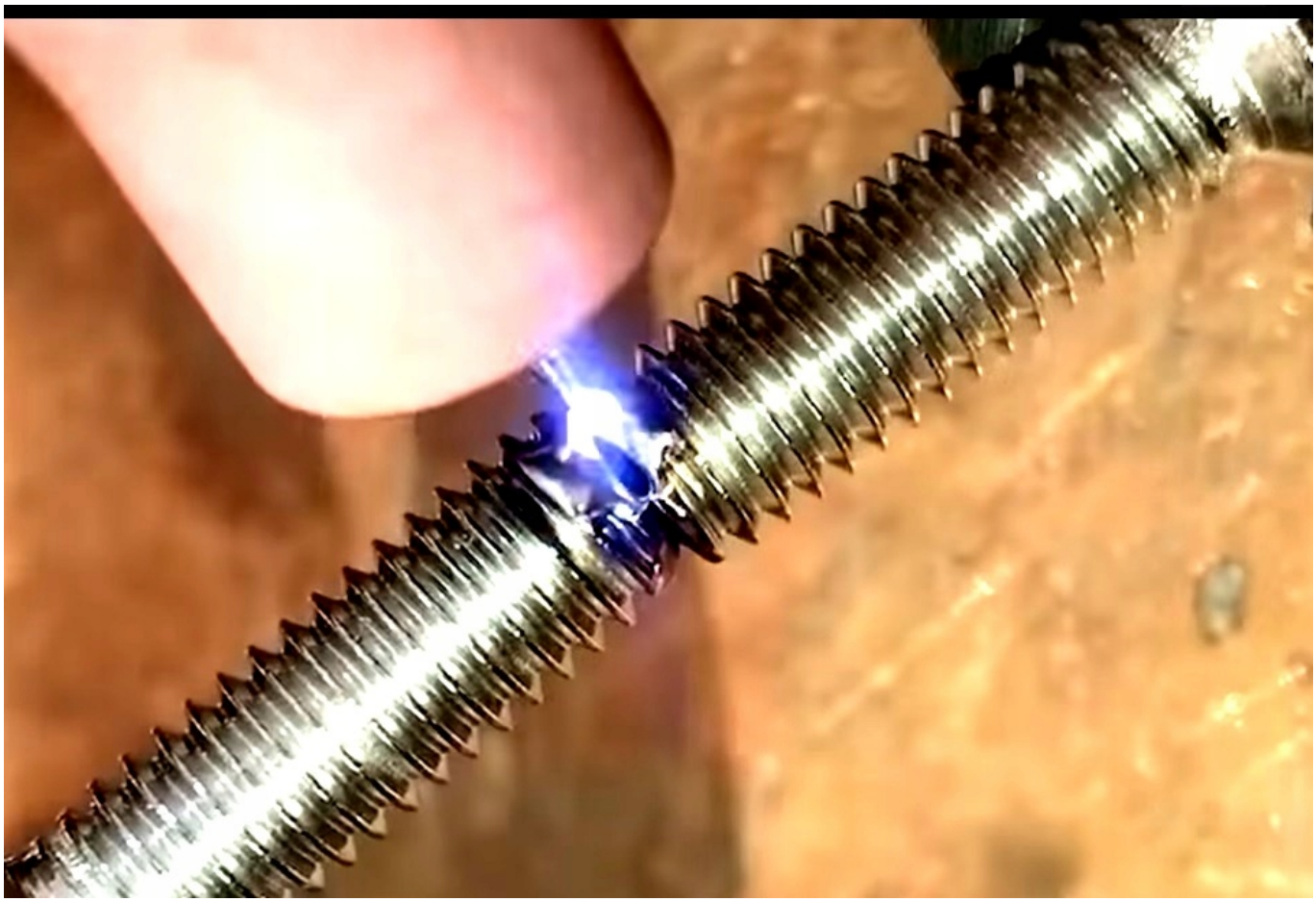




CHARAKTERYSTYKA NAJWAŻNIEJSZYCH FUNKCJI

- **SPOT** – rewelacyjna funkcja, która znacznie przyspiesza proces spawania metodą TIG. Spawanie SPOT stosuje się do zakładkowego łączenia (sczepiania) najczęściej cienkich blach, a także do łączenia blach przy spawaniu doczołowym. Metoda polega na wprowadzeniu krótkiego impulsu cieplnego, podczas którego powierzchnia blachy, na którą oddziałuje łuk elektryczny zostaje nadtopiona i przyspawana do blachy znajdującej się bezpośrednio pod nią (lub obok przy spawaniu czołowym). Spawarka ma możliwość ustawienia czasów między kolejnymi impulsami. Znakomicie sprawdza się do wykonywania równych punktowych spawów lub spawania punktowego cienkich blaszek na zakładkę. Ma bardzo dużo zastosowań. **Możliwości zastosowań tej metody znajdziesz po wpisaniu w Youtubie, frazy: Cold Welding Wire VS TIG Welding Electrode What Will Happen?**

- **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, mosiądzów 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.
- **Funkcja PFC** - stabilizator napięcia zasilającego, gwarantuje to stabilny proces spawania przy dużych spadkach napięcia w sieci 230V. Ma to miejsce przy pracy na długich przedłużaczach lub pracy przy wykorzystaniu agregatu prądotwórczego.
- **INTUICYJNA OBSŁUGA** - urządzenie ma czytelny i przejrzysty "miękki panel", a regulacje parametrów dokonuje się za pomocą wielofunkcyjnego pokrętła i kilku dobrze opisanych przycisków.
- **PAMIĘĆ 9 PROGRAMÓW** - możliwość zapisu i odczytu 10 typów własnych programów spawalniczych, które sprawdziły przy określonym typie i grubości spawanego materiału.
- **ZDALNE STEROWANIE** - spawarka umożliwia zdalne sterowanie przewodowe lub bezprzewodowe. Opcja Bluetooth umożliwia zdalne sterowanie za pomocą bezprzewodowych pedałów.



.

.

CHARAKTERYSTYKA C.D.

- **FAN STOP** - wentylator we współpracy z czujnikami temperatury bloku mocy, pracuje ze zamienną prędkością lub całkowicie się wyłącza. Rozwiązanie takie zwiększa żywotność wentylatora oraz redukuje zapylenie wnętrza urządzenia.
- **ANTISTICK** - jeśli elektroda sklei 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 jeziorka spawalniczego przed utleniajacym 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□5-200
- Czas opadania/narastania prądu (S) 0-10
- Opóźnienie/wyprzedzenie wypływu gazu (S) 0-2/0-10
- Częstotliwość pulsu (HZ) 0.5-999
- Szerokość impulsu (%) 0.5-999
- Częstotliwość w AC□HZ□50□250
- Napięcie biegu jałowego(V) 70
- Zabezpieczenie obudowy Ip23
- Chłodzenie Wentylator energooszczędny
- Waga netto(Kg) 10
- Wymiary (mm) 490X150X305



W ZESTAWIE:

- Uchwyt TIG 26 - 4metry PRO – ze sterowanie w rękojeści
- Przewód masowy 3M
- Przewód do gazu
- Instrukcja w języku polskim

.

.

.

OPCJONALNIE ODBIERZ GRATISY

.