Dane aktualne na dzień: 02-02-2026 10:19

Link do produktu: https://www.unimarket.com.pl/spawarka-inwertorowa-spartus-easy-tig-208p-acdc-200a-230v-puls-aluminium-p-289.html

Spawarka inwertorowa Spartus Easy TIG 208P AC/DC 200A 230V PULS aluminium

Cena	**2 390,00 zł**
Cena poprzednia	~~**2 590,00 zł**~~
Numer katalogowy	**EASYTIG208PACDC-PAK-17-4**
Kod producenta	**EASYTIG208PACDC-PAK-17-4**
Kod EAN	**5900391242308**
Maksymalna średnica elektrody	**5**
Czas cyklu pracy	**40**
Napięcie zasilania (V)	**230**
Metody spawania	**MMA**
Marka	**Spartus**
Kod producenta	**EASYTIG208PACDC-PAK-17-4**
Moc pobierana	**3**
Długość kabla masowego	**300**
Waga produktu z opakowaniem jednostkowym	**10**
EAN (GTIN)	**5900391242308**
Cechy dodatkowe	**płynna regulacja prądu spawania**
Długość przewodu spawalniczego	**400**
Waga urządzenia	**8.7**

Opis produktu

SPARTUS EASYTIG 208P AC/DC - ZESTAW SPAWALNICZY #4

Marka: **Spartus** | Metody spawania: **TIG AC, TIG DC, MMA** | Zasilanie: **AC 230V/50Hz** | Prąd spawania: **200A** | Sprawność: **AC 35 [200A]/DC 40 [170A]**

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE NA TEJ AUKCJI:

- Spartus **Spawarka EasyTIG 208P AC/DC**
- **Przewód masow**y 3m
- **Wężyk gazowy**

- **Uchwyt TIG** SPE 17 1B **4 metry**
- **Zapas części** do uchwytu **TIG**
- **Instrukcja obsługi**

+ PODSTAWKA MAGNETYCZNA

POD UCHWYT TIG

W PREZNECIE

TIG
SPARTUS

SPARTUS® Easy TIG 208P AC/DC to nowoczesne, sterowane cyfrowo, spawarki inwertorowe, skonstruowane w oparciu o tranzystory **IGBT** i technologię **PWM**.

Jest to urządzenie zaprojektowane i wyprodukowane z myślą o pracy w terenie. Małe, lekkie i wszechstronne. Idealne do spawania stali **nierdzewnych** i kwasoodpornych oraz **aluminium**.

Wbudowana funkcja spawania z **regulowanym pulsem** pozwala łączyć nawet **bardzo cienkie elementy**. Prosty w obsłudze i **intuicyjny panel** funkcyjny pozwala na precyzyjną kontrolę wszystkich najważniejszych parametrów spawania dla metod **TIG** oraz **MMA**.

Spawarka wyposażona jest w szereg **nowoczesnych technologii**, wspierających pracę operatora, stabilizujących parametry wyjściowe oraz **zabezpieczających spawarkę** przed uszkodzeniem.

Zalicza się do nich między innymi:

- **System sterowania MCU –** reaguje natychmiast na wszelkie zmiany.
- **System bezstykowego zajarzania łuku HF –** prosta i bezstykowa inicjacja łuku w metodzie TIG.

- **Cyfrowy panel sterowania –** łatwa obsługa i ustawienie odpowiednich parametrów spawania.

DANE TECHNICZNE

- **Napięcie zasilania:** ~1× 230V ± 10% 50 / 60 Hz
- **Prąd spawania TIG:** AC 10 - 200A / DC 10 - 170A
- **Cykl pracy:** TIG: AC 35% / DC 40%
- **Pre-gaz:** 0 - 2s
- **Post-gaz:** 0 - 10s
- **Czas narastania prądu:** 0 - 10s
- **Czas opadania prądu:** 0 - 10s
- **Prąd impulsu:** AC 10 - 200A / DC 10 - 170A
- **Szerokość impulsu:** 5 - 95%
- **Częstotliwość pulsu:** 0.5 - 200Hz
- **Częstotliwość prądu AC:** 60Hz
- **Kształt przebiegu AC:** prostokątny
- **Balans AC:** 10 - 99%
- **Tryb pracy:** 2T/4T: tak
- **Prąd spawania MMA:** AC 10 - 170A / DC 10 - 170A
- **Napięcie biegu jałowego:** 79V
- **Pobór prądu:** TIG DC 28A / TIG AC 33A / MMA DC 41A / MMA AC 39A
- **Współczynnik mocy:** (cosφ): 0.6
- **Sprawność:** η: 85%
- **Stopień ochrony:** IP21S
- **Waga:** 8.7kg
- **Wymiary:** 450 x 135 x 230mm

EASY TIG 208P AC/DC
CE
S
%
Hz
A
V
WIDTH
FREQUENCY
BALANCE
MMA LIFT HF AC DC 2T 4T
CHOICE
PARAMETER
SPARTUS

TECHNOLOGIA IGBT

Podstawą budowy układu przetwarzania energii elektrycznej spawarki są układy elektroniczne wykonane w technologii **IGBT** umożliwiające pracę w zakresie częstotliwości powyżej **200 kHz.**

STOPIEŃ OCHRONY

IP określa w jakim stopniu urządzenie jest odporne na przedostawanie się do wewnątrz zanieczyszczeń stałych i wodnych. **IP23** oznacza, że urządzenie jest przystosowane do pracy w pomieszczeniach zamkniętych i nie nadaje się do stosowania na deszczu.

CYKL PRACY

Cykl pracy bazuje na okresie 10-minutowym. Cykl pracy **40%** oznacza, że po **4 minutach** pracy urządzenia jest wymagana **6-minutowa przerwa**. Cykl pracy 100% oznacza, że urządzenie może pracować w sposób ciągły, bez przerw.

SPAWANIE MMA

Urządzenie **SPARTUS® Easy TIG 208P AC/DC** daje możliwość spawania elektrodą otuloną.

FUNKCJA ARC FORCE

Umożliwia **regulację dynamiki łuku spawalniczego**. S**kracaniu długości łuku** towarzyszy wzrost prądu spawania, co powoduje stabilizowanie łuku.

Zmniejszenie wartości daje łuk miękki i mniejszą głębokość wtopienia, natomiast zwiększenie wartości powoduje głębsze wtopienie i możliwość spawania łukiem krótkim.

Przy ustawionej dużej wartości funkcji **ARC FORCE** można spawać utrzymując łuk o minimalnej długości i dużą prędkość topienia elektrody.

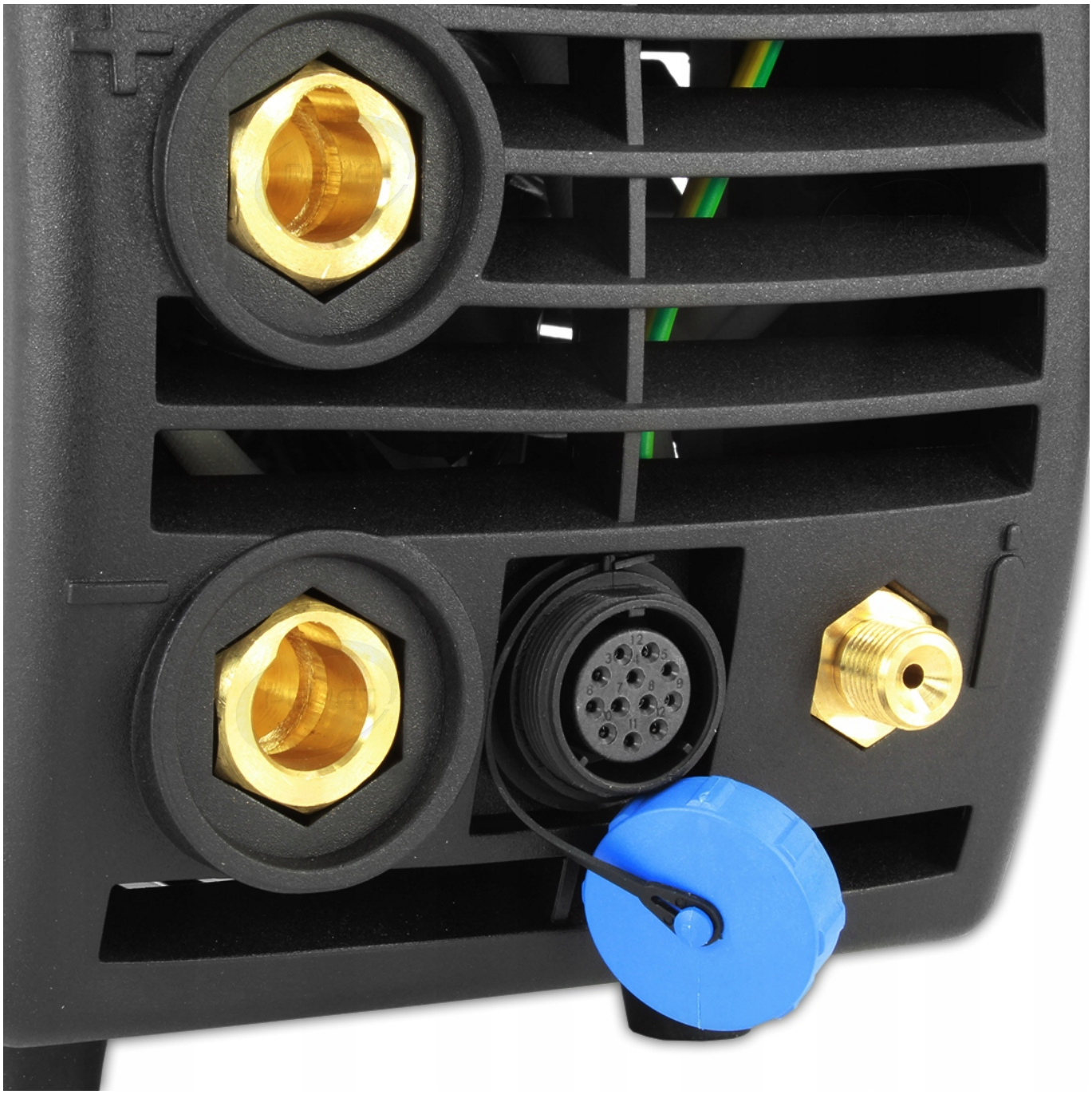
FUNKCJA HOT START

Nazywana jest popularnie **gorącym startem**. Działa w momencie zajarzenia łuku, powodując **chwilowe podwyższenie prądu** spawania ponad wartość ustawioną przez spawacza.

Funkcja ma na celu **zapobieganie przyklejenia elektrody** do materiału i jest dużym ułatwieniem podczas zajarzania łuku. W przypadku spawania drobnych elementów zalecane jest wyłączenie tej funkcji, gdyż może powodować wypalenie materiału spawanego.

TIG AC/DC

Umożliwia spawanie metodą **TIG** prądem **przemiennym**. Jest to wymagane do spawania aluminium i jego stopów.



CZAS PRZEDWYPŁYWU GAZU 0 - 2s.

Czas od wciśnięcia przycisku w rękojeści uchwytu i otwarcia zaworu gazowego do momentu zajarzenia łuku.

Zwykle powinien być dłuższy niż 0,5 s, aby dostarczyć gaz osłonowy do wylotu dyszy palnika w celu osłonięcia miejsca rozpoczęcia spawania oraz elektrody wolframowej.

CZAS POWYPŁYWU GAZU 0 - 10s

Czas od wygaszenia łuku do zamknięcia zaworu gazowego w celu osłonięcia krzepnącego jeziorka spawalniczego przed powietrzem oraz w celu studzenia elektrody wolframowej.

Zbyt krótki czas powypływu może skutkować utlenianiem spoiny. Podczas spawania w trybie **TIG AC** (prądem przemiennym) czas ten powinien być dłuższy.

CZAS NARASTANIA PRĄDU 0 - 10s

Czas narastania prądu spawania od prądu początkowego do ustawionej wartości prądu spawania.

CZAS OPADANIA PRĄDU (DOWN SLOPE) 0 – 10s.

Czas opadania prądu spawania od wartości ustawionej do zera lub wartości prądu krateru.

TIG PULS

Funkcja ma wpływ na **kształt spoin**y i **skupienie łuku.** Spawanie pulsacyjne pozwala również zmniejszyć ilość ciepła dostarczanego do materiału i ma zastosowanie podczas spawania cienkich materiałów.

HF - BEZTYKOWE ZAJARZANIE ŁUKU

Urządzenie **SPARTUS® Easy TIG 208P AC/DC** wyposażone jest w jonizator umożliwiający bezstykowe zajarzanie łuku.

CZĘSTOTLIWOŚC PULSE 0.5 – 200Hz

Częstotliwość, z jaką zmienia się **wartość impulsu** prądu pomiędzy prądem spawania a prądem podstawy.

CZĘSTOTLIOWŚĆ PRĄDU AC 60Hz

Funkcja przydatna przy spawaniu aluminium. Im **większa częstotliwość** tym lepsza jakość spoiny oraz lepsze skupienie łuku.

EASY TIG 208P AC/DC
CE
S
%
Hz
A
V
WIDTH
FREQUENCY
BALANCE
MMA LIFT HF AC DC 2T 4T
CHOICE
PARAMETER
SPARTUS

BALANS PRĄDU AC 10 - 99%

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.

Zwiększenie balansu powoduje wprowadzenie mniejszej ilości ciepła w materiał, uzyskując lepsze czyszczenie, szeroką spoinę i płytsze wtopienie jednak znacząco obciąża elektrodę wolframową.

FALA PROSTOKĄTNA

Uniwersalny, najczęściej stosowany **kształt fali** do spawania każdego materiału. Generuje więcej ciepła w strefie spawania, **większe wtopienie,** niż pozostałe kształty.

TIG IMPULSE

Spawanie impulsowe jest odmianą spawania punktowego **TIG** umożliwiającą spajanie cienkich elementów, dzięki bardzo niskiej emisji ciepła w strefie łączenia. Polega na **cyklicznym** krótkotrwałym zajarzeniu i wygaszeniu łuku.

TRYB PRACY 2T / 4T

2T - Tryb dwutaktu - wciśnięcie przycisku w rękojeści uchwytu powoduje włączenie jonizatora i zajarzenie łuku. Spawanie prowadzone jest z wciśniętym przyciskiem.

4T - Tryb czterotaktu - wciśnięcie przycisku w rękojeści uchwytu spowoduje włączenie jonizatora i zajarzenie łuku wtedy należy zwolnić przycisk i prowadzić spawanie ze zwolnionym przyciskiem. Ponowne wciśnięcie przycisku spowoduje zakończenie spawania.

DANE TECHNICZNE:

- **Średnica elektrody:** 0.5, 1.0, 1.6, 2.0, 2.4, 3.2mm
- **Natężenie przepływu gazu:** 7 - 15 l/min
- **Chłodzenie:** gaz
- **Przyłącze:** SK35

PEMAT
EN60974-7