Dane aktualne na dzień: 02-02-2026 10:24

Link do produktu: https://www.unimarket.com.pl/spawarka-tig-acdc-aluminium-200-przecinarka-plazmowa-plazma-okul-esab-p-102.html

SPAWARKA TIG AC/DC Aluminium 200 +PRZECINARKA PLAZMOWA Plazma okul ESAB

Cena	**2 890,00 zł**
Cena poprzednia	**~~2 990,00 zł~~**
Numer katalogowy	**TIG ACDC ALUMINIUM +PRZECINARKA PLAZMOWA**
Kod producenta	**TIG ACDC ALUMINIUM +PRZECINARKA PLAZMOWA**
Kod EAN	**0049039911**
Moc pobierana	**5**
EAN (GTIN)	**0049039911**
Napięcie zasilania (V)	**230**
Metody spawania	**Cięcie plazmowe**
Marka	**BERKERS**
Kod producenta	**TIG ACDC ALUMINIUM +PRZECINARKA PLAZMOWA**

Opis produktu

WIELOZADANIOWE URZĄDZENIE SPAWALNICZE * NAJNOWSZA WERSJA *

+ SPAWARKA TIG AC/DC (spawa wszystkie metale i stopy, stal czarną, nierdzewną, kwasodporna, żeliwo, brązy, mosiądze, aluminium, magnez)

+ Funkcja Cięcia plazmowego CUT (tnie wszystkie metale i stopy, do 15 mm)

+Spawarka elektrodowa MMA (tradycyjne spawanie łukowe elektr. otuloną)

- **TIG AC, TIG DC, MMA, PULS, CUT**

- **Pełna regulacja parametrów spawania**
- **Zasilanie: 230V**
- **Prąd: 200A**
- **BOGATE WYPOSAŻENIE**
- **DŁUGIE PRZEWODY**

PROMO BLACK WEEK: 2500 NET +BOGATE WYPOSAŻ.GRATIS

GRATIS

- **OKULARKI SPAWALNICZE / PLAZMOWE ESAB 5 DIN**
- **REDUKTOR GAZU**
- **DŁUGIE SKÓRZANE RĘKAWICE SPAWALNICZE**
- **ZAPAS CZĘŚCI DO UCHWYTU TIG I PLAZMOWEGO**

.

PRZEDMIOT AUKCJI:

Wielofunkcyjny inwerter spawalniczy Berkers BX200 + bogate wyposażenie.

Przecinarko-spawarka, do cięcia plazmowego i spawania, wszystkich metali i stopów, włącznie z aluminium

Trzy funkcje w jednym profesjonalnym urządzeniu:

- **Przecinarka plazmowa**
- **Spawarka AC/DC TIG**
- **Spawarka inwerterowa MMA**

MOŻLIWOŚĆ PREZENTACJI PRACY URZĄDZENIA ORAZ ODBIORU OSOBISTEGO

Każde urządzenie testujemy przed sprzedażą

DLACZEGO WARTO KUPIĆ U NAS?

- Działamy na rynku od **ponad 10 lat** – jesteśmy specjalistami w swojej branży.
- **Pytania techniczne? Świadczymy rzetelne, uczciwe doradztwo.**
- **Każde urządzenie testujemy przed sprzedażą. Kupujesz bez ryzyka zakupu nowego niesprawnego urządzenia.**
- Oferujemy **wsparcie techniczne, również zdalnie.**
- Serwis i wypożyczalnia urządzeń
- Możliwość odbioru osobistego i przetestowania towaru
- Stale dbamy o podnoszenie naszych kwalifikacji i rozszerzanie oferty.
- Szybka, niedroga i bezpieczna dostawa.
- Dokładamy wszelkich starań aby towar który kupiłeś dotarł do Ciebie jak najszybciej i bezpiecznie
- Kupujący ma możliwość sprawdzenia zawartości przy kurierze
- **GRATISY**

Posiadamy szeroki wybór urządzeń i akcesoriów PLAZMOWYCH oraz SPAWALNICZYCH! Zachęcamy do zapoznania się z naszymi pozostałymi ofertami.

CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA

- TIG do spawania w osłonie gazowej wszystkich metali i stopów
- Cięcie plazmą wszystkich metali i stopów
- Bogate wyposażenie. Długie przewody spawalnicze w komplecie
- Pełna regulacja prądu spawania, częstotliwość, balans i inne
- Cięcie stali o grubości 15 mm - przetestowane
- Każde urządzenie jest testowane przed sprzedażą
- Wysoka niezawodność
- Możliwość odbioru osobistego z testowaniem przy odbiorze

CHARAKTERYSTYKA NAJWAŻNIEJSZYCH FUNKCJI - TIG

- **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 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 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 - CIĘCIE PLAZMĄ

- **CIĘCIA PLAZMĄ -** cięcie plazmą CUT (40 Amper) - urządzenie umożliwia przecinanie, wycinanie wszystkich metali i stopów o grubości maksymalnej do 15 milimetrów. Cięcie plazmowe to nowatorskie rozwiązanie umożliwiające szybkie i precyzyjne cięcie wszystkich matali i stopów, przy zastosowaniu łuku plazmowego. W procesie tym, powietrze pod ciśnieniem, doprowadzone ze sprężarki, zostaje zjonizowane w palniku, silnym łukiem elektrycznym i przekształcone w plazmę o wysokim ciśnieniu i temperaturze 15.000 stopni Celsjusza. Łuk plazmowy topi i precyzyjnie rozdziela metal. Rozwiązanie to znakomicie sprawdza się w przemyśle średnim, warsztatach samochodowych, ślusarskich, tuningowych, skupach metali, firmach recyklingowych, gospodarstwach rolnych i domowych. Nieduży i dobrze wyprofilowany palnik (w komplecie), umożliwia podejście do cięcia, w miejscach niedostępnych dla innych urządzeń tnących takich jak np. szlifierki kątowe. Dodatkowo czas cięcia, jest nawet do kilku razy krótszy. Urządzeniem BX200, można wycinać dowolne kształty. Trzymając palnik pod odpowiednim kątem, lub ustawiając wartość prądu na małą wartość, można też wykonywać wyżłobienia w obrabianym materiale na wybraną głębokość, nie przecinając go na wylot. Urządzenie cechuje duża stabilność pracy, a wyposażenie w mocniejszy jonizator, zapewnia bezproblemowe

zajarzenie łuku nawet przez 3 warstwy farby oraz głęboką rdzę.

CHARAKTERYSTYKA NAJWAŻNIEJSZYCH FUNKCJI - SPAWANIE MMA

- **SPAWANIE TRADYCYJNĄ METODĄ ŁUKOWĄ**

  Spawanie MMA elektrodą otulinową - metoda najbardziej popularnego spawania łukowego. Z przeznaczeniem do spawania stali zwykłej, żeliwa, stali nierdzewnej i innych stali stopowych. Bardzo dobrze wypadły testy spawania elektrodami zasadowymi oraz kwasowymi. Grubość stosowanych elektrod rutylowych z jakimi radzi sobie urządzenie, to aż 5 mm.

CHARAKTERYSTYKA C.D.

- **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 pokrętła i kilku dobrze opisanych przycisków.
- **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

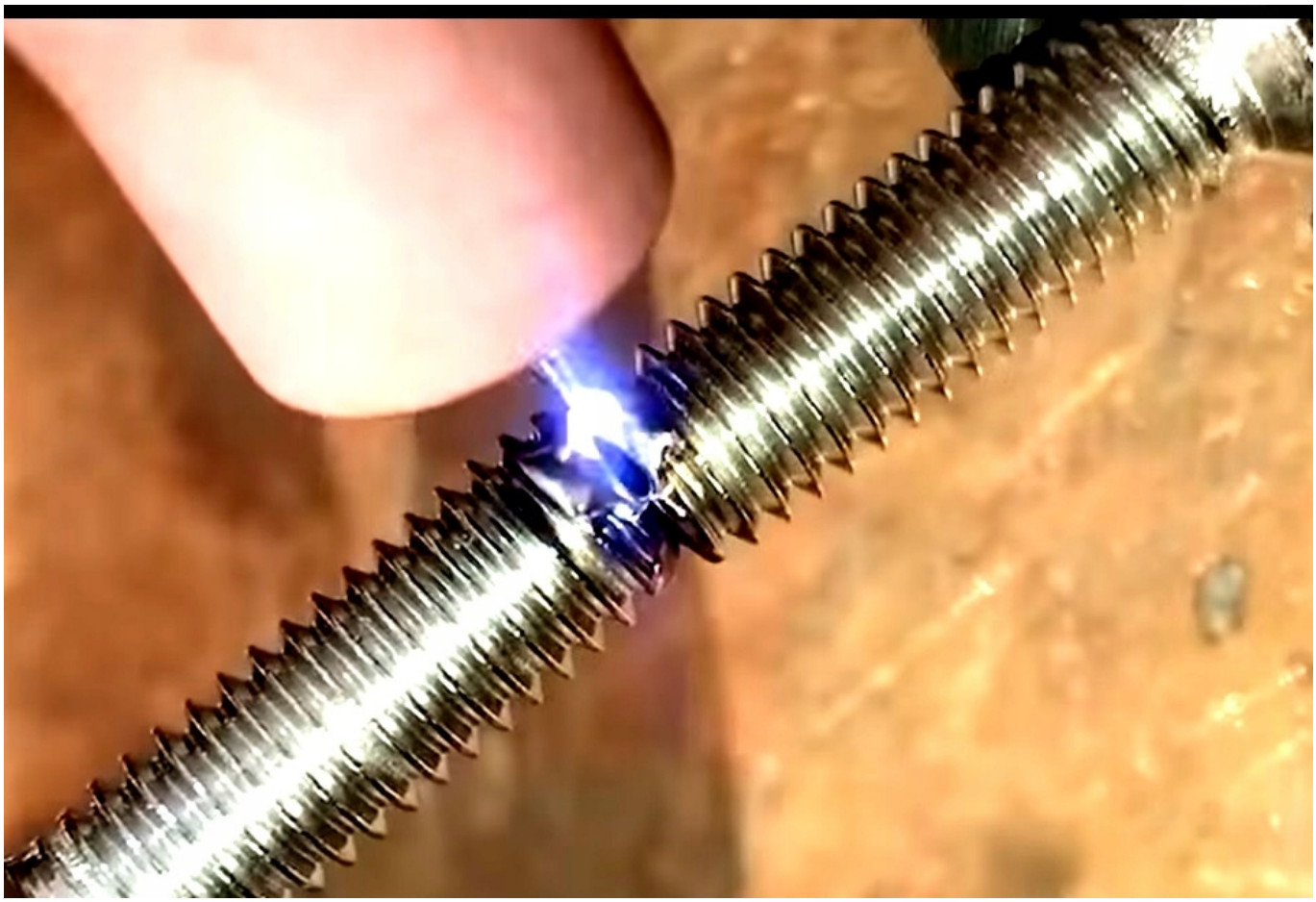
- System chłodzenia 2 wentylatory TurboTerm.
- Płynna regulacja natężenia prądu
- Napięcie zasilania: 230V
- Natężenie robocze: CUT: 10-40A, TIG: 10-200A, MMA: 10-200A

- Robocze ciśnienie powietrza (cięcie plazmą): 4 atm
- Max grubość przecinanych materiałów: 15 mm
- Cykl pracy 60% 200A / 100% 130A
- Waga netto urządzenia: 20 kg
- Wymiary: 33x32x50 cm
- Napięcie zasilania□V□230V (50-60Hz)

W ZESTAWIE:

- **Urządzenie BX200**
- **Solidny palnik TIG długości 4m**
- **Solidny palnik plazmowy długości 5m**
- **Solidny długi przewód elektrody MMA, długości 2,5m**
- **Solidny przewód masowy, długości 2,5m, z kleszczami masowymi**
- **Reduktor powietrzny z filtrem i manometrem oraz akcesoriami do jego montażu (do cięcia plazmowego)**
- **Reduktor argonu do spawania TIG**
- **Komplet zapasowych elementów eksploatacyjnych do palnika plazmowego (12 sztuk)**
- **Komplet porcelanek i zacisków miedzianych do palnika TIG (4szt)**
- **Instrukcja w j. polskim**

.



POŁĄCZENIE PRZEGUBOWE I SPRĘŻYNA WYPŁASZCZAJĄCA,
ZAPOBIEGAJĄCE PRZEŁAMYWANIU SIĘ PRZEWODU,
W MIEJSCU JEGO POŁĄCZENIA Z RĘKOJEŚCIĄ

.

.

OPCJONALNIE GRATISY

.