

SPARTUS® MasterMIG 200PFC



SPARTUS® MasterMIG 200PFC

Kod produktu:

MasterMIG200PFC Synergy



Wyposażenie standardowe zawiera: • **Źródło SPARTUS® MasterMIG 200PFC Synergy** • Przewód masowy • Wężyk gazowy z opaskami • Instrukcja obsługi

Opis produktu

INNOWACYJNY, PRZENOŚNY, WIELOPROCESOWY, SYNERGICZNY MIG.

SPARTUS® MasterMIG 200 PFC to profesjonalny, przenośny, wieloprocessowy półautomat spawalniczy. Umożliwia spawanie metodami MIG/MAG, TIG oraz MMA maksymalnym prądem spawania o natężeniu 200A. Zasilany jest z sieci jednofazowej 230V.

Urządzenie wykonane jest z wykorzystaniem nowoczesnych rozwiązań takich jak: technologia inwertorowa, tranzystory mocy IGBT, kontroler MCU, technologia PWM, filtr PFC. Wszystkie wykorzystane rozwiązania technologiczne zapewniają stabilne parametry wyjściowe w zróżnicowanych warunkach, co przekłada się bezpośrednio na znakomitą charakterystykę łuku i jakość złącza spawanego.

Urządzenie posiada szereg funkcji wspierających procesy spawania MIG/MAG:

Tryb synergicznego spawania MIG/MAG: 16 dedykowanych programów.

Wave Control – precyzyjna regulacja dynamiki łuku Wave Control zapewnia pełną kontrolę nad łukiem spawalniczym: pozwala ograniczyć ilość odprysków spawalniczych oraz kontrolować szerokość i głębokość wtopienia.

Burn Back – precyzyjna regulacja czasu upalania końca drutu spawalniczego pozwala wyeliminować ryzyko przyklejania się drutu spawalniczego do końcówki prądowej.

Slow Feed – tzw. miękki rozruch podajnika drutu, polecany szczególnie podczas spawania dużymi prądami przy dużych prędkościach podawania drutu. Łagodny start podawania drutu pozwala wyeliminować ryzyko powstawania wad spawalniczych na początku spoiny.

2T/4T – możliwość wyboru jednego z dwóch trybów pracy.

Spool Gun – możliwość spawania uchwytem spawalniczym typu Spool Gun.

SPARTUS® MasterMIG 200 PFC posiada również szereg funkcji wspierających procesy spawania TIG (tryb 2T/4T, regulacja czasu opadania prądu, post-gaz) oraz MMA (Hot Start – łatwiejsze zajarzenie elektrody, Arc Force – łatwiejsze spawanie w pozycjach wymuszonych, VRD – obniżone napięcie biegu jałowego).

Kompaktowe rozmiary, specjalna konstrukcja urządzenia i wysoki stopień ochrony obudowy, zapewniają zwiększoną odporność na wilgoć, słone środowisko i korozję, dzięki czemu jest to idealne urządzenie dla przemysłu stoczniowego – drobne naprawy i remonty w terenie.

Parametry techniczne

Napięcie zasilania	~1× 230V ± 10% 50 / 60 Hz
Natężenie prądu spawania MIG [A]	25 - 200
Cykl pracy MIG [%]	40
Napięcie wyjściowe pracy [V]	15,3 - 24
Prędkość podawania drutu [m/min]	2,5 - 16,5
Typ podajnika	wbudowany, 2-rolkowy
Szpula drutu [kg/Ømm]	≤5 / 200
Średnica drutu [mm]	0,6, 0,8, 1,0

Dodatkowe funkcje	Arc Force, Hot Start, spawanie TIG Lift, Burn Back, synergia, wbudowane programy synergiczne, lutospawanie (CuSi3), Slow feed
Natężenie prądu spawania TIG [A]	10 - 200
Natężenie prądu spawania MMA [A]	10 - 200
Pobór prądu [A]	MIG 28 / MMA 32 / TIG 21
Współczynnik mocy (cosφ)	0,99
Sprawność η [%]	85
Klasa izolacji	H
Stopień ochrony	IP23
Waga [kg]	17
Wymiary [mm]	530 x 215 x 410

KATEGORIE PRODUKTU: [URZĄDZENIA](#), [MIG](#)

SPARTUS®/NW® nie jest marką zależną i/lub w jakikolwiek inny sposób związaną z ABITIG®, AMPHENOL®, ASPA®, BESTER®, BINZEL®, CEA®, CEBORA®, ESAB®, EWM®, FALTIG®, FRO®, FRONIUS®, HARRIS®, HYPERTHERM®, KJELLBERG®, LINCOLN®, L-TEC®, MAGNUM®, OTC®, SAF®, SHERMAN®, TELWIN®, THERMAL DYNAMICS®, TRAFIMET®, TUCHEL®.

Nazwy firm oraz ich produkty przywołane zostały pod rządami obligatoryjnego przepisu art. 156 ust.1, pkt 3 ustawy Prawo Własności Przemysłowej dla wygody kupującego i odnoszą się do podanego kodu i opisu części zastępowanej.

Prezentowane produkty nie stanowią oferty w rozumieniu Kodeksu Cywilnego.