

# SPARTUS® EasyTIG 205E Pulse DC

NOWOCZESNY, LEKKI I PROSTY W OBSŁUDZE  
TIG DC Z PULSEM



## INFORMACJE WSTĘPNE

**SPARTUS® EasyTIG 205E Pulse DC.** To nowoczesna sterowana cyfrowo spawarka inwertorowa, skonstruowana w oparciu o tranzystory IGBT i technologię PWM. Umożliwia spawanie metodami TIG oraz MMA. Zasilania jest z sieci jednofazowej 230V.



## OPIS URZĄDZENIA

Jest to urządzenie zaprojektowane i wyprodukowane z myślą o pracy w terenie. Małe, lekkie i wszechstronne. Idealne do spawania stali nierdzewnych i kwasoodpornych. Wbudowana funkcja spawania z regulowanym pulsem, pozwala łączyć nawet bardzo cienkie elementy. Maksymalny prąd spawania dla obu metod wynosi 200A, dlatego SPARTUS® EasyTIG 205E Pulse DC sprawdzi się również przy lekkich pracach produkcyjnych. Prosty w obsłudze i intuicyjny panel funkcyjny pozwala na precyzyjną kontrolę wszystkich najważniejszych parametrów spawania dla metod TIG oraz MMA.



## ZASTOSOWANIA

- prace remontowe w terenie,
- prace warsztatowe,
- utrzymanie ruchu,
- lekkie konstrukcje.

Wideo prezentacje produktów

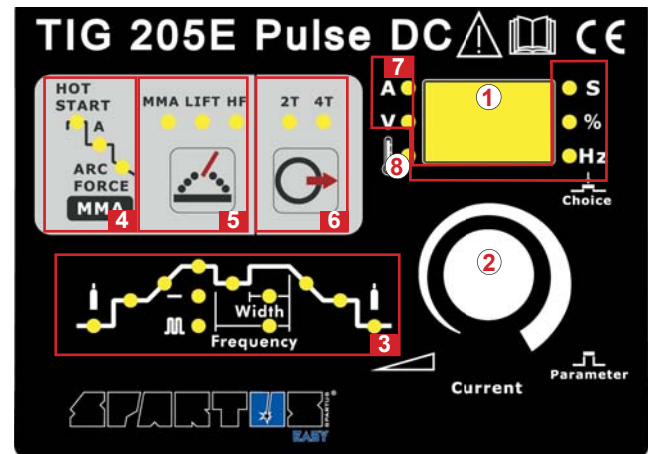


Subskrybuj kanał SPARTUS.INFO

## ● PARAMETRY TECHNICZNE

|  |                           |
|--|---------------------------|
| Napięcie zasilania                     | ~1 x 230V ±10% 50 / 60 Hz |
| Natężenie prądu spawania TIG [A]       | 5 – 200                   |
| Cykl pracy TIG [%]                     | 35                        |
| <b>PARAMETRY TIG</b>                   |                           |
| Prąd początkowy, prąd końcowy          | ✓                         |
| Pre-gaz [s]                            | 0 – 2                     |
| Czas narastania prądu [s]              | 0 – 10                    |
| Czas opadania prądu [s]                | 0 – 10                    |
| Post-gaz [s]                           | 0 – 10                    |
| Pulsacja                               | ✓                         |
| Prąd impulsu [A]                       | 5 – 200                   |
| Prąd bazowy [A]                        | 5 – 200                   |
| Szerokość impulsu [%]                  | 5 – 95                    |
| Częstotliwość pulsu [Hz]               | 5 – 200                   |
| Przełącznik 2T/4T                      | ✓                         |
| Zajarzenie łuku                        | LIFT / HF                 |
| Wyjście zdalnego sterowania            | ✓                         |
| <b>PARAMETRY MMA</b>                   |                           |
| Spawanie elektrodą otuloną MMA         | ✓                         |
| Natężenie prądu spawania MMA [A]       | 5 – 200                   |
| Cyk pracy MMA [%]                      | 35                        |
| Zakres regulacji Hot Start [%]         | 0 – 10                    |
| Zakres regulacji Arc Force [%]         | 0 – 10                    |
| Napięcie biegu jałowego [V]            | 65,8                      |
| <b>POZOSTAŁE</b>                       |                           |
| Maksymalny pobór prądu [A]             | TIG 34 / MMA 43           |
| Współczynnik mocy (cosφ)               | 0,75                      |
| Sprawność η [%]                        | 85                        |
| Klasa izolacji                         | H                         |
| Stopień ochrony                        | IP23                      |
| Waga [kg]                              | 7,9                       |
| Wymiary [mm]                           | 420 × 135 × 240           |
| Zabezpieczenie sieci (bezpiecznik) [A] | 25                        |

## ● PANEL FUNKCYJNY



1. Wyświetlacz parametrów spawania
2. Dwufunkcyjne pokrętko: wybór i regulacja parametrów spawania
3. Wykres przebiegu parametrów w metodzie TIG
4. Parametry spawania dla MMA
5. Przycisk wyboru metody spawania:  
MMA – spawanie elektrodą otuloną  
LIFT – spawanie TIG z zajarzeniem łuku przez potarcie  
HF – spawanie TIG z bezstykowym zajarzeniem łuku
6. Wybór trybu pracy:  
2T – TIG 2T  
4T – TIG 4T
7. Diody informujące o jednostkach, jakie pokazane są na wyświetlaczu:  
A – natężenie prądu spawania w amperach  
V – napięcie Volt  
S – czas w sekundach,  
% - wartość procentowa  
Hz – częstotliwość w Hertzach
8. Kontrolka ostrzegawcza



## DODATKOWE OPCJE

### STEROWANIE NOŻNE PRZEWODOWE

Przewodowe sterowanie nożne do spawarek TIG, umożliwia zdalne sterowanie prądem podczas spawania. Wartość prądu uzależniona jest od siły nacisku stopy operatora. Jest to doskonale rozwiązanie do precyzyjnego spawania metodą TIG na stacjonarnym stanowisku spawalniczym. Dostępne długości przewodu: 5m, 10m, 15m, 20m.



## ● WYPOSAŻENIE STANDARDOWE

przewód masowy 3m

wężyk gazowy

instrukcja obsługi



## ● WYPOSAŻENIE PAKIETU

| mini17 [4m]                              | mini [17 8m]                            |
|--|---|
| uchwyt SPARTUS® TIG mini SPE 17 4B X 4m  | uchwyt SPARTUS® TIG mini SPE 17 4B X 8m |
| niezbędnik TIG z częściami do palnika    |   |
| przyłbica pasywna SPARTUS® Easy z klapką |   |
| przewód masowy 3m                        | przewód masowy 5m                       |
| wężyk gazowy                             |   |
| instrukcja obsługi                       |   |



Uchwyt mini SPE 17 montowany na **mini rękkojeści** zapewnia łatwe prowadzenie palnika i ergonomię pracy, niwelując uczucie zmęczenia ręki spawacza. Wymienny mikrowyłącznik pozwala na jego szybką wymianę.



Szybkowymienny mikrowyłącznik SPARTUS® Easy 4B ze zdalnym sterowaniem UP & DOWN

