

SPARTUS® MasterMIG 250W DUAL PULSE SYNERGY

WIELOPROCESOWY, SYNERGICZNY MIG
Z PODWÓJNYM PULSEM



INFORMACJE WSTĘPNE

SPARTUS® MasterMIG 250W DUAL PULSE SYNERGY to nowoczesne wielofunkcyjne urządzenie inwertorowe do spawania metodami: MIG/MAG, TIG oraz MMA. Przy jego produkcji zastosowano nowoczesne technologie takie jak: tranzystory IGBT, PWM, system kontroli MCU. Urządzenie zasilane jest z sieci trójfazowej 400V i umożliwia spawanie prądem o natężeniu do 250A dla wszystkich trzech metod.



OPIS URZĄDZENIA

SPARTUS® MasterMIG 250W DUAL PULSE SYNERGY posiada szereg nowoczesnych funkcji niezbędnych do wysokowydajnego i wysokojakościowego spawania metodą MIG/MAG takich materiałów jak stale, stale nierdzewne i kwasoodporne oraz stopy aluminium. Znajdzie zastosowanie szczególnie podczas spawania aluminium i jego stopów, dzięki zastosowaniu zaawansowanych funkcji, dedykowanych do spawania wymagających stopów. Do najważniejszych funkcji można zaliczyć: 1P (Pulse) - spawanie MIG/MAG z pulsacją, która znacząco ułatwia uzyskanie łuku natryskowego, 2P (Dual Pulse) - spawanie MIG/MAG z podwójną pulsacją. Prosty w obsłudze i intuicyjny panel funkcyjny pozwala na precyzyjną kontrolę parametrów dla metod MIG/MAG, TIG oraz MMA. Dla metod MIG/MAG istnieje możliwość płynnej regulacji parametrów spawania takich jak: napięcie spawania, prędkość posuwu drutu, indukcyjność. Ponadto urządzenie wyposażone jest w synergiczne programy, w których parametry są zaprogramowane - odpowiednio do trybu spawania i spawanego materiału.



ZASTOSOWANIA

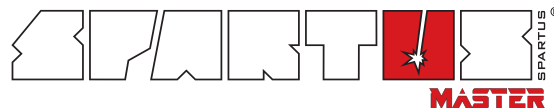
- prace warsztatowe,
- prace remontowe w terenie,
- motoryzacja (lutospawanie),
- spawanie tłumików,
- sektor produkcji,
- przemysł lekki,
- wysokowydajnościowe spawanie aluminium.

Wideo prezentacje produktów



Subskrybuj kanał SPARTUS.INFO

SPARTUS® MasterMIG 250W DUAL PULSE SYNERGY

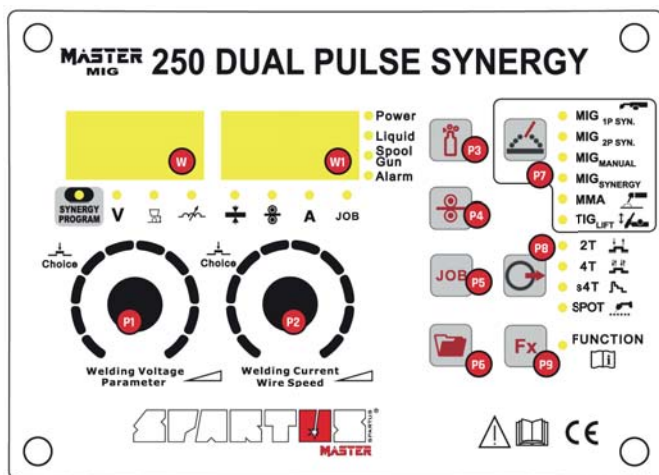


PARAMETRY TECHNICZNE

| | |
|--|----------------------------|
| Napięcie zasilania | ~3× 400V ± 10% 50 / 60 Hz |
| Natężenie prądu spawania MIG [A] | 15 - 250 |
| Cykl pracy MIG [%] | 60[%] 250[A] 100[%] 195[A] |
| PARAMETRY MIG | |
| Napięcie wyjściowe pracy [V] | 14.8 - 26.5 |
| Prędkość podawania drutu [m/min] | 1,5 - 24 |
| Typ podajnika | wbudowany, 4-rolkowy |
| Szpuła drutu [kg]/[mm] | ≤ 15 / Ø300 |
| Średnica drutu Ø [mm] | 0.8 / 1.0 / 1.2 |
| Programy synergiczne MIG/MAG | ✓ |
| 1P - z pulsem | 20 programów |
| 2P - z podwójnym pulsem | 20 programów |
| SYNERGY - bez pulsu | 17 programów |
| Pulsacja/podwójna pulsacja | ✓ |
| Regulacja podwójnej pulsacji | ✓ |
| dPC (delta prądu pulsującego) [%] | 10 - 200 |
| FdP (Częstotliwość 2P) [Hz] | 0,5 - 3,0 |
| dut (szerokość podwójnej pulsacji) [%] | 10 - 90 |
| bAL (długość łuku prądu bazowego) | -10 - +10 |
| Spawanie punktowe SPOT | ✓ |
| Regulacja indukcyjności spawania | Wave Control (-10 - +10) |
| Tryb pracy | 2T/4T/s4T |
| Tryb pracy s4T | ✓ |
| SCP (prąd początkowy) [%] | 10 - 200 |

| | |
|------------------------------------|------------------------------|
| SAL (prąd początkowy długość łuku) | -10 - +10 |
| ECP (prąd końcowy) [%] | 10 - 200 |
| EAL (prąd końcowy długość łuku) | -10 - +10 |
| SFt Slow Feed | 0 - 10 |
| Burn Back | 0 - 10 |
| Pre-Gas/Post-Gas [s] | 0 - 5 / 0 - 10 |
| SPOOL GUN | ✓ |
| PARAMETRY TIG | |
| Natężenie prądu spawania TIG [A] | 10 - 250 |
| Zajazzenie łuku | Lift |
| dSL Czas opadania prądu [s] | 0 - 10 |
| PARAMETRY MMA | |
| Spawanie elektrodą otuloną MMA | ✓ |
| Natężenie prądu spawania MMA [A] | 10 - 250 |
| ACF / Hst Arc Force/Hot Start | 0 - 10 / 0 - 10 |
| VRD | 15,5 |
| POZOSTAŁE | |
| Pobór prądu [A] | MIG 15,1/ MMA 18,2/ TIG 13,3 |
| Współczynnik mocy (cosφ) | 0,70 |
| Sprawność η [%] | 85 |
| Klasa izolacji | H |
| Stopień ochrony | IP23 |
| Waga [kg] | 62,6 |
| Wymiary [mm] | 1100 x 580 x 700 |

PANEL FUNKCYJNY

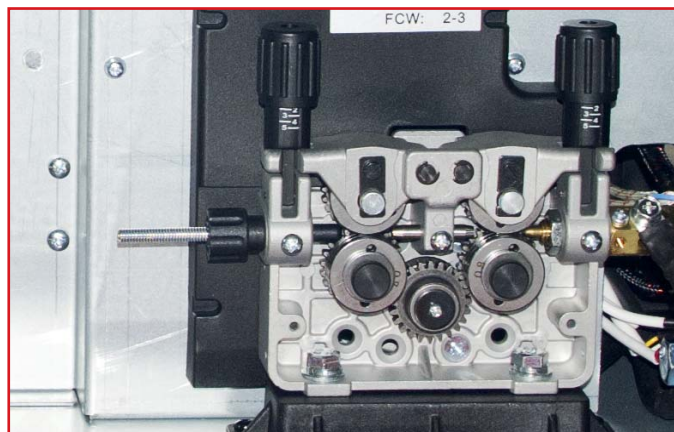


- P1 Pokrętko regulacji parametrów spawania dla wyświetlacza W
- P2 Pokrętko regulacji parametrów spawania dla wyświetlacza W1
- P3 Przycisk testowego wypływu gazu
- P4 Przycisk wprowadzania drutu spawalniczego do uchwytu MIG
- P5 Wybór trybu pracy
- P6 Pamięć urządzenia
- P7 Wybór trybu spawania
- P8 Wybór trybu pracy
- P9 Wybór zaawansowanych funkcji procesu

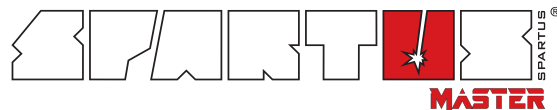


PODAJNIK DRUTU

Profesjonalny cztero-rolkowy podajnik drutu spawalniczego, umożliwia pracę długim uchwytem spawalniczym bez względu na rodzaj zastosowanego drutu. Mimo niewielkich kompaktowych rozmiarów i wagi urządzenie kompatybilne jest ze standardowymi szpułami z drutem spawalniczym D200 i D300 o masie do 15kg.



SPARTUS® MasterMIG 250W DUAL PULSE SYNERGY



● WYPOSAŻENIE STANDARDOWE

- chłodnica
- zestaw jezdny
- przewód masowy 3m
- wężyk gazowy
- instrukcja obsługi



● WYPOSAŻENIE PAKIETU

- uchwyt SPARTUS® MIG SPM 241LCD
- uchwyt elektrodowy 3m
- przewód masowy 3m
- wężyk gazowy
- instrukcja obsługi



wyświetlacz parametrów
i sterowanie w rękojści



3, 4 lub 5m

W cenie pakietu możliwość
wyboru uchwyty 3-, 4- lub 5 metrowego.

ORYGINALNE, POLSKIE UCHWYTY SPARTUS®

... więcej na WWW.SPARTUS.PL



SPARTUS® MIG



SPARTUS® TIG