

# SPAWARKI INWERTOROWE TIG DC I AC/DC

## V-TIG 225 PRO



Spawarka inwertorowa do spawania metodą TIG prądem stałym (DC) z bezdotykowym (HF) zajarzeniem łuku oraz metodą MMA elektrodą otuloną prądem stałym (DC). Umożliwia spawanie stali węglowych i nierdzewnych, niklu, tytanu, miedzi beztlenowej.

## V-TIG 225 PULS



Spawarka inwertorowa do spawania metodą TIG i TIG PULS prądem stałym (DC) z bezdotykowym (HF) zajarzeniem łuku oraz metodą MMA elektrodą otuloną prądem stałym (DC). Umożliwia spawanie stali węglowych i nierdzewnych, niklu, tytanu, miedzi beztlenowej. **Możliwość spawania prądem pulsacyjnym.**

## TECNOTIG 212 DC PULSE DIGITAL



Spawarka inwertorowa do spawania metodą TIG i TIG PULS prądem stałym (DC) z bezdotykowym (HF) zajarzeniem łuku oraz metodą MMA elektrodą otuloną prądem stałym (DC). Umożliwia spawanie stali węglowych i nierdzewnych, niklu, tytanu, miedzi beztlenowej. **Możliwość spawania prądem pulsacyjnym. Cyfrowy panel sterowania.**

## TECNOTIG 220 DC PULSE DIGITAL



Profesjonalna spawarka inwertorowa do spawania metodą TIG i TIG PULS prądem stałym (DC) z bezdotykowym (HF) lub dotykowym (LIFT) zajarzeniem łuku oraz metodą MMA elektrodą otuloną prądem stałym (DC). Umożliwia spawanie stali węglowych i nierdzewnych, niklu, tytanu, miedzi beztlenowej. **Możliwość spawania prądem pulsacyjnym. Cyfrowy panel sterowania z opisem w języku polskim. Funkcja TIG PUNKTOWE: umożliwia wstępne szczypanie materiałów.**

Zasilanie	230V
Prąd spawania	225A
Średnica elektrody spawalniczej	1,6-4,0 mm

Zasilanie	230V
Prąd spawania	225A
Średnica elektrody spawalniczej	1,6-4,0 mm

Zasilanie	230V
Prąd spawania	210A
Średnica elektrody spawalniczej	1,6-4,0 mm

Zasilanie	230V
Prąd spawania	220A
Średnica elektrody spawalniczej	1,6-4,0 mm

## MAX-TIG 232 AC/DC DIGITAL



Spawarka inwertorowa do spawania metodą TIG i TIG PULS prądem zmiennym (AC) i stałym (DC) z bezdotykowym (HF) zajarzeniem łuku oraz metodą MMA elektrodą otuloną prądem stałym (DC). Umożliwia spawanie aluminium, stali i ich stopów. **Możliwość spawania prądem pulsacyjnym. Panel sterowania z opisem w języku polskim.**

## TECNOTIG 205 AC/DC PULSE DIGITAL



Spawarką inwertorowa do spawania metodą TIG wszystkich metali w tym aluminium i stali nierdzewnej. Urządzenie umożliwia spawania metodą **TIG i TIG PULSE** prądem zmiennym (AC), stałym (DC) oraz metodą MMA elektrodą otuloną prądem stałym (DC). **Możliwość spawania prądem pulsacyjnym. Cyfrowy panel sterowania. 3 programy spawania.**

**NOWOŚĆ**

## TECNOTIG 220 AC/DC PULSE



Profesjonalna spawarką inwertorowa do spawania metodą TIG wszystkich metali w tym aluminium i stali nierdzewnej. Urządzenie umożliwia spawania metodą TIG i TIG PULSE prądem zmiennym (AC), stałym (DC), mieszanym (MIX) oraz metodą MMA elektrodą otuloną prądem stałym (DC). **Możliwość spawania prądem pulsacyjnym. Cyfrowy panel sterowania z opisem w języku polskim. 20 programów spawania. Funkcja TIG PUNKTOWE: umożliwia wstępne szczypanie materiałów.**

## MAX-TIG 345 AC/DC DIGITAL R.A



Spawarka inwertorowa do spawania metodą **TIG i TIG PULS** prądem zmiennym (AC) i stałym (DC) z bezdotykowym (HF) zajarzeniem łuku oraz metodą MMA elektrodą otuloną prądem stałym (DC). Umożliwia spawanie aluminium, stali i ich stopów. **Możliwość spawania prądem pulsacyjnym. Panel sterowania z opisem w języku polskim. Chłodnica uchwytu spawalniczego.**

Zasilanie	230V
Prąd spawania	230A
Średnica elektrody spawalniczej	1,6-4,0 mm

Zasilanie	230V
Prąd spawania	200A
Średnica elektrody spawalniczej	1,6-4,0 mm

Zasilanie	230V
Prąd spawania	220A
Średnica elektrody spawalniczej	1,6-4,0 mm

Zasilanie	3x400V
Prąd spawania	345A
Średnica elektrody spawalniczej	1,6-5,0 mm

# SPAWARKI INWERTOROWE TIG DC I AC/DC

## EXPERT TIG 300 DC PULSE



**NOWOŚĆ**

Profesjonalna spawarka inwertorowa do spawania metodą **TIG i TIG PULS** prądem stałym (DC) z bezdotykowym (HF) lub dotykowym (LIFT) zajarzeniem łuku oraz metodą MMA elektrodą otuloną prądem stałym (DC). Umożliwia spawanie stali węglowych i nierdzewnych, niklu, tytanu, miedzi beztlenowej. **Możliwość spawania prądem pulsacyjnym. Cyfrowy panel sterowania. Pamięć programów spawania.**

Zasilanie	3x400V
Prąd spawania	300A
Srednica elektrody spawalniczej	1.6-6.0mm

## EXPERT TIG 315 AC/DC PULSE



**NOWOŚĆ**

Profesjonalna spawarka inwertorowa do spawania metodą **TIG i TIG PULS** prądem zmiennym (AC) i stałym (DC) z bezdotykowym (HF) lub dotykowym (LIFT) zajarzeniem łuku oraz metodą MMA elektrodą otuloną prądem stałym (DC). Umożliwia spawanie aluminium, stali i ich stopów. **Możliwość spawania prądem pulsacyjnym. Cyfrowy panel sterowania. Pamięć programów spawania.**

Zasilanie	3x400V
Prąd spawania	315A
Srednica elektrody spawalniczej	1.6-6.0mm

## CHŁODNICA WRA-300S



Chłodnica zewnętrzna do urządzeń spawalniczych. Wyposażona w szybkozłączki do podłączenia uchwytu.

Zasilanie 230V

## STEROWANIE NOŻNE



Pedał zdalnego sterowania do MAX-TIG 232 i MAX-TIG 345.

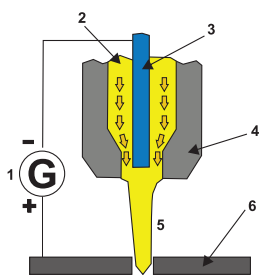
# CIĘCIE PLAZMĄ

## PROCES CIĘCIA PLAZMĄ

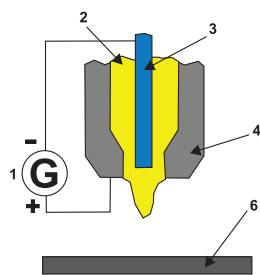
Sprężone powietrze jest wydychywane poprzez uchwyt plazmowy z ustalonym ciśnieniem. Poprzez łuk elektryczny i zwężoną dyszę tnącą powietrze zmienia się w plazmę przy wysokiej temperaturze (2000°C) i prędkości. Przecinany metal jest roztopiany i przedmuchiwany przez prędkość plazmy.

## PROCES PLAZMY

### ŁUK TNAJĄCY



### ŁUK PILOTUJĄCY



1. obwód zajarzenia
2. gaz
3. katoda (elektroda)
4. dysza
5. łuk tnący
6. metal

## CIĘCIE PLAZMĄ / CIĘCIE TLENEM

- + cięcie materiałów przewodzących prąd również lakierowanych, zardzewiałych i o powlekanych powierzchniach
- + większa prędkość cięcia
- + lepsze cięcie i brak zniekształceń
- + niskie koszty operacyjne
- + brak gazu łatwopalnego (zastosowanie sprężonego powietrza)

## ZAPŁÓN ZAWARCIOWY I ZAPŁÓN BEZDOTYKOWY

### ZAPŁÓN ZAWARCIOWY

Stosowany jest szczególnie rodzaj uchwytu spawalniczego z elektrodą ruchomą. Podczas uaktywnienia zajarzenia elektroda popchnięta przez gaz odrywa się od dyszy, a iska wywołuje łuk pilotujący. Większe zużycie elementów wewnętrznych uchwytu spawalniczego, mniejsze zakłócenia elektromagnetyczne.

### ZAPŁÓN BEZDOTYKOWY - HF

Łuk pilotujący zostanie włączony za pomocą iskry dostarczonej przez specjalny obwód, który wysyła impuls o wysokiej częstotliwości i wysokim napięciu. Nie występuje zużycie elementów wewnętrznych uchwytu spawalniczego.