



Link do produktu: <https://strefaspawania.pl/spawarka-inwertorowa-sherman-arc-200c-p-46.html>



Spawarka inwertorowa Sherman ARC 200C

Cena brutto	915,00 zł
Cena netto	743,90 zł
Kod producenta	SINW-ARC200C
Kod EAN	5903686610943
Producent	SHERMAN
Napięcie zasilania (V)	230
Prąd max(A)	200
Ciężar (KG)	9

Opis produktu

SHERMAN ARC 200 C

Spawarka ARC 200C służy do spawania stali nierdzewnej, zwykłej, żeliwa i metali kolorowych elektrodami otulonymi. Jest to solidne i mocne urządzenie, w pełni profesjonalne, inwertorowe wyprodukowane w technologii IGBT. Inwertor zaprojektowany został w oparciu o najnowsze rozwiązania konstrukcyjne stosowane przez wiodących producentów urządzeń spawalniczych.

Urządzenie posiada regulowane funkcje:

HOT START - zwiększenie prądu spawania na starcie w celu łatwiejszego zajarzenia łuku

ARC FORCE - stabilizuje łuk niezależnie od jego długości

ANTI STICK - ogranicza prąd zwarcia, nie rozżarza elektrody w przypadku przyklejenia, ułatwia rozklejenie

Małe wymiary powodują że spawarka może być używana praktycznie wszędzie. Jest bardzo lekka (tylko 9kg) i poręczna. Przód i tył spawarki zabezpieczony przed uszkodzeniami odpornym tworzywem. Chłodzona wentylatorem. Wyposażona jest w przełącznik funkcji VRD redukujący napięcie biegu jałowego do 9V, znacznie minimalizując ryzyko porażenia prądem elektrycznym.

Spawarki inwertorowe są dużo lżejsze od tradycyjnych transformatorowych, łuk jarzy się łagodnie i stabilnie, co powoduje że praca nimi to czysta przyjemność.

Sprzęt przeznaczony jest do pracy w pomieszczeniach zamkniętych lub zadaszonych, nie narażonych na bezpośrednie działanie wpływów atmosferycznych. Polecany jest w firmach o dużym wykorzystaniu technologii spawalniczych.

Urządzenie posiada przełącznik TIG/MMA. Można ją wykorzystać do spawania metodą TIG LIFT w osłonie argonu po dokupieniu uchwyty TIG z zaworkiem.

Wypasażenie

- Przewód masowy
- Przewód elektrodowy
- Instrukcja obsługi

Parametry

- **Prąd spawania/ Sprawność:** 200A/60%

**Automatyka Spawalnictwo Serwis**

Wróblewskiego 90A

94-103 Łódź

NIP: 7272797306

sklep@ass.info.pl

-
- **Zasilanie:** 230V
 - **Zabezpieczenie sieci:** 25A
 - **Zakres regulacji prądu:** płynny 10-200A
 - **Wymiary:** 372 x 153 x 220 mm
 - **Waga:** 9 kg

Opis graficzny



- | | |
|--|--|
| 1. Wyłącznik główny | 7. Wyświetlacz |
| 2. Przełącznik metody spawania | 8. Pokrętko regulacji funkcji ARC FORCE |
| 3. Przełącznik funkcji VRD | 9. Gniazdo „+” |
| 4. Dioda sygnalizująca działanie funkcji VRD | 10. Pokrętko regulacji funkcji HOT START |
| 5. Sygnalizacja przegrzania urządzenia | 11. Pokrętko regulacji prądu spawania |
| 6. Dioda sygnalizująca włączenie urządzenia do sieci | 12. Gniazdo „-” |

Rys. 2. Widok płyty czołowej ścianki tylnej

Funkcja HOT START

Funkcja HOT START nazywana jest popularnie gorącym startem. Działa w momencie zajarzenia łuku, powodując chwilowe podwyższenie prądu spawania ponad wartość ustawioną przez spawacza. HOT START ma na celu zapobieganie przyklejenia elektrody do materiału i jest dużym ułatwieniem podczas zajarzania łuku. W przypadku spawania drobnych elementów zalecane jest wyłączenie tej funkcji, gdyż może powodować wypalenie materiału spawanego.

Funkcja ARC FORCE

Funkcja ARC FORCE umożliwia regulację dynamiki łuku spawalniczego. Skracaniu długości łuku towarzyszy wzrost prądu spawania, co powoduje stabilizowanie łuku. Zmniejszenie wartości funkcji daje łuk miękki i mniejszą głębokość wtopienia, natomiast zwiększenie wartości funkcji powoduje głębsze wtopienie i możliwość spawania łukiem krótkim. Przy ustawionej dużej wartości funkcji ARC FORCE można spawać utrzymując łuk o minimalnej długości i dużą prędkość topienia elektrody

8. ZABEZPIECZENIE PRZED PRZEGRZANIEM

Źródło prądu wyposażone jest w termiczny, samoczynny wyłącznik przeciążeniowy. Gdy temperatura spawarki będzie zbyt wysoka, zabezpieczenie odłączy prąd spawania i zapali się dioda sygnalizująca przegrzanie (5). Po opadnięciu temperatury nastąpi automatyczny reset wyłącznika.

9. SPAWANIE ELEKTRODAMI OTULONYMI (METODA MMA)

9.1. Przygotowanie urządzenia do pracy

Końcówki przewodów spawalniczych należy podłączyć do gniazd (9) i (12) znajdujących się na płycie czołowej tak, aby na uchwycie elektrodowym znajdował się właściwy dla danej elektrody biegun. Biegunowość podłączenia przewodów spawalniczych zależy od typu użytej elektrody i podawana jest na opakowaniu elektrod. Zaciśk przewodu masowego należy starannie zamocować na materiale spawanym. Podłączyć wtyczkę urządzenia do gniazda sieciowego 230V 50Hz.

9.2. Ustawienie parametrów spawania

Przełącznik metody spawania (2) ustawić w pozycji dolnej (MMA). Pokrętkiem (11) ustawić żądaną wartość prądu spawania. Zalecane parametry prądowe spawania do najczęściej stosowanych gatunków elektrod przedstawia tabela:

**Automatyka Spawalnictwo Serwis**

Wróblewskiego 90A

94-103 Łódź

NIP: 7272797306

sklep@ass.info.pl
