

Link do produktu: <https://strefaspawania.pl/magnum-thf-230p-tig-acdc-p-171.html>



Magnum THF 230P TIG AC/DC

Cena brutto	2 590,00 zł
Cena netto	2 105,69 zł
Kod producenta	U I THF230P
Kod EAN	5901225100214
Producent	MAGNUM
Napięcie zasilania (V)	230
Prąd max(A)	200
Ciężar (KG)	12,6

Opis produktu

Urządzenie **MAGNUM THF 230P AC/DC** jest profesjonalną spawarką inwertorową przeznaczoną do ręcznego, elektrycznego spawania metodą **TIG** prądem przemiennym **AC** oraz stałym **DC**. Urządzeniem można również spawać metodą **MMA** z wykorzystaniem topliwych elektrod otulonych.

Spawarka **MAGNUM THF 230P** zasilana jest z sieci jednofazowej **230V**, posiada wysoki **60%** cykl pracy przy prądzie **200 A**. Przeznaczona jest do wszelkiego rodzaju prac spawalniczych w warsztatach ślusarskich, warsztatach naprawczych, przemysłowych, fabrykach itp.

Urządzenie wyposażone jest w duży, przejrzysty panel sterowania typu "soft" umożliwiający ustawienie wszystkich niezbędnych funkcji spawalniczych (prądu: startu/ wypełnienia krateru/ spawania/ bazy, czasu narastania i opadania prądu, wypływu gazu przed i po spawaniu, częstotliwości pulsacji, balans itd.)

Źródło prądu zostało zbudowane na tranzystorach **IGBT** zapewniających minimum zakłóceń elektromagnetycznych i małe straty mocy, umożliwiające zwiększenie wydajności i niezawodności źródła prądu. Bardzo wysoka wydajność, przekładająca się bezpośrednio na mniejsze zużycie energii oraz wysoką częstotliwość przełączania, zapewniają błyskawiczne dostosowanie prądu do zmian parametrów w czasie spawania.

Funkcje i zalety:

- wybór metody spawania **TIG AC, TIG DC, MMA**
- tryb pracy **2T/4T**
- TIG puls: on/off
- balans AC
- częstotliwość prądu AC
- wypływ gazu przed spawaniem
- prąd początkowy
- czas narastania prądu spawania
- szczytowa wartość prądu spawania, przy spawania metodą **TIG Puls**
- wartość prądu spawania przy spawaniu metodą **MMA i TIG**
- częstotliwość pulsacji prądu spawania dla metody **TIG Puls**
- balans pulsacji- stosunek prądu szczytowego do prądu bazowego dla metody **TIG Puls**
- czas opadania prądu spawania do wartości prądu końcowego
- prąd końcowy
- czas wypływu gazu po spawaniu

ZAKRES REGULACJI PARAMETRÓW:

- gaz przed - czas wypływu gazu przed spawaniem: **0,3 - 10 s**
- Ip - prąd początkowy: **10-200 A**
- tn - czas narastania prądu Ip do Is/b: **0 - 10 s**
- Imax - prąd szczytowy TIG puls: **10 - 200 A**
- Is/b - prąd spawania TIG, prąd bazowy TIG puls: **10 - 200 A**
- puls [Hz] - częstotliwość prądu TIG puls: **0,5 - 100 Hz**



Automatyka Spawalnictwo Serwis

Wróblewskiego 90A

94-103 Łódź

NIP: 7272797306

sklep@ass.info.pl

-
- puls [%] - balans prądów (szczytowy do bazowego) TIG puls: **1- 99 %**
 - to - czas opadania prądu Is/b do Ik: **0 - 10 s**
 - Ik - prąd końcowy: **10- 200 A**
 - gaz po - czas wypływu gazu po spawaniu: **1 - 30 s**
 - AC częstotliwość - częstotliwość zmiany polaryzacji: **50- 150 Hz**
 - AC balans [%] - balans zmiany polaryzacji: **20 - 50 Hz**

Wypożyczenie

- Uchwyt TIG SRT26 4 metry
- Przewód masowy
- Przewód elektrodowy
- Instrukcja obsługi

Parametry

- **Prąd spawania/ Sprawność:** 200A/60%; 140A/100%
- **Zasilanie:** 230V
- **Zabezpieczenie sieci:** 25A
- **Zakres regulacji prądu:** płynny 10-200A
- **Waga:** 12,6kg