

Link do produktu: <https://strefaspawania.pl/spawarka-inwertorowa-fronius-artis-210-tig-dc-uchwyt-spawalniczy-p-5428.html>

## Spawarka inwertorowa Fronius Artis 210 TIG DC + Uchwyt spawalniczy

Cena brutto	<b>8 049,00 zł</b>
Cena netto	<b>6 543,90 zł</b>
Kod producenta	<b>4,075,272,880</b>
Kod EAN	<b>9007947630858</b>
Producent	<b>Fronius</b>
Napięcie zasilania (V)	<b>230</b>
Prąd max(A)	<b>170</b>
Ciężar (KG)	<b>9,7</b>

### Opis produktu

Urządzenia generacji Artis-170/210 znakomicie sobie z tym radzą, łącząc obie te cechy w kompaktowej, solidnej konstrukcji: pomimo niewielkiego gabarytu urządzenia o masie poniżej 10 kg oferują wszystkie istotne funkcje i ustawienia, które zwykle występują w większych, wysokiej klasy systemach TIG. Bardzo istotnym założeniem urządzenia było jego najlepsze wykorzystanie napięcia wejściowego. Dzięki temu Artis jest nie tylko energooszczędny, ale także niezawodny i wydajny, co sprawia, że spawanie nim jest prawdziwą przyjemnością!

### Zalety Artis

- **Prosta obsługa, wszechstronne ustawienia**

Artis to nie tylko zaawansowana technologia, ale także przyjazna dla użytkownika koncepcja obsługi obejmująca potencjometr i czytelny, podświetlany wyświetlacz funkcji. 11 parametrów jest dostępnych bezpośrednio i bez wchodzenia do menu.

- **Solidny, lekki i funkcjonalny**

Wspornik funkcyjny jest centralnym elementem konstrukcji systemu spawania. Utrzymuje wszystkie komponenty we właściwym miejscu. Podobnie jak obudowa jest wykonany z tworzywa sztucznego wytrzymującego obciążenia mechaniczne przekraczające wymagania normy. Gwarantuje to najwyższy poziom wytrzymałości przy jednoczesnym ograniczeniu wagi do minimum.

- **40% cykl pracy przy maksymalnej mocy wyjściowej**

Cztery minuty spawania bez przerwy prądem 170 A lub 210 A, zależnie od modelu

- **30% tolerancji napięcia sieciowego przy maksymalnej mocy wyjściowej.**

To olbrzymia zaleta w przypadku instalacji elektrycznych ze słabymi zabezpieczeniami: technologia inwertorowa może optymalnie kompensować wahania napięcia lub zbyt niskie wartości napięcia wejściowego, co umożliwia wykorzystanie maksymalnej mocy wyjściowej urządzenia.

- **Okablowanie ochronne 400 V**

Uniemożliwia uszkodzenie, gdy użytkownik podłączy urządzenie do zbyt wysokiego napięcia zasilającego.

- **PFC – Power Factor Correction**



Zapewnia sinusoidalny przebieg prądu, który jest warunkiem efektywnego wykorzystania dostępnej mocy: z instalacji elektrycznej pobierane jest tylko tyle mocy, ile jest konieczne. Przekłada się to na oszczędność energii, pozwala podłączać dłuższe przewody zasilające, usprawnia zasilanie z agregatu prądotwórczego i zwiększa prądy spawania — bez prowokowania zadziałania wyłącznika instalacyjnego.

- **Time Shutdown / Tryb czuwania**

Po upływie określonego czasu moduł mocy jest wyłączany. Urządzenie przechodzi w tryb czuwania, aby obniżyć w tym czasie zużycie energii do minimum.

- **Mały pobór mocy**

Dzięki ulepszonej konstrukcji modułu mocy i technologii Power Factor Correction źródło prądu spawania Artis 170/210 potrzebuje nawet o 40% mniej mocy wejściowej niż urządzenia konkurencji — przy jednakowej mocy wyjściowej.

## **Funkcje spawania TIG**

- **Automatyczna i manualna regulacja wypływu gazu przed spawaniem i po zakończeniu spawania**

Ten system spawania jest inteligentny: w zależności od ustawionego prądu spawania urządzenie Artis automatycznie oblicza czas trwania optymalnego wypływu gazu po zakończeniu spawania. Poprawia to osłonę gazową końca spoiny i elektrody wolframowej.

- **Trigger Mode OFF: automatyczne wyłączenie**

W chwili zakończenia procesu spawania po celowym wydłużeniu łuku spawalniczego następuje automatyczne wyłączenie prądu spawania.

- **Oszczędność nawet 50% czasu dla użytkownika w porównaniu ze szczepianiem konwencjonalnym**

Prąd pulsujący wprawia w drgania jezioro spawalnicze. Ułatwia to szczepianie elementów i skraca czas szczepiania. Nie występują przebarwienia w miejscach szczepiania.

- **PTD – Puls / TAC Display**

Ta funkcja umożliwia rozszerzenie krzywej funkcji na panelu obsługowym o dwa dodatkowe parametry „Puls” i „TAC”

- **Spawanie metodą TIG Puls: Spawanie metodą TIG Puls: spawanie także cienkich blach**

Spawanie pulsacyjne jest stosowane przede wszystkim w pozycjach wymuszonych lub podczas spawania szczególnie cienkich materiałów. Zakres ustawień podczas spawania pulsacyjnego mieści się w zakresie od 1 Hz do 990 Hz.

- **Zajarzenie wysokiej częstotliwości**

Zajarzenie dotykowe wysokiej częstotliwości jest przydatne, gdy np. z powodu utrudnionego dostępu do spawanego elementu wymagane jest użycie uchwytu spawalniczego bez przycisku. Urządzenie wykrywa zetknięcie z elementem spawanym i po upływie określonego czasu wywołuje zajarzenie łuku spawalniczego w wybranym miejscu z punktową dokładnością

- **Spawanie punktowe i wielościęgowe: cykliczne, powtarzające się spoiny**

W trybie punktowym można wykonywać spoiny punktowe w równych odstępach. Zgodnie z dowolnie ustawianym czasem przerwy interwału można je kontynuować również jako spawanie przerywane.

## **Funkcje spawania elektrodowego MMA**

- **Spawanie elektrodowe łukiem pulsującym**

Tryb impulsowy elektrod pozwala uzyskać lepsze właściwości spawania w położeniach wymuszonych i lepsze wypełnianie szczelin. Ten tryb najlepiej nadaje się do spawania pionowego z dołu do góry

- **Funkcja Hot Start podczas zajarzenia łuku spawalniczego**

Aby zapewnić łatwiejsze zajarzenie elektrody, podczas zajarzania system spawania na ułamek sekundy doprowadza



---

prąd o wyższej wartości.

- **Elektrody celulozowe**

Optymalna charakterystyka do spawania elektrodami celulozowymi. Potrzebna jest do tego wyższa moc wyjściowa.

- **Dynamika**

Jeżeli elektrodami zasadowymi spawa się z użyciem niskiego prądu (zbyt małe obciążenie), a przejście materiału odbywa się dużymi kroplami, pojawia się niebezpieczeństwo przyklejenia. Aby je wykluczyć, na krótko przed przyklejeniem system przez ułamek sekundy doprowadza prąd o wyższej wartości. Elektroda się uwalnia, co zapobiega przyklejaniu.

- **Anti-Stick**

W razie wystąpienia zwarcia (przyklejenia elektrody podczas spawania elektrodowego) następuje natychmiastowe wyłączenie źródła spawalniczego. Zapobiega to wyżarzeniu elektrody oraz wystąpieniu wad spawalniczych.

## **Przemyślany panel obsługi**

Przejrzyste wskazania funkcji i intuicyjna obsługa za pomocą przycisku obrotowego. Ponad 10 parametrów dostępnych jest bezpośrednio bez wchodzenia do menu.

## Wyposażenie

- uchwyt Fronius TIG THP 180 G SH ML/F/UD/Le/4m 4,051,374 ( suchy , wyposażony w gniazdo MULTILOCK który umożliwia szybką wymianę korpusu palnika, regulacja amperażu góra-dół, zakończony opłotem skórzanym , 180A )
- Fronius korpus palnika TTB220P G ML/70st/L65 44,0350,4409 ( suchy , wtyk MULTILOCK który umożliwia szybkie-proste wpięcie w uchwytu )
- Przewód masowy 3m
- wąż gazowy

## Parametry

- **Prąd spawania/ Sprawność:** 210A/40%; 185A/60%; 160A/100%
- **Zasilanie:** 230V
- **Zabezpieczenie sieci:** 16A
- **Zakres regulacji prądu:** płynny 3-210A
- **Wymiary:** 435 x 160 x 310 mm
- **Waga:** 9,7kg