

Link do produktu: <https://strefaspawania.pl/spawarka-inwertorowa-magnum-thf-238-acdc-pro-p-2960.html>

## Spawarka inwertorowa Magnum THF 238 AC/DC PRO

Cena brutto	<b>4 590,00 zł</b>
Cena netto	<b>3 731,71 zł</b>
Kod producenta	<b>U I THF238PRO</b>
Kod EAN	<b>5901206100028</b>
Producent	<b>MAGNUM</b>
Napięcie zasilania (V)	<b>230</b>
Prąd max(A)	<b>200</b>
Ciężar (KG)	<b>10</b>

### Opis produktu

Urządzenia z serii THF 238 marki Magnum są profesjonalnymi spawarkami inwertorowymi przeznaczonymi do ręcznego, elektrycznego spawania metodą TIG i MMA, prądem stałym DC i prądem zmiennym AC. Przeznaczone są do wszelkiego rodzaju prac spawalniczych w warsztatach ślusarskich, warsztatach naprawczych, przemysłowych, fabrykach, przemyśle motoryzacyjnym, usługach itp. Umożliwiają wykonywanie połączeń, wszelkich spawalnych elementów np. wykonanych z aluminium, miedzi, stali nierdzewnej i wielu innych. Urządzenia wyposażone są w „miękki” przejrzysty panel umożliwiający ustawienie wszystkich niezbędnych funkcji spawalniczych takich jak: prąd startu/wypełnienia krateru/spawania/bazy, czasy narastania i opadania prądu, wypływ gazu przed i po spawaniu, częstotliwość pulsacji, balans i inne. Źródło prądu zostało zbudowane na tranzystorach IGBT zapewniających minimum zakłóceń elektromagnetycznych, małe straty mocy w układach podstawowych, umożliwiających zwiększenie wydajności i niezawodności źródła prądu. Bardzo wysoka wydajność, przekładająca się bezpośrednio na mniejsze zużycie energii, oraz wysoka częstotliwość przełączania, zapewniają błyskawiczne dostosowanie prądu do zmian parametrów w czasie spawania.

**TIG Punkt** Funkcja TIG Punkt stanowi odmianę spawania punktowego metodą TIG (DC). Nie ustawia się w niej czasu spawania w punkcie tylko czas przerwy pomiędzy poszczególnymi punktami. Czas spawania w punkcie to tylko jeden impuls (jedno krótkie zajarzenie). Na przykład ustawiamy prąd spawania 150 amper i czas 2 sekundy. Wciskamy i nie zwalniamy przycisku na uchwycie TIG. Następuje jeden impuls 150 A (zajarza i gaśnie) i następny impuls po 2 sekundach i kolejne co 2 sekundy aż do momentu zwolnienia przycisku na uchwycie TIG.

Czas impulsu (spawania w punkcie) - nieregulowany.

Natężenie impulsu - regulowane w pełnym zakresie prądu spawania dla TIG DC.

Czas przerwy (odstępu) - regulowany od 0 do 2 sekund co 0,1 [s] i od 2 do 10 sekund co 0,5 [s].

**Bi Level** Funkcja Bi Level umożliwia przechodzenie pomiędzy dwoma różnymi wartościami prądu spawania bez konieczności przerywania procesu spawania. Jest to duże ułatwienie w przypadku wykonywania spoin ciągłych na materiale o zmiennej grubości, albo w ogóle w przypadkach, gdy spawacz potrzebuje „przeskoczyć” na większy lub mniejszy prąd spawania, bez wygaszania łuku i przerywania spawania. Wykorzystując funkcję Bi Level można spawać metodą TIG DC i TIG AC. Nie można wykorzystać funkcji PULS. Przebieg procesu w funkcji Bi Level jest bardzo zbliżony do spawania TIG w 4T, czyli można ustawić czas wypływu gazu, prąd początkowy Ip, czas narastania tn, dwa różne prądy spawania Ib i Is (pomiędzy nimi można się przełączać), czas opadania to, prąd końcowy Ik i wypływ gazu po spawaniu. Dodatkowo ustawiamy czas wyjścia (zakończenia) z procesu r. Na przykład ustawiamy prąd Ib na 50 amper, prąd Is na 100 amper, czas r- na 4 sekundy. Wciskamy i trzymamy przycisk - pojawi się prąd Ib 50 amper, zwalniamy przycisk - pojawi się prąd Is 100 amper, wciskamy przycisk pojawi się prąd Ib. Jeżeli na początku wciśniemy i od razu zwolnimy przycisk to pojawi się prąd Is, wciskamy i trzymamy przycisk - pojawi się prąd Ib. Jeżeli wciśnięcie przycisku trwa dłużej niż ustawiony czas r to spawanie zakończy się. Jeżeli wciśnięcie jest krótsze niż ustawiony czas r to proces trwa nadal.

Czyli:

1. Przycisk wciśnięty na początku - jest prąd Ib przez dowolny czas aż do zwolnienia przycisku.
2. Przycisk zwolniony - jest prąd Is przez dowolny czas.
3. Przycisk wciśnięty przez czas krótszy niż ustawiony czas r to będzie prąd Ib i po zwolnieniu przycisku przejdzie na Is który trwa do czasu kolejnego wciśnięcia.
4. Jeżeli wciśnięcie trwa tyle co ustawiony czas r to łuk wygasi się.



## Automatyka Spawalnictwo Serwis

Wróblewskiego 90A  
94-103 Łódź  
NIP: 7272797306  
sklep@ass.info.pl

---

### Produkt posiada dodatkowe opcje:

**Kolor przyłbicy:** czarny , czerwony , niebieski , srebrny

### Wypasażenie

- Uchwyt tig SRT 26 4 metrowy ze zdalnym sterowaniem w rękojeści
- Przyłbica automatyczna Control D610G
- Nowa butla Argon 8l pełna
- Reduktor Ar/CO2 mini 2 manometry
- Przewód masowy
- Przewód elektrodowy
- Instrukcja obsługi

### Parametry

- **Prąd spawania/ Sprawność:** 200A/60%;
- **Zasilanie:** 230V
- **Zabezpieczenie sieci:** 25A
- **Zakres regulacji prądu:** płynny 5-200A
- **Waga:** 10kg