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

Dane aktualne na dzień: 02-07-2025 13:22

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 spawanie 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 uchwytu TIG z zaworkiem.

Wypasażenie

- Przewód masowy
- Przewód elektrodowy
- Instrukcja obsługi

Parametry

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

- **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*
2. *Przełącznik metody spawania*
3. *Przełącznik funkcji VRD*
4. *Dioda sygnalizująca działanie funkcji VRD*
5. *Sygnalizacja przegrzania urządzenia*
6. *Dioda sygnalizująca włączenie urządzenia do sieci*
7. *Wyświetlacz*
8. *Pokrętło regulacji funkcji ARC FORCE*
9. *Gniazdo „+”*
10. *Pokrętło regulacji funkcji HOT START*
11. *Pokrętło regulacji prądu spawania*
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 Zacisk 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). Pokrętłem (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