

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

## Spawarka inwertorowa Sherman ARC 200C

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

### 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.

### Wyposażenie

- 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. Wylłącznik 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 ustaloną 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). 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

---