

Link do produktu: <https://profimarket.pl/expert-multi-230-pfc-pulse-4in1-pro5-migomat-inwertorowy-ideal-p-695.html>



EXPERT MULTI 230 PFC PULSE 4in1 Pro5 migomat inwertorowy Ideal

Cena	5 989 zł
Nr Kat.	EXPERT MULTI 230 PFC PULSE 4in1 Pro5
Producent	Ideal Professional

Opis

CECHY

- EXPERT MULTI 230 PFC PULSE 4in1 Pro5 jest inwertorowym, synergicznym i wielofunkcyjnym źródłem spawalniczym, przeznaczonym do spawania łukowego metodą MIG/MAG, FLUX, TIG i TIG PULS prądem przemiennym (AC), stałym (DC), oraz metodą MMA (elektrodą otuloną) prądem stałym (DC) oraz przemiennym (AC). Umożliwia także spawanie metodą MIG/MAG prądem pulsacyjnym: pojedynczy PULS oraz podwójny PULS. Urządzenie zostało zaprojektowane do szerokiego zakresu zastosowań: od prac konserwacyjnych, przez spawanie konstrukcji stalowych, aż do napraw nadwozi samochodowych.
- EXPERT MULTI 230 stosowany jest do lutowania blach ocynkowanych, spawania stali nierdzewnej, stali węglowych i niskostopowych oraz aluminium. Spawanie odbywa się w osłonie gazu obojętnego, aktywnego bądź mieszanki, oraz przy odwrotnej biegunowości bez gazu.
- Funkcja TIG DC i TIG DC PULS stosowana jest do spawania stali nierdzewnej, stali węglowych i niskostopowych, miedzi oraz tytanu.
- Funkcja TIG AC i TIG AC PULS: umożliwia spawanie aluminium i jego stopów oraz mosiądzu.
- Dzięki regulacji parametrów spawania pulsacyjnego TIG PULS mamy wpływ na kształt spoiny i skupienie łuku. Spawanie pulsacyjne pozwala również zmniejszyć ilość ciepła dostarczanego do materiału i ma zastosowanie podczas spawania cienkich materiałów.
- Zażarzenie łuku następuje w trybie z bezdotykowym (HF) lub unoszonym (LIFT). Funkcja LIFT stosowana jest w podczas spawania w środowisku o wysokim ryzyku wpływu zakłóceń elektromagnetycznych na otoczenie.
- Dodatkowo źródło posiada dedykowaną metodę TIG (SMART TIG), w której użytkownik wybiera kolejno podstawowe parametry spawalnicze. Na ich podstawie urządzenie dobiera optymalne parametry prądu spawania czy wypływu gazu osłonowego.
- Posiada również szereg funkcji dodatkowych, do zastosowania w specjalnych warunkach. Są to między innymi: MIX AC/DC, MULTITACK, EXTRA FUSION, Q-START, DYNAMIC ARC czy MULTIWAVE (hybrydowe charakterystyki).
- Przy metodzie MIG/MAG mamy możliwość wyboru trybu przycisku w uchwycie, pomiędzy pracą w trybie SPOT (spawanie punktowe), 2-takt (bez blokady), 4-takt (blokady przycisku do długich spoin), S2-takt oraz S4-takt.
- Przy metodzie TIG mamy możliwość wyboru funkcji przycisku w uchwycie, pomiędzy pracą w trybie 2-takt, 4-takt, SPOT oraz specjalnym trybie PRT (dwupoziomowy prąd spawania).
- Czytelny i prosty w obsłudze 5-calowy dotykowy wyświetlacz LCD umożliwia regulację parametrów spawania za pomocą fizycznych przycisków i pokręteł a także przy pomocy dotyku (ekran dotykowy).
- Urządzenie posiada tryb ręczny (MIG MAN) oraz tryb synergiczny (MIG SYN) z możliwością regulacji:

gazu przed spawaniem
gazu po spawaniu
dojazdu drutu
upalania drutu
korekty napięcia
czasu spawania punktowego
indukcyjności
prądu narastania/opadania

- W metodzie MIG/MAG występują także tryby z pulsem (PULSE, DP), zawierające dodatkowo takie funkcje jak:

długość łuku w pulsie
długość łuku przy prądzie początkowym/końcowym
prąd bazowy w pulsie
czas pulsacji

- Dotykowy wyświetlacz LCD ułatwia regulację parametrów TIG urządzenia:

początkowy wypływ gazu osłonowego
prąd początkowy
czas narastania/opadania prądu
prąd spawania
prąd bazy
prąd końcowy
cykl pulsu
częstotliwość pulsu
balans AC
częstotliwość AC
końcowy wypływ gazu osłonowego

- Spawanie metodą MMA (elektroda otulona), prócz wyboru rodzaju prądu (DC lub AC) jest możliwe także przy włączonej funkcji prądu pulsacyjnego (PULSE). Występują także dodatkowe funkcje:

HOT START
czas HOT START
ARC FORCE
VRD

- Urządzenie posiada rozbudowany system zapisu oraz odczytu parametrów spawania (Funkcja JOB). Ułatwia to pracę na różnych materiałach, bez konieczności ponownego ustawiania urządzenia, przy jakichkolwiek zmianach (np. gazu czy drutu).
- Urządzenie posiada układ chłodzenia wentylatorem co zdecydowanie zwiększa jego wydajność.
- Układ chłodzenia wentylatorem - tryb NORMAL lub SMART (uruchamiany tylko w razie potrzeby) - ogranicza zanieczyszczenie wewnątrz urządzenia.
- Urządzenie wyposażone jest w zabezpieczenie przeciw przeciążeniu, nad i podnapięciowe, do pracy z generatorem prądotwórczym (+/- 15%) co zwiększa jego niezawodność. Posiada także moduł PFC (Power Factor Correction), poprawiający współczynnik mocy i "stabilność" podłączenia sieciowego.
- Zasilanie jednofazowe 230V.
- Urządzenie jest wyposażone we wtyczkę zasilania.

DANE TECHNICZNE

- Cykl pulsu - 5÷95%
- Prąd pobierany z sieci - 31A
- Zabezpieczenie sieci zasilającej - C25A
- Znamionowe napięcie zasilania - 230V; 50-60Hz (1ph)
- Balans AC - (-)5÷(+)5
- Czas narastania prądu - 0÷10s
- Czas opadania prądu - 0÷10s
- Częstotliwość AC - 50÷250Hz
- Częstotliwość pulsu - 0.5÷999.0Hz
- Gaz po - 0÷10s
- Gaz przed - 0.1÷2.0s
- Napięcie stanu jałowego - 72V
- Prąd przy pracy 100% - 115A (MIG/MAG/TIG) / 100A (MMA)
- Prąd przy pracy 60% - 148A (MIG/MAG/TIG) / 130A (MMA)
- Średnica drutu aluminiowego - 0.8÷1.2mm
- Średnica drutu do lutowania - 0.8÷1.0mm
- Średnica drutu samoosłonowego - 0.8÷1.2mm
- Średnica drutu stalowego - 0.6÷1.0mm
- Średnica drutu ze stali nierdzewnej - 0.8÷1.0mm
- Średnica elektrody spawalniczej - 1.6÷5.0mm
- Zakres regulacji prądu spawania - 25÷230A (MIG/MAG) / 10÷230A (TIG) / 10÷200A (MMA)
- Rozmiar szpuli drutu - D200 (2kg i 5kg)
- Stopień ochrony - IP21S
- Waga urządzenia / zestawu - 20/25kg

WYPOSAŻENIE

- uchwyt spawalniczy MIG 24 o długości 3 metry
- uchwyt TIG 26 ze zdalną regulacją (potencjometr) o długości 4 metry
- przewód elektrodowy i masowy o długości 3 metry
- wężyk z szybkozłączką
- części eksploatacyjne uchwytu TIG 26