

Link do produktu: <https://www.metrolbud.pl/polautomat-spawalnicy-migmag-200-a-ideal-tecnomig-221-synergic-p-5433.html>



PÓŁAUTOMAT SPAWALNICZY MIG/MAG 200 A IDEAL TECNOMIG 221 SYNERGIC

Cena	1 399,00 zł
Czas wysyłki	24 godziny
Numer katalogowy	55256977_78
Kod producenta	TMIG221SYN
Kod EAN	5903991108654

Opis produktu

PÓŁAUTOMAT SPAWALNICZY MIG/MAG 200 A IDEAL TECNOMIG 221 SYNERGIC

Inwerterowy profesjonalny półautomat spawalnicy do spawania metodą MIG-MAG, FLUX oraz spawania metodą MMA elektrodą otuloną. Prąd spawania 200A. Zasilanie 230V. Średnica drutu spawalnicy 0,6-1,0mm. Podajnik drutu 2-rolkowy.

TECNO MIG 221 SYNERGIC został wyposażony w **specjalne programy synergiczne**, które umożliwiają spawanie stali węglowych i niskostopowych. Dodatkowo jest możliwe ręczne spawanie stali nierdzewnej i aluminium. Proces spawania odbywa się w obecności gazu obojętnego, aktywnego lub mieszanki, a także w trybie bezgazowym z odwrotną biegunowością.

W przypadku metody **MIG**, użytkownik może wybrać tryb pracy za pomocą przycisku na uchwycie spawarki. Dostępne są tryby **2T** (bez blokady przycisku) i **4T** (z blokadą przycisku dla długich spoin).

Spawarka jest wyposażona w duży, **czytelny wyświetlacz LED**, który umożliwia monitorowanie i regulację parametrów spawania w czasie rzeczywistym.

Dodatkowe funkcje urządzenia to **regulacja indukcyjności** w trybie MIG/MAG oraz regulacje **HOT START** i **ARC FORCE** w metodzie MMA.

Główne zalety spawarki:

- **2T/4T** - przy dwutakcie po naciśnięciu przycisku start następuje proces spawania natomiast po puszczeniu przycisku proces spawania zostaje zatrzymany. **Czterotakt** jest szczególnie przydatny w przypadku długich spoin jak również podczas prac gdy potrzebujemy dowolnie manewrować uchwytem np. podczas spawania rur. Po naciśnięciu i puszczeniu przycisku następuje zajarzenie łuku dopiero powtórne przyciśnięcie i puszczenie kończy proces.
- **3W1 SPAWARKA** - inwerterowe źródło, które w efektywny i bezawaryjny sposób łączy kilka metod spawalnicy. Migomat czyli spawanie gazem obojętnym i aktywnym MIG MAG wraz ze spawaniem elektrodą otuloną MMA. Dodatkowo umożliwia stosowanie uchwytu TIG z zaworkiem do spawania w metodzie Lift z dotykowym zajarzeniem łuku.
- **ARC FORCE** - wykorzystywana jest do udoskonalenia stabilności w łuku i zapobiegania "przywieraniu" elektrody. Zmniejszenie jej wartości w pewnym stopniu redukuje również zużycie energii elektrycznej, łuk jest miękki i zmniejsza się głębokość wtopu. Ułatwia to pracę przy cieńszych materiałach. Analogicznie zwiększając ARC FORCE łuk staje się bardziej skupiony przetop i stabilność łuku się zwiększa.
- **FLUX** - spawanie łukowe drutem proszkowym, niewymagające użycia butli z gazem. Stosujemy drut samoosłonowy, który wypełniony jest topnikiem lub substancją chemiczną wytwarzającą gazy ochronne podczas spawania.
- **HOT START „gorący start”** - polega na chwilowym zwiększeniu prądu spawania ponad ustawioną wartość w momencie zajarzenia łuku. Zapobiega to zjawisku „przyklejania elektrody” w początkowej fazie spawania ułatwiając rozpoczęcie całego procesu. Zalecane jest wyłączenie tej funkcji p przypadku cienkich elementów.
- **INDUKCYJNOŚĆ** - umożliwia optymalizację procesu spawania w zależności od grubości spawanego elementu oraz warunków spawania. Zmniejszenie indukcyjności sprawia, że łuk staje się stabilniejszy i skoncentrowany a przez to większe wtopienie w materiał. Zwiększenie indukcyjności przydatne przy spawaniu cienkich elementów przyczynia się do powstawania bardziej płynnego jeziorka. Łuk staje się miękki, zmniejsza się ilość odprysków. Funkcja przydatna dla cienkich elementów oraz w procesie lutowania aby uniknąć uszkodzenia ochronnej warstwy cynku.
- **VRD** - Funkcja ta obniża napięcie w stanie bez obciążenia. W przeciągu milisekund po zakończeniu spawania, napięcie

na elektrodzie otulonej zniwelowane jest do bezpiecznego poziomu. Właściwa wartość napięcia zostaje przywrócona dopiero tuż przed zajarzeniem łuku. Minimalizuje to ryzyko porażenia prądem elektrycznym. W skrajnych przypadkach utrudnia zajarzenie łuku.

Specyfikacja techniczna:

- **Metoda spawania:** MIG/MAG, MMA, TIG LIFT, FLUX
- **Zasilanie:** 230V
- **Ilość faz:** 1ph
- **Częstotliwość:** 50Hz
- **Moc:** 6,5 kW
- **Napięcie stanu jałowego:** 51 V
- **Prąd maksymalny:** 200 A
- **Prąd przy pracy 100%:** 160 A
- **Prąd przy pracy 60%:** 200 A(MIG/TIG) / 160 A(MMA)
- **Średnica drutu aluminiowego:** 0,8 - 1,0 mm
- **Średnica drutu samoostonowego:** 0,8 - 1,0 mm
- **Średnica drutu stalowego:** 0,6 - 1,0 mm
- **Średnica drutu ze stali nierdzewnej:** 0,6 - 0,8 mm
- **Średnica elektrody spawalniczej:** 1,6 - 4,0 mm
- **Zakres regulacji prądu spawania:** 50 - 200 A(MIG) / 10 - 200 A(TIG) / 10 - 160 A(MMA)
- **Rozmiar szpuli drutu:** D100 (0,45kg i 1kg), D200 (2kg i 5kg)
- **Zabezpieczenie obudowy:** IP 23S
- **Chłodzenie:** wentylator
- **Wymiary:** 510x230x370mm
- **Waga:** 11 kg

Zawartość zestawu:

- Spawarka **IDEAL TECNO MIG 221 SYNERGIC**
- Uchwyt spawalniczy **MIG/MAG MB 15 - 3 m**
- Uchwyt elektrodowy - **2 m**
- Uchwyt masowy - **2 m**
- Rolka do drutu stalowego **0,8-1,0 - 1 szt**