

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spawarka-igbt-gazbez-gazu-migmmatig-kd1882-p-63032.html>



SPAWARKA IGBT-GAZ/BEZ GAZU MIG/MMA/TIG KD1882

Cena brutto	327,60 zł
Cena netto	266,34 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny — zapytaj o termin
Numer katalogowy	KD1882
Kod producenta	KD1882
Kod EAN	5903957009810
Producent	KRAFT&DELE

Opis produktu

Spawarka IGBT MIG/MMA/TIG Kraft&Dele KD1882

Wielofunkcyjna spawarka inwestorowa z technologią IGBT, obsługująca trzy metody spawania: MIG (z gazem i bez gazu), MMA oraz TIG LIFT. Zakres prądu spawalniczego wynosi od 15 do 250 A w zależności od metody, co pozwala na pracę zarówno z cienkimi blachami, jak i grubszyymi elementami konstrukcyjnymi. Urządzenie zasilane z sieci jednofazowej 230 V.

Metody spawania MIG / MMA / TIG LIFT
Zakres prądu MIG 40-250 A
Cykl pracy 60%
Waga ok. 8 kg

Charakterystyka urządzenia

Technologia IGBT

Tranzystory IGBT (Insulated Gate Bipolar Transistor) zapewniają stabilny łuk spawalniczy przy niższym poborze energii w porównaniu z transformatorowymi źródłami prądu. Przekłada się to na mniejsze nagrzewanie urządzenia podczas pracy i dłuższy czas ciągłego użytkowania.

Trzy metody spawania w jednym urządzeniu

Możliwość przełączania między MIG, MMA i TIG LIFT eliminuje konieczność posiadania oddzielnych spawarek do różnych materiałów i grubości. Jedna spawarka obsługuje zarówno elektrody otulone, jak i drut spawalniczy oraz elektrodę wolframową.

Spawanie z gazem i bez gazu (MIG/FLUX)

W trybie MIG urządzenie współpracuje zarówno z drutem litym pod osłoną gazu ochronnego (CO₂, mieszanki argonowe), jak i z drutem proszkowym (FLUX), który nie wymaga butli z gazem. Tryb FLUX jest praktyczny w warunkach polowych lub przy spawaniu na zewnątrz.

Płynna regulacja prądu i prędkości podawania drutu

Regulacja prądu spawalniczego odbywa się płynnie w całym zakresie roboczym. Prędkość podawania drutu można ustawić w zakresie 2–13 m/min, co pozwala dostosować parametry do grubości materiału i wybranej metody spawania.

Metody spawania — opis i zastosowanie

MIG (Metal Inert Gas / Metal Active Gas)

Metoda półautomatyczna, w której łuk elektryczny jarzy się między topliwym drutem elektrodowym a spawanym materiałem. Drut jest podawany automatycznie z prędkością ustawioną przez operatora. Spawarka KD1882 obsługuje druty o średnicach 0,8 / 0,9 / 1,0 i 1,2 mm. Metoda MIG jest wydajna i stosunkowo łatwa do opanowania — nadaje się do spawania stali węglowej, stopowej oraz nierdzewnej.

MMA (Manual Metal Arc) — spawanie elektrodą otuloną

Klasyczna metoda łukowa z elektrodą otuloną. Otulina elektrody podczas spawania tworzy warstwę żużla i gazów ochronnych, chroniąc spoinę przed utlenianiem. Spawarka obsługuje elektrody o średnicach od 1,6 do 5,0 mm. Zakres prądu 20–250 A umożliwia pracę zarówno z elektrodami cienkimi (do cienkich blach), jak i grubymi (do elementów konstrukcyjnych). Metoda MMA jest odporna na wiatr i nie wymaga dodatkowego gazu ochronnego.

TIG LIFT (Tungsten Inert Gas — zajarzanie przez dotyk)

Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego (argon). Zajarzanie łuku metodą LIFT polega na krótkim zetknięciu

elektrody z materiałem i jej uniesieniu — bez iskrowego zapłonu HF. Metoda TIG zapewnia wąskie, precyzyjne spoiny o wysokiej czystości metalurgicznej. Zakres prądu 15–250 A. Metoda odpowiednia do stali nierdzewnej i stopowej; nie nadaje się do spawania aluminium bez dodatkowego wyposażenia (falownik AC).

Uwaga dotycząca spawania aluminium

Spawarka KD1882 w trybie TIG pracuje wyłącznie w trybie DC (prąd stały). Spawanie aluminium metodą TIG wymaga prądu przemiennego (AC) — urządzenie nie jest przeznaczone do tego zastosowania. Do spawania aluminium metodą MIG konieczny jest podajnik drutu z mechanizmem push-pull lub specjalny uchwyt.

Specyfikacja techniczna

Marka / Model	Kraft&Dele / KD1882
Napięcie zasilania	230 V / 50 Hz
Przepustowość	6,3 kVA
Napięcie biegu jałowego	62 V
Cykl pracy	60%
Zakres prądu MIG	40–250 A
Zakres prądu MMA	20–250 A
Zakres prądu TIG	15–250 A
Średnica drutu MIG	0,8 / 0,9 / 1,0 / 1,2 mm
Średnica elektrody MMA	1,6–5,0 mm
Prędkość podawania drutu	2–13 m/min
Klasa izolacji	H (maks. 180°C)
Klasa ochrony	IP21S
Waga	ok. 8 kg

Co oznacza cykl pracy 60%?

Cykl pracy określa, przez jaki procent 10-minutowego okresu urządzenie może pracować bez przerwy przy maksymalnym prądzie. Przy cyklu 60% spawarka pracuje przez 6 minut, a następnie wymaga 4 minut przerwy na schłodzenie. Przy niższych wartościach prądu cykl pracy jest proporcjonalnie dłuższy.

Co oznacza klasa ochrony IP21S?

IP21S oznacza ochronę przed dostępem palców do wnętrza obudowy (cyfra 2) oraz ochronę przed pionowo padającymi kroplami wody, gdy urządzenie jest nieruchome (cyfra 1, litera S). Spawarka nie jest przystosowana do pracy na deszczu ani w bezpośrednim kontakcie z wodą.

Typowe zastosowania

- Spawanie konstrukcji ze stali węglowej i stopowej
- Spawanie elementów ze stali nierdzewnej (MIG, TIG)
- Naprawy karoserii i nadwozi pojazdów (MIG, cienkie druty 0,8 mm)
- Spawanie instalacji z miedzi i metali nieżelaznych
- Prace warsztatowe i serwisowe przy maszynach rolniczych
- Spawanie ogrodzeń, bram i elementów ślusarskich
- Drobne prace budowlane i remontowe wymagające spawania
- Spawanie w trudno dostępnych miejscach dzięki kompaktowej budowie

Zawartość zestawu

- Spawarka IGBT KD1882
- Instrukcja obsługi w języku polskim