

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spawarka-igbtmmalifttig-330a-kd1878-p-63086.html>



SPAWARKA IGBT/MMA/LIFT/TIG 330A KD1878

Cena brutto	166,80 zł
Cena netto	135,61 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	KD1878
Kod producenta	KD1878
Kod EAN	5903957009766
Producent	KRAFT&DELE

Opis produktu

Spawarka inwertorowa IGBT MMA 300A – Kraft&Dele KD1878

KD1878 to spawarka inwertorowa z technologią IGBT, przeznaczona do spawania metodą MMA elektrodą otuloną. Obsługuje elektrody od 1,6 do 4 mm i umożliwia pracę zarówno z sieci 230V, jak i z agregatu prądotwórczego. Urządzenie waży około 4 kg, co czyni je przenośnym narzędziem roboczym nadającym się do pracy w warsztacie i w terenie.

Maks. prąd spawania 300 A
Zakres regulacji 20–300 A
Technologia IGBT
Waga ok. 4 kg

Charakterystyka urządzenia

Technologia IGBT

Tranzystory IGBT stanowią rozwinięcie technologii MOSFET i są stosowane w nowoczesnych spawarkach inwertorowych. Przekładają się na mniejszą masę urządzenia, wyższą sprawność energetyczną (85%) oraz dłuższą żywotność układu elektronicznego w porównaniu z rozwiązaniami starszej generacji.

Cyfrowy wyświetlacz LCD

Wyświetlacz LCD pokazuje aktualnie ustawioną wartość prądu spawania. Odczyt jest jednoznaczny i nie wymaga interpretacji skali analogowej, co zmniejsza ryzyko błędnego ustawienia parametrów, szczególnie przy pracy z elektrodami o różnych średnicach.

Płynna regulacja prądu

Zakres 20–300 A z regulacją potencjometrem pozwala dopasować parametry spawania do grubości materiału i średnicy elektrody. Niski dolny zakres (20 A) umożliwia pracę z cienkimi blachami i elektrodami 1,6 mm, natomiast górny zakres (300 A) obsługuje elektrody 4 mm i grubsze elementy konstrukcyjne.

Termostat i wentylator chłodzący

Wbudowany termostat monitoruje temperaturę pracy urządzenia i w razie przegrzania wyłącza spawarkę przed uszkodzeniem układu. Wentylator aktywnie odprowadza ciepło z obudowy, co ma szczególne znaczenie przy cyklu pracy wynoszącym 35% — urządzenie wymaga przerw technologicznych co kilkanaście minut intensywnej pracy.

Miedziane uzwojenie transformatora

Uzwojenie z miedzi charakteryzuje się niższą rezystancją i lepszym przewodnictwem cieplnym niż uzwojenia aluminiowe. Przekłada się to na stabilniejszy łuk spawalniczy i mniejsze straty energii podczas pracy.

Zasilanie z sieci i agregatu

Spawarka pracuje przy napięciu 220–230V / 50–60Hz. Możliwość zasilania z agregatu prądotwórczego rozszerza zakres zastosowań o miejsca bez dostępu do stałej sieci elektrycznej — place budowy, tereny przemysłowe, prace polowe.

Specyfikacja techniczna

Model	KD1878
Producent	Kraft&Dele
Metoda spawania	MMA (spawanie elektrodą otuloną)
Technologia	IGBT
Zasilanie	220-230V / 50-60Hz
Znamionowy prąd wejściowy	47 A
Zakres prądu wyjściowego	20-300 A
Napięcie bez obciążenia	60 V
Cykl pracy	35%
Sprawność	85%
Współczynnik mocy	0,73
Klasa izolacji	F
Średnica elektrod	1,6-4 mm
Wyświetlacz	Cyfrowy LCD
Uzwojenie	Miedziane
Wymiary	28 × 20 × 20 cm
Waga	ok. 4 kg

Cykl pracy 35% — co to oznacza w praktyce

Cykl pracy określa stosunek czasu spawania do czasu odpoczynku w 10-minutowym oknie pomiarowym. Wartość 35% oznacza, że urządzenie może aktywnie spawać przez ok. 3,5 minuty, po czym wymaga ok. 6,5 minuty przerwy na schłodzenie. Przekroczenie tego limitu skutkuje zadziałaniem termostatu i automatycznym wyłączeniem urządzenia. Jest to typowy parametr dla spawarek klasy warsztatowej i amatorskiej — spawarki przemysłowe osiągają cykle 60-100%.

Zastosowania

- Spawanie konstrukcji stalowych — ramy, wsporniki, ogrodzenia
- Naprawy elementów z stali węglowej i stopowej
- Spawanie stali nierdzewnej (wymaga elektrod do stali nierdzewnej)
- Prace z miedzią i jej stopami
- Spawanie w terenie przy zasilaniu z agregatu
- Prace warsztatowe i serwisowe w małych zakładach
- Szkolenia i nauka spawania metodą MMA

Zawartość zestawu

- Spawarka inwertorowa KD1878
- Przewód spawalniczy MMA DIN z uchwytem elektrody
- Przewód masowy DIN z zaciskiem
- Tarcza ochronna z szybą
- Szczotka z młotkiem do żuźla
- Instrukcja obsługi w języku polskim

Kompatybilność elektrod

Spawarka obsługuje elektrody otulone o średnicy 1,6–4 mm. Dobór elektrody zależy od grubości spawanego materiału: elektrody 1,6–2 mm stosuje się do blach cienkich (1–3 mm), elektrody 2,5–3,2 mm do materiałów o grubości 3–8 mm, a elektrody 4 mm do elementów grubościennych powyżej 8 mm. Typ otuliny elektrody (zasadowa, rutyłowa, celulozowa) należy dopasować do rodzaju spawanego metalu i wymagań złącza.