

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spawarka-inwerterowa-igbt-mma-140a-73205-sthor-p-11572.html>

SPAWARKA INWERTEROWA IGBT MMA 140A / 73205 / STHOR

Cena brutto	244,32 zł
Cena netto	198,63 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	73205
Kod producenta	73205
Kod EAN	5906083732058
Producent	Sthor
Jednostka	SZT
Rozmiar elektrody [mm]	1~4
Rodzaj spawarki	IGBT
Cykl pracy [%]	20
Rozmiar	uniwersalny
Metoda spawania	MMA
Prąd spawania [A]	140

Opis produktu

Spawarka inwerterowa IGBT MMA 140A STHOR 73205

Spawarka elektrodowa inwerterowa z technologią IGBT, przeznaczona do spawania elektrodami otulinowymi w zakresie 20-140A. Zasilanie 230V z możliwością pracy z generatora.

Prąd spawania 20-140A

Cykl pracy 20% przy 140A

Elektrody 1,0-4,0 mm

Technologia IGBT

Charakterystyka spawarki inwerterowej IGBT

Technologia IGBT

Tranzystory bipolarne z izolowaną bramką zapewniają redukcję masy i wymiarów urządzenia przy zachowaniu mocy 140A. Spawarka waży znacznie mniej niż transformatorowe odpowiedniki, co ułatwia transport i pracę w trudno dostępnych miejscach.

Cykl pracy 20%

W ciągu 10 minut spawarka może pracować ciągle przez 2 minuty przy maksymalnym prądzie 140A, po czym wymaga 8 minut na schłodzenie. Przy niższych prądach cykl pracy wydłuża się proporcjonalnie, umożliwiając dłuższe sesje spawania.

Funkcja HOT START

Chwilowe zwiększenie prądu w momencie zajarzenia łuku ułatwia rozpoczęcie spawania poprzez szybkie rozgrzanie elektrody i materiału. Redukuje problemy z przyklejaniem się elektrody na starcie.

System ANTI-STICK

Automatyczne obniżenie prądu podczas zwarcia elektrody z materiałem spawanym umożliwia łatwe oderwanie elektrody bez uszkodzenia. Zapobiega przegrzaniu i ułatwia pracę początkującym spawaczom.

Regulacja ARC FORCE

Dynamiczna stabilizacja łuku spawalniczego niezależnie od zmian długości łuku. Funkcja kompensuje wahania odległości elektrody od materiału, utrzymując stabilne parametry spawania.

Zasilanie z generatora

Konstrukcja inwertera umożliwia zasilanie z agregatów prądotwórczych, co rozszerza możliwości pracy w terenie bez dostępu do sieci elektrycznej. Wymaga generatora o mocy minimum 3-4 kW.

Specyfikacja techniczna

Model	STHOR 73205
Zakres prądu spawania	20-140A (regulacja płynna)
Napięcie zasilania	230V AC, 50 Hz
Cykl pracy	20% przy 140A
Średnica elektrod	1,0-4,0 mm
Technologia	IGBT (tranzystory bipolarne)
Funkcje wspomagające	HOT START, ANTI-STICK, ARC FORCE
Długość przewodu zasilającego	2,2 m
Długość przewodu masowego	1,2 m
Długość przewodu spawalniczego	1,8 m
Wyposażenie dodatkowe	Pasek naramienny, szczotko-młotek, maska spawalnicza

Zastosowanie spawarki MMA 140A

- Spawanie stali konstrukcyjnej elektrodami rutowymi i zasadowymi
- Prace montażowo-naprawcze w warsztacie i na budowie
- Spawanie stali nierdzewnej elektrodami chromowo-niklowymi
- Naprawy i konserwacja maszyn rolniczych
- Montaż i naprawa konstrukcji stalowych
- Spawanie żeliwa elektrodami niklowymi
- Prace spawalnicze w terenie z zasilaniem z generatora
- Drobne spawanie w gospodarstwie domowym i ogrodzie

Dobór elektrod do spawarki inwerterowej

Spawanie stali węglowej

Dla spawarki 140A zaleca się elektrody rutowe o średnicy 2,0-3,2 mm (np. ER 146) przy prądzie 60-110A. Elektrody 4,0 mm wymagają pełnej mocy i krótkiego cyklu pracy. Przy spawaniu cienkich blach (2-3 mm) stosować elektrody 1,6-2,0 mm przy prądzie 40-60A.

Materiały specjalne

Stal nierdzewna wymaga elektrod chromowo-niklowych (np. 308L) o średnicy do 3,2 mm. Żeliwo spawać elektrodami niklowymi przy niskim prądzie z podgrzewaniem materiału. Aluminium i miedź wymagają specjalistycznych elektrod i technik spawania – spawarka MMA 140A ma ograniczone możliwości przy tych materiałach.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić stan przewodów i uchwytów elektrody. Spawarkę inwerterową IGBT należy chronić przed wilgocią i kurzem – otwory wentylacyjne wymagają okresowego czyszczenia sprężonym powietrzem. Praca w warunkach zapyłonych skraca żywotność komponentów elektronicznych.

Cykl pracy 20% oznacza, że po 2 minutach spawania przy maksymalnym prądzie spawarka wymaga 8 minut przerwy na schłodzenie. Przekroczenie cyklu pracy aktywuje zabezpieczenie termiczne, które automatycznie wyłącza urządzenie. Przy prądzie 70A (50% mocy) cykl pracy wydłuża się do około 40%.

Pasek naramienny umożliwia przenoszenie spawarki podczas pracy w terenie. Kompaktowa konstrukcja i niska masa charakterystyczna dla technologii IGBT ułatwiają transport na wysokość i pracę w ograniczonej przestrzeni.

Produkty powiązane

Do spawarki zaleca się dokupienie: elektrod rutowych 2,5-3,2 mm, rękawic spawalniczych, kasku spawalniczego z automatycznym ściemnianiem, szczotek drucianych do czyszczenia spoin oraz ubrania ochronnego trudnopalnego. W przypadku pracy z generatora konieczny jest agregat o mocy minimum 3-4 kW ze stabilizacją napięcia.