

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spawarka-inwerterowa-igbt-mma-160a-73206-sthor-p-11571.html>

SPAWARKA INWERTEROWA IGBT MMA 160A / 73206 / STHOR

Cena brutto	256,42 zł
Cena netto	208,47 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	73206
Kod producenta	73206
Kod EAN	5906083732065
Producent	Sthor
Rozmiar	uniwersalny
Metoda spawania	MMA
Prąd spawania [A]	160
Jednostka	SZT
Rozmiar elektrody [mm]	1~4
Rodzaj spawarki	IGBT
Cykl pracy [%]	20

Opis produktu

Spawarka inwerterowa IGBT MMA 160A STHOR 73206

Spawarka elektrodowa inwerterowa z technologią IGBT do spawania elektrodami w zakresie 20-160A. Urządzenie zasilane napięciem 230V z możliwością pracy z generatora, wyposażone w funkcje stabilizacji łuku i zabezpieczenia przed przywieraniem elektrody.

Prąd spawania 20-160 A

Średnica elektrody 1,0-4,0 mm

Cykl pracy 20% przy 160A

Zasilanie 230V ~50Hz

Charakterystyka spawarki inwerterowej STHOR

Technologia IGBT

Zastosowanie tranzystorów bipolarnych IGBT zmniejsza wymiary i masę spawarki przy zachowaniu mocy 160A. Technologia zapewnia wyższą sprawność energetyczną i stabilniejszy łuk spawalniczy w porównaniu do tradycyjnych transformatorów.

Funkcja HOT START

Automatyczne zwiększenie prądu w momencie zajarzenia łuku ułatwia start spawania poprzez szybsze rozgrzanie elektrody i materiału bazowego. Funkcja eliminuje problem niestabilnego łuku na początku spawania.

Zabezpieczenie ANTI-STICK

System automatycznie obniża prąd przy zwarcie elektrody z materiałem, co pozwala oderwać przywartą elektrodę bez uszkodzenia. Funkcja chroni zarówno elektrodę, jak i spawarkę przed przeciążeniem.

Regulacja ARC FORCE

Dynamiczna regulacja łuku spawalniczego niezależnie od zmian długości łuku zapewnia stabilne parametry spawania. System automatycznie koryguje moc w odpowiedzi na wahania odległości elektrody od materiału.

Specyfikacja techniczna

Model	STHOR 73206
Typ spawarki	Inwertorowa MMA (elektrodowa)
Zakres prądu spawania	20-160 A (regulacja płynna)
Napięcie zasilania	230V ~50Hz
Średnica elektrody	1,0-4,0 mm
Cykl pracy	20% przy 160A (2 min spawania / 8 min przerwy)
Technologia	IGBT (tranzystory bipolarne)
Funkcje dodatkowe	HOT START, ANTI-STICK, ARC FORCE
Zasilanie alternatywne	Generator prądotwórczy
Długość kabla zasilającego	2,2 m
Długość kabla masowego	1,2 m
Długość przewodu spawalniczego	1,8 m
Wyposażenie	Pasek naramienny, szczotko-młotek, maska spawalnicza

Cykl pracy spawarki

Cykl pracy 20% przy maksymalnym prądzie 160A oznacza, że w ciągu 10-minutowego okresu spawarka może pracować przez 2 minuty bez przerwy. Po tym czasie urządzenie wymaga 8 minut przerwy na schłodzenie. Przy niższych prądach spawania cykl pracy wydłuża się proporcjonalnie.

Zastosowanie spawarki MMA 160A

- Spawanie konstrukcji stalowych w warsztacie i na budowie
- Naprawy elementów metalowych w gospodarstwach rolnych
- Prace konserwacyjne i remontowe w przemyśle
- Spawanie ogrodzeń, bram i konstrukcji zewnętrznych
- Montaż elementów stalowych w budownictwie
- Prace spawalnicze w trudno dostępnych miejscach dzięki kompaktowej konstrukcji
- Spawanie w terenie z zasilaniem z generatora
- Drobne prace spawalnicze w warunkach domowych i hobbystycznych

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem spawania należy upewnić się, że napięcie zasilania odpowiada wymaganiom urządzenia (230V). Przy pracy z generatora należy sprawdzić jego moc i stabilność napięcia wyjściowego. Regulacja prądu spawania odbywa się płynnie za pomocą pokrętki na panelu przednim spawarki.

Dobór średnicy elektrody zależy od grubości spawanego materiału. Dla blach o grubości 1-2 mm stosuje się elektrody 1,6-2,0 mm, dla blach 3-5 mm elektrody 2,5-3,2 mm, a dla grubszych materiałów elektrody 3,2-4,0 mm. Prąd spawania należy dostosować do średnicy elektrody według zaleceń producenta elektrod.

Po zakończeniu pracy spawarkę należy schłodzić przed odłączeniem od zasilania. Szczotko-młotek dołączony do zestawu służy do usuwania żużlu spawalniczego z powierzchni spoiny. Masę spawalniczą należy mocować bezpośrednio do spawanego elementu lub do stołu roboczego w bezpośredniej bliskości miejsca spawania.

Zasilanie z generatora

Spawarka może być zasilana z generatora prądotwórczego o mocy minimum 3,5 kW z stabilizacją napięcia. Generator musi zapewniać napięcie 230V z odchyleniem nie większym niż $\pm 10\%$. Zaleca się stosowanie generatorów inwertorowych ze względu na lepszą stabilność parametrów.

Produkty powiązane

Do pracy ze spawarką zaleca się elektrody rutowe lub zasadowe dostosowane do spawanego materiału, rękawice spawalnicze oraz odzież ochronną. Warto rozważyć zakup automatycznej maski spawalniczej z filtrem fotoczującym dla większego komfortu pracy oraz szczotek druciano-stalowych do czyszczenia powierzchni przed spawaniem.

...

