

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spawarka-inwerterowa-mma-igbt-160a-73201-power-up-p-4478.html>

SPAWARKA INWERTEROWA MMA IGBT 160A 73201 POWER UP

Cena brutto	172,34 zł
Cena netto	140,11 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	73201
Kod producenta	73201
Kod EAN	5906083732010
Producent	Power Up
Rodzaj spawarki	inwerterowa IGBT
Cykl pracy [%]	60
Jednostka	SZT
Rozmiar elektrody [mm]	1,6-4,0
Prąd spawania [A]	160
Zasilanie	230V ~50Hz
Metoda spawania	MMA

Opis produktu

Spawarka inwerterowa MMA IGBT 160A Power Up 73201

Spawarka elektrodowa inwerterowa z technologią IGBT do spawania elektrodami otulinowymi w zakresie 20-160 A. Zasilanie 230 V lub generator. Kompaktowa konstrukcja z wyświetlaczem LCD i funkcją stabilizacji łuku spawalniczego.

Prąd spawania 20-160 A

Cykl pracy 60% przy 160A

Elektrody 1,6-4,0 mm

Technologia IGBT ON

Charakterystyka spawarki inwerterowej IGBT

Technologia IGBT ON

Zastosowanie tranzystorów bipolarnych IGBT amerykańskiej firmy ON zapewnia stabilną pracę, zmniejsza rozmiar i wagę urządzenia oraz zwiększa sprawność konwersji energii. Spawarka zajmuje mniej miejsca i łatwiej ją transportować na plac budowy czy do miejsca naprawy.

Cykl pracy 60% przy maksymalnym prądzie

Oznacza możliwość spawania przez 6 minut w ciągu 10-minutowego cyklu przy prądzie 160 A. Po tym czasie spawarka wymaga 4 minut przerwy na schłodzenie. Wyższy cykl pracy oznacza dłuższą pracę bez przestojów, co ma znaczenie przy większych projektach spawalniczych.

Stabilizacja łuku spawalniczego

Funkcja automatycznie dostosowuje natężenie prądu podczas spawania, zapobiegając przyklejaniu elektrody i gaszeniu łuku. Ułatwia pracę początkującym spawaczom i zwiększa komfort spawania w trudnych warunkach.

Zasilanie z generatora

Możliwość pracy z agregatu prądotwórczego rozszerza zastosowanie spawarki na tereny bez dostępu do sieci elektrycznej. Przydatne w warunkach budowy, remontów terenowych czy w rolnictwie.

Specyfikacja techniczna

Model	Power Up 73201
Prąd spawania	20-160 A (regulacja płynna)
Napięcie wejściowe	230 V ~50 Hz
Średni cykl pracy	60% przy 160 A
Średnica elektrody	1,6-4,0 mm
Technologia	IGBT (tranzystory bipolarne ON)
Wyświetlacz	LCD z pokazem aktualnych nastaw
Długość kabla zasilającego	1,8 m
Długość kabla masowego	1,2 m
Dodatkowe funkcje	Stabilizacja łuku, zasilanie z generatora
Wyposażenie	Kabel zasilający, kabel masowy, uchwyt elektrodowy, szczotka z młotkiem, pasek naramienny

Zastosowanie spawarki elektrodowej 160A

-
- Prace montażowo-naprawcze konstrukcji stalowych
 - Roboty konserwacyjne w przemyśle i obiektach użyteczności publicznej
 - Spawanie na budowie bez dostępu do stałego zasilania
 - Montaż i naprawa konstrukcji stalowych w produkcji ogólnej
 - Spawanie elementów w warsztacie domowym i ogrodzie
 - Naprawy maszyn i urządzeń w rolnictwie
 - Spawanie stali, stali nierdzewnej, żeliwa, miedzi i aluminium
 - Prace w trudno dostępnych miejscach wymagające mobilności sprzętu

Materiały spawalne elektrodami otulinowymi

Spawarka umożliwia spawanie stali konstrukcyjnej, stali nierdzewnej, żeliwa, miedzi oraz aluminium. Wybór odpowiedniej elektrody otulinowej zależy od rodzaju materiału i grubości spawanych elementów. Elektrody 1,6-2,0 mm stosuje się do cienkich blach, 2,5-3,2 mm do spawania ogólnego, a 4,0 mm do grubszych konstrukcji.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem spawania należy ustawić odpowiedni prąd spawania na wyświetlaczu LCD w zależności od średnicy elektrody i grubości materiału. Spawarka wymaga okresowego czyszczenia z kurzu i zanieczyszczeń, szczególnie otworów wentylacyjnych, aby zapewnić prawidłowe chłodzenie. Po zakończeniu pracy zaleca się odłączenie spawarki od zasilania.

Cykl pracy 60% oznacza, że przy maksymalnym natężeniu 160 A spawarka może pracować 6 minut, a następnie wymaga 4 minut przerwy. Przy niższych prądach cykl pracy wydłuża się, co pozwala na dłuższą pracę bez przestojów. Funkcja stabilizacji łuku automatycznie koryguje prąd, co redukuje ryzyko przyklejenia elektrody do materiału.

Wyposażenie dodatkowe

Do spawarki zaleca się używanie elektrod otulinowych odpowiednich do spawanego materiału oraz środków ochrony indywidualnej: maski spawalniczej z filtrem automatycznym, rękawic spawalniczych i odzieży roboczej. Szczotka z młotkiem dołączona do zestawu służy do usuwania żużlu po spawaniu.

...