

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spawarka-inwertorowa-330a-lcd-kd1828-kd1828-kraftdele-p-62491.html>

Spawarka inwertorowa 330A LCD KD1828 / KD1828 / KRAFT&DELE

Cena brutto	245,00 zł
Cena netto	199,19 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	KD1828
Kod producenta	KD1828
Producent	KRAFT&DELE

Opis produktu

Spawarka inwertorowa MMA 330A LCD – KRAFT&DELE KD1828

KD1828 to inwertorowe źródło prądu do spawania metodą MMA (elektrodą otuloną) o zakresie regulacji 20–330A. Urządzenie oparte na tranzystorach IGBT pracuje z zasilaniem sieciowym 220–230 V lub agregatem prądotwórczym, co pozwala na użytkowanie zarówno w warsztacie, jak i w terenie.

Metoda spawania MMA (elektroda otulona)

Zakres prądu 20–330 A

Cykl pracy 60% (znamionowy)

Waga ok. 4 kg

Charakterystyka urządzenia

Technologia IGBT

Tranzystory IGBT (izolowane bramkowo tranzystory bipolarne) zapewniają stabilne podtrzymanie łuku elektrycznego przy zmiennych warunkach zasilania. W porównaniu z układami tyrystorowymi generują mniej ciepła przy tej samej wydajności, co przekłada się na mniejszą masę urządzenia i niższe ryzyko przegrzania podczas pracy ciągłej.

Wyświetlacz LCD i regulacja prądu

Cyfrowy wyświetlacz LCD pokazuje aktualną wartość prądu spawania, eliminując konieczność szacowania ustawień na podstawie podziałki mechanicznej. Płynna regulacja potencjometrem w zakresie 20–330 A umożliwia precyzyjne dopasowanie parametrów do średnicy elektrody i rodzaju spawanego materiału.

Miedziane uzwojenie transformatora

Uzwojenie wykonane z miedzi (a nie aluminium) charakteryzuje się niższą rezystancją elektryczną i lepszą odpornością na cykle termiczne. Ma to znaczenie przy dłuższych sesjach spawania – uzwojenie miedziane wolniej się nagrzewa i zachowuje parametry elektryczne przez cały okres eksploatacji.

Chłodzenie i ochrona termiczna

Wbudowany wentylator wymuszony oraz termostat zabezpieczają elektronikę przed przegrzaniem. Termostat automatycznie odcina zasilanie wyjściowe po przekroczeniu bezpiecznej temperatury pracy, chroniąc podzespoły przed uszkodzeniem i sygnalizując konieczność przerwy technicznej.

Cykl pracy - co oznacza wartość 60%?

Znamionowy cykl pracy 60% oznacza, że urządzenie może pracować przez 6 minut w każdym 10-minutowym oknie przy prądzie znamionowym, a następnie wymaga 4 minut przerwy na schłodzenie. Producent podaje również cykl 35%, który odpowiada pracy przy wyższym obciążeniu lub w wyższej temperaturze otoczenia. Przed doбором spawarki do zadania warto sprawdzić, przy jakim prądzie producent deklaruje dany cykl pracy.

Specyfikacja techniczna

Model	KD1828
Producent	KRAFT&DELE
Typ	Spawarka inwertorowa MMA
Zasilanie	220-230 V / 50-60 Hz
Znamionowy prąd wejściowy	45 A
Zakres prądu wyjściowego	20-330 A
Znamionowy cykl spawania	60%

Cykl pracy (alternatywny)	35%
Wydajność	85%
Współczynnik mocy	0,73
Klasa izolacji	F
Obsługiwane elektrody	1,6-4 mm
Wyświetlacz	LCD (cyfrowy)
Uzwojenie	Miedziane
Technologia	IGBT
Wymiary	28 × 20 × 20 cm
Waga	ok. 4 kg

Zastosowania

- Spawanie stali węglowej elektrodą otuloną metodą MMA
- Spawanie stali stopowej i nierdzewnej odpowiednimi elektrodami
- Spawanie miedzi i metali nieżelaznych przy doborze właściwej elektrody
- Prace naprawcze i montażowe konstrukcji stalowych
- Roboty spawalnicze w terenie z zasilaniem z agregatu prądotwórczego
- Prace warsztatowe wymagające mobilnego źródła prądu spawania
- Spawanie elementów o zróżnicowanej grubości - regulacja od 20 A pozwala pracować z cienkim materiałem

Dobór elektrody do prądu spawania

Urządzenie obsługuje elektrody o średnicy 1,6-4 mm. Orientacyjnie: elektroda 2,0 mm wymaga prądu ok. 50-70 A, elektroda 2,5 mm - ok. 70-100 A, elektroda 3,2 mm - ok. 100-140 A, elektroda 4,0 mm - ok. 140-180 A. Dokładne wartości zależą od rodzaju elektrody, pozycji spawania i grubości materiału podstawowego. Zawsze należy sprawdzić zalecenia producenta elektrody podane na opakowaniu.

Użytkowanie i konserwacja

Przed pierwszym użyciem należy sprawdzić stan przewodów spawalniczych i uchwytów elektrod - uszkodzona izolacja stanowi zagrożenie elektryczne. Spawarkę należy ustawiać w miejscach o dobrej cyrkulacji powietrza, z zachowaniem co najmniej 30 cm odstępu od ścian i innych urządzeń, aby wentylator mógł skutecznie odprowadzać ciepło.

Po zakończeniu pracy zaleca się odczekanie kilku minut przed wyłączeniem urządzenia, aby wentylator schłodził elektronikę. Okresowo (co kilka miesięcy przy intensywnym użytkowaniu) warto przedmuchać wewnątrz obudowy sprężonym powietrzem, usuwając pył metaliczny i zanieczyszczenia gromadzące się na radiatorach i uzwojeniu. Urządzenie powinno być przechowywane w suchym miejscu, z dala od wilgoci i agresywnych oparów chemicznych.