

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spawarka-inwertorowa-330a-mma-tig-lift-vrd-kd1784-p-63343.html>



Spawarka inwertorowa 330A MMA TIG LIFT VRD KD1784

Cena brutto	132,00 zł
Cena netto	107,32 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	KD1784
Kod producenta	KD1784
Kod EAN	5903957013176
Producent	KRAFT&DELE

Opis produktu

Spawarka inwertorowa MMA TIG LIFT VRD 330A — Kraft&Dele KD1784

KD1784 to spawarka inwertorowa zasilana z sieci 230V, obsługująca dwie metody spawania: MMA (elektrodą otuloną) oraz TIG LIFT (elektrodą wolframową w osłonie gazu). Urządzenie wyposażono w system VRD obniżający napięcie w stanie bezczynności oraz płynną regulację prądu w zakresie 20–330A. Masa 3,4 kg umożliwia stosowanie spawarki w warunkach terenowych i w trudno dostępnych miejscach.

Maks. prąd spawania 330 A
Zakres regulacji 20–330 A
Metody spawania MMA, TIG LIFT
Waga 3,4 kg

Charakterystyka urządzenia

System VRD

VRD (Voltage Reduction Device) automatycznie obniża napięcie na uchwycie spawalniczym, gdy łuk nie jest zajarzony. Zmniejsza to

ryzyko porażenia prądem podczas przerw w pracy — szczególnie istotne przy spawaniu w warunkach zwiększonego zawilgocenia lub w pozycjach wymuszonych. Napięcie robocze przywracane jest automatycznie w momencie ponownego kontaktu elektrody z materiałem.

Tryb MMA — spawanie elektrodą otuloną

Metoda MMA polega na topieniu elektrody metalowej pokrytej otuliną (rutylową, zasadową lub kwaśną). Otulina chroni jeziorko spawalnicze przed utlenianiem i stabilizuje łuk. Zakres elektrod 1,6–5,0 mm pozwala na pracę z materiałami o różnej grubości — od cienkich blach po elementy konstrukcyjne wymagające wyższego prądu.

Tryb TIG LIFT — spawanie elektrodą wolframową

TIG LIFT to metoda spawania w osłonie gazu obojętnego z zajarzaniem łuku przez dotknięcie i uniesienie elektrody wolframowej (bez zajarzania wysokoczęstotliwościowego). Umożliwia uzyskanie spoin o wąskiej strefie wpływu ciepła i estetycznym licu. Stosowana do metali stopowych, stali nierdzewnych i miedzi. Metoda nie nadaje się do spawania aluminium.

Płynna regulacja prądu i technologia inwerterowa

Zakres regulacji 20–330A umożliwia precyzyjne dopasowanie parametrów do grubości materiału i rodzaju elektrody. Technologia inwerterowa przekształca prąd sieciowy z wysoką sprawnością (85%), co przekłada się na mniejsze zużycie energii i stabilność łuku w porównaniu z tradycyjnymi transformatorowymi źródłami prądu. Chłodzenie wentylatorem zapobiega przegrzaniu podczas dłuższych sesji spawalniczych.

Specyfikacja techniczna

Marka / Model	Kraft&Dele / KD1784
Napięcie wejściowe	230 V
Częstotliwość	50 Hz / 60 Hz
Maksymalny prąd spawania	330 A
Zakres regulacji prądu	20–330 A
Metody spawania	MMA, TIG LIFT
Zakres elektrod (MMA)	1,6–5,0 mm
System bezpieczeństwa	VRD (redukcja napięcia w stanie bezczynności)
Chłodzenie	Wentylator
Sprawność	85%
Stopień ochrony	IP21

Klasa izolacji	F
Waga	3,4 kg
Gwarancja	12 miesięcy

Stopień ochrony IP21 — co oznacza w praktyce

IP21 oznacza ochronę przed ciałami stałymi o średnicy powyżej 12,5 mm (pierwsza cyfra: 2) oraz przed pionowo padającymi kroplami wody (druga cyfra: 1). Urządzenie nadaje się do pracy w warunkach warsztatowych i na otwartym powietrzu przy braku opadów, nie jest jednak przystosowane do pracy w deszczu ani w środowiskach o wysokim zapyleniu.

Typowe zastosowania

- Spawanie konstrukcji stalowych i ram nośnych metodą MMA
- Naprawy i regeneracja elementów ze stali węglowej i niskostopowej
- Spawanie stali nierdzewnych metodą TIG LIFT
- Prace spawalnicze przy instalacjach rurowych z miedzi i jej stopów
- Spawanie elementów maszyn rolniczych i pojazdów
- Prace konserwacyjne i remontowe w trudno dostępnych miejscach
- Spawanie blach i profili o różnicowanej grubości (zakres elektrod 1,6–5,0 mm)

Zawartość zestawu

- Spawarka inwertorowa KD1784
- Akcesoria spawalnicze
- Instrukcja obsługi w języku polskim

Kompatybilność z elektrodami — jak dobrać średnicę

Dobór elektrody zależy od grubości spawanego materiału i wymaganego prądu spawania. Elektrody 1,6–2,0 mm stosuje się przy prądach 30–80 A do cienkich blach; elektrody 2,5–3,2 mm przy 70–140 A do elementów średniej grubości; elektrody 4,0–5,0 mm przy 140–220 A i powyżej do grubych przekrojów. Zakres regulacji 20–330 A umożliwia pracę z pełnym asortymentem elektrod przewidzianym dla tej spawarki.