

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

## Spawarka inwertorowa 330A MMA TIG LIFT VRD KD1784 KRAFT&DELE

Cena brutto	<b>129,80 zł</b>
Cena netto	<b>105,53 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>KD1784</b>
Kod producenta	<b>KD1784</b>
Kod EAN	<b>5903957013176</b>
Producent	<b>KRAFT&amp;DELE</b>

### 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 beczynności 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 zróżnicowanej 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.