

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spawarka-inwertorowa-5w1-255a-kd3423-kraftdele-p-64294.html>

SPAWARKA INWERTOROWA 5W1 255A KD3423 KRAFT&DELE

Cena brutto	1 077,55 zł
Cena netto	876,06 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	KD3423
Kod producenta	KD3423
Kod EAN	5903957017754
Producent	KRAFT&DELE

Opis produktu

Spawarka inwertorowa 5w1 255A – KRAFT&DELE KD3423

KD3423 to inwertorowa spawarka wielofunkcyjna marki KRAFT&DELE, integrująca w jednej obudowie pięć trybów pracy: MIG, MAG, MMA, TIG oraz cięcie plazmowe. Urządzenie oparte na module IGBT przeznaczone jest do mobilnych prac warsztatowych, napraw terenowych oraz lekkich prac konstrukcyjnych na materiałach metalowych.

Maks. prąd spawania MIG 255 A

Prąd cięcia plazmowego 60 A

Tryby pracy MIG / MAG / MMA / TIG / Plasma

Waga 20 kg

Charakterystyka urządzenia

Moduł inwerterowy IGBT

Technologia tranzystorów IGBT zapewnia stabilny łuk spawalniczy przy zmiennych warunkach pracy. Przekłada się to na równomierny wtop i mniejszą ilość odprysków w porównaniu z urządzeniami transformatorowymi. Sprawność energetyczna na poziomie 85% przy współczynniku mocy 0,93 oznacza niższe zużycie energii elektrycznej podczas dłuższych sesji spawania.

Pięć trybów w jednym urządzeniu

Integracja MIG, MAG, MMA, TIG i cięcia plazmowego eliminuje konieczność posiadania osobnych urządzeń. MIG/MAG umożliwia spawanie drutem w osłonie gazowej, MMA — elektrodą otuloną, TIG — wolframową w osłonie argonu, natomiast plazma pozwala na precyzyjne cięcie blach i profili metalowych prądem do 60 A.

Cyfrowy panel sterujący

Czytelny wyświetlacz cyfrowy umożliwia precyzyjne ustawienie prądu spawania, prędkości podawania drutu oraz wybór trybu pracy. Bezpośredni odczyt wartości parametrów ogranicza błędy nastawień, co jest szczególnie istotne przy przełączaniu między metodami spawania wymagającymi różnych zakresów prądu.

Automatyczna stabilizacja łuku

Funkcja automatycznej stabilizacji łuku kompensuje wahania napięcia zasilania i utrzymuje stałe parametry procesu spawania. Przekłada się to na powtarzalność spoin, nawet przy niestabilnym napięciu sieci — co jest częstym problemem podczas pracy z przedłużaczami lub agregatami prądotwórczymi.

Cykl pracy — co oznacza i jak go interpretować

Cykl pracy określa, przez jaki procent 10-minutowego okresu urządzenie może pracować bez przegrzania. Dla trybu MIG: 60% przy 180 A oznacza 6 minut spawania i 4 minuty przerwy; przy 140 A urządzenie może pracować ciągle (100%). Podczas doboru do konkretnych zastosowań należy uwzględnić rzeczywisty prąd roboczy i czas trwania spoin — nie tylko wartość maksymalną prądu.

Specyfikacja techniczna

Model	KD3423
Zakres prądu MIG MAN/SYN	30–255 A (230 V)
Zakres prądu MMA	25–250 A (230 V)
Zakres prądu TIG	20–250 A (230 V)
Prąd cięcia plazmowego	60 A (230 V)
Napięcie biegu jałowego OCV	73 V
Cykl pracy MIG MAN/SYN	60% przy 180 A / 100% przy 140 A

Cykl pracy MMA	60% przy 160 A / 100% przy 124 A
Cykl pracy TIG	60% przy 180 A / 100% przy 139,5 A
Średnica drutu MIG	0,8–1,0 mm
Średnica elektrody MMA	1,6–5,0 mm
Odpowiednia grubość materiału	1,6–2,0 mm
Sprawność	85%
Współczynnik mocy	0,93
Klasa ochrony	IP21
Wymiary (D × S × W)	43,5 × 20,5 × 35 cm
Waga	20 kg

Klasa ochrony IP21 – ograniczenia eksploatacyjne

IP21 oznacza ochronę przed ciałami stałymi o średnicy powyżej 12,5 mm oraz przed pionowo padającymi kroplami wody. Urządzenie nie jest przystosowane do pracy na deszczu ani w środowiskach o wysokiej wilgotności. Przeznaczone do użytku w zadaszonych warsztatach i pomieszczeniach.

Zastosowania

-
- Naprawy karoserii i elementów blaszanych pojazdów (MIG/MAG)
 - Spawanie konstrukcji stalowych i profili zamkniętych (MMA)
 - Spawanie stali nierdzewnej i aluminium w osłonie argonu (TIG)
 - Cięcie blach stalowych, nierdzewnych i aluminiowych (plasma 60 A)
 - Prace remontowe i naprawcze w warsztacie mobilnym
 - Lekkie projekty konstrukcyjne i metaloplastyka hobbystyczna
 - Naprawy maszyn rolniczych i sprzętu budowlanego w terenie

Zawartość zestawu

-
- Spawarka KD3423
 - Uchwyt MIG z przewodem
 - Uchwyt elektrodowy MMA
 - Uchwyt TIG z przewodem
 - Uchwyt plazmowy (przecinarka)
 - Zestaw dysz, końcówek i akcesoriów eksploatacyjnych
 - Wąż gazowy z opaskami i zestaw złączy
 - Końcówki prądowe
 - Maski spawalnicze
 - Szczotka druciana
 - Instrukcja obsługi w języku polskim

Kompatybilność z gazem osłonowym

Spawanie metodą MIG/MAG wymaga zewnętrznego źródła gazu osłonowego (butla z CO₂ lub mieszkanką Ar/CO₂) oraz reduktora ciśnienia — elementy te nie wchodzi w skład zestawu. Do spawania TIG konieczna jest butla z argonem technicznym. Przed

uruchomieniem należy sprawdzić kompatybilność złączek węża gazowego z posiadanym reduktorem.