

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spawarka-mig-fluxmmatig-200a-kd815-kraftdele-p-67340.html>

Spawarka MIG Flux/MMA/TIG 200A KD815 KRAFT&DELE

Cena brutto	261,96 zł
Cena netto	212,98 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	KD815
Kod producenta	KD815
Kod EAN	5903957021720
Producent	KRAFT&DELE

Opis produktu

Spawarka MIG Flux / MMA / TIG 200A – KRAFT&DELE KD815

KD815 to inwertorowa spawarka wielofunkcyjna marki KRAFT&DELE, obsługująca trzy metody spawania: MIG Flux (druć rdzeniowy bez gazu), MMA (elektrodą otuloną) oraz TIG (wolframową). Urządzenie oparte na tranzystorach IGBT przeznaczone jest do prac warsztatowych i naprawczych na blachach o grubości od 0,8 mm wzwyż.

Metody spawania MIG Flux / MMA / TIG

Prąd wyjściowy 40–200 A

Cykl pracy 60%

Waga 6,5 kg

Charakterystyka urządzenia

Technologia IGBT

Tranzystory IGBT (Insulated Gate Bipolar Transistor) stanowią podstawę nowoczesnych spawarek inwertorowych. Przekształcają prąd sieciowy z wysoką sprawnością, co przekłada się na stabilne napięcie wyjściowe, mniejsze straty ciepła i kompaktowe gabaryty

urządzenia w porównaniu z transformatorami konwencjonalnymi.

Spawanie MIG Flux - bez gazu osłonowego

Metoda MIG Flux wykorzystuje drut rdzeniowy wypełniony topnikiem, który podczas spawania tworzy własną osłonę gazową. Eliminuje to konieczność posiadania butli z gazem osłonowym, co upraszcza logistykę pracy, szczególnie w terenie lub w miejscach bez dostępu do instalacji gazowej.

Regulacja SYN i sterowanie sprzężeniem zwrotnym

Funkcja SYN synchronizuje prędkość podawania drutu z napięciem spawania, ograniczając konieczność ręcznego doboru obu parametrów niezależnie. Układ sterowania w pętli zamkniętej koryguje napięcie wyjściowe w czasie rzeczywistym, co stabilizuje łuk i zmniejsza ilość odprysków.

Wyświetlacz LCD i zakres regulacji

Wyświetlacz LCD umożliwia bieżący odczyt ustawionych parametrów spawania. Szeroki zakres regulacji prądu (40-200 A) oraz prędkości posuwu drutu (3-15 m/min) pozwala dopasować urządzenie do różnych grubości materiału i rodzajów złączy.

Minimalna grubość spawanego materiału

Producent określa minimalną grubość spawanego materiału na 0,8 mm. Poniżej tej wartości ryzyko przepalenia blachy znacząco wzrasta. Przy spawaniu cienkich elementów zaleca się ustawienie niższych wartości prądu i prędkości drutu oraz stosowanie techniki spawania przerywanego (szczepnego).

Specyfikacja techniczna

Model	KD815
Napięcie zasilania	AC 230 V / 50-60 Hz
Znamionowa moc wejściowa	6,1 kVA
Prąd wyjściowy	40-200 A
Napięcie bez obciążenia	16-24 V
Cykl pracy	60%

Prędkość posuwu drutu	3-15 m/min
Zalecany przepływ gazu	15-20 l/min
Metody spawania	MIG Flux, MMA, TIG
Technologia	IGBT inwertorowa
Chłodzenie	Wentylator
Wymiary (D×S×W)	310 × 155 × 220 mm
Waga	6,5 kg

Cykl pracy 60% - co to oznacza w praktyce

Cykl pracy 60% oznacza, że urządzenie może pracować przez 6 minut w każdym 10-minutowym interwale, po czym wymaga 4-minutowej przerwy chłodzącej przy pracy na maksymalnych parametrach. Przy niższych wartościach prądu czas ciągłej pracy jest proporcjonalnie dłuższy. Przekroczenie cyklu pracy może aktywować termostacyjne zabezpieczenie przeciążeniowe.

Zastosowanie

- Naprawy karoserii i nadwozi pojazdów (blachy od 0,8 mm)
- Spawanie konstrukcji stalowych lekkich i średnich
- Prace warsztatowe przy produkcji i naprawie narzędzi oraz osprzętu
- Spawanie ogrodzenia, bram i elementów małej architektury
- Naprawy maszyn rolniczych i ogrodniczych
- Spawanie MMA elektrodą otuloną w miejscach bez dostępu do podajnika drutu
- Spawanie TIG przy wymaganiach dotyczących estetyki spoiny
- Prace mobilne i terenowe dzięki masie 6,5 kg i zasilaniu 230 V

Zawartość zestawu

- Spawarka MIG Flux / MMA / TIG KD815
- Uchwyt spawalniczy MIG/MAG
- Przewód spawalniczy MMA
- Przewód masowy z zaciskiem
- Drut spawalniczy FLUX (rdzeniowy)
- Maska spawalnicza
- Szczotka druciana ze zbijakiem
- Instrukcja obsługi w języku polskim

Użytkowanie i konserwacja

Przed pierwszym uruchomieniem należy sprawdzić napięcie zasilania - urządzenie wymaga sieci jednofazowej 230 V. Przy zasilaniu z przedłużacza zaleca się stosowanie przewodów o przekroju minimum 2,5 mm² i długości nieprzekraczającej 20 m, aby uniknąć spadków napięcia wpływających na stabilność łuku.

Wentylator chłodzący wymaga swobodnego przepływu powietrza - otwory wentylacyjne należy utrzymywać w odległości co najmniej 20 cm od przeszkód. Regularnie (co kilka miesięcy przy intensywnym użytkowaniu) warto przedmuchać wnętrze obudowy sprężonym powietrzem w celu usunięcia pyłu metalicznego, który może ograniczać chłodzenie.

Przy spawaniu metodą MIG Flux bez gazu osłonowego należy upewnić się, że rolka podająca jest dobrana do średnicy stosowanego drutu rdzeniowego oraz że kierunek nawinięcia drutu jest zgodny z wymaganiami podajnika.

Produkty powiązane

Do urządzenia KD815 zaleca się stosowanie drutu rdzeniowego FLUX o średnicy 0,8-0,9 mm, masek spawalniczych z filtrem automatycznym (przyciemnianie DIN 9-13), rękawic spawalniczych oraz preparatów antyodpryskowych do dyszy uchwytu MIG.