

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spawarka-migmmatig-250a-kd1884-kraftdele-p-63121.html>

SPAWARKA MIG/MMA/TIG-250A KD1884 KRAFT&DELE

Cena brutto	645,15 zł
Cena netto	524,51 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	KD1884
Kod producenta	KD1884
Kod EAN	5903957010908
Producent	KRAFT&DELE

Opis produktu

Spawarka inwertorowa MIG/MMA/TIG 250A – Kraft&Dele KD1884

KD1884 to inwertorowa spawarka wielofunkcyjna obsługująca trzy metody spawania: MIG/MAG, MMA oraz TIG. Urządzenie oparte na tranzystorach IGBT umożliwia regulację prądu w zakresie 40–250 A i pracę z materiałami takimi jak stal węglowa, stopowa, nierdzewna, miedź oraz metale nieżelazne.

Metody spawania MIG / MMA / TIG

Zakres prądu 40–250 A

Cykl pracy 60%

Waga 13,5 kg

Charakterystyka urządzenia

Technologia IGBT

Tranzystory IGBT łączą łatwość sterowania tranzystorów polowych z wysokim napięciem przebicia i szybkością przełączania tranzystorów bipolarnych. W praktyce oznacza to stabilniejszy łuk spawalniczy, mniejsze straty energii i dłuższą żywotność

podzespołów w porównaniu z urządzeniami opartymi na transformatorach klasycznych.

Automatyczna kompensacja napięcia

Układ elektroniczny na bieżąco koryguje wahania napięcia zasilającego, co przekłada się na równomierność parametrów spawania niezależnie od jakości sieci elektrycznej — istotne przy pracy z długimi przedłużaczami lub w miejscach o niestabilnym zasilaniu.

Zintegrowany podajnik drutu

Wbudowany podajnik drutu z regulacją prędkości w zakresie 2,5–12 m/min eliminuje konieczność stosowania zewnętrznego podajnika przy spawaniu metodą MIG/MAG. Rolki prowadzące obsługują druty o średnicach 0,6 / 0,8 / 1,0 mm — zarówno pełne, jak i rdzeniowe.

Mobilność i kompaktowa konstrukcja

Masa 13,5 kg przy mocy 250 A to parametr charakterystyczny dla urządzeń inwerterowych. Spawarka nadaje się do transportu na miejsce pracy i użytkowania w trudno dostępnych lokalizacjach, gdzie urządzenia transformatorowe byłyby zbyt ciężkie lub nieporęczne.

Obsługiwane metody spawania

MIG/MAG

Spawanie półautomatyczne drutem elektrodowym w osłonie gazu aktywnego (MAG) lub obojętnego (MIG). Optymalna średnica drutu to 0,8 mm, urządzenie obsługuje również druty 0,6 mm, 0,9 mm i 1,0 mm. Metoda stosowana przy spawaniu stali konstrukcyjnej, karoserii i elementów cienkościennych.

MMA

Spawanie elektrodami otulonymi — rutowymi, zasadowymi i kwaśnymi. Zakres elektrod: 1,5–5,0 mm. Metoda nie wymaga gazu osłonowego, co ułatwia pracę na zewnątrz i w warunkach polowych.

TIG

Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego (argon). Zakres elektrod: 1,6–5,0 mm. Metoda zapewnia spoiny o wysokiej czystości i estetyce — stosowana przy stali nierdzewnej, aluminium i miedzi, gdy wymagana jest precyzja wykonania.

Zastosowania

- Spawanie elementów ze stali węglowej i konstrukcyjnej
- Obróbka stali nierdzewnej i stopowej
- Spawanie miedzi i metali nieżelaznych
- Naprawy karoserii i elementów blacharskich
- Produkcja i naprawa ogrodzeń, bram i konstrukcji stalowych
- Prace warsztatowe i serwisowe w warunkach przemysłowych
- Spawanie rur i instalacji ze stali nierdzewnej (metoda TIG)
- Prace terenowe i montażowe dzięki kompaktowej budowie

Kompatybilność z drutem elektrodowym

Producent wskazuje optymalną pracę z drutem stalowym o średnicy 0,8 mm. Urządzenie obsługuje również druty o średnicach 0,6 mm, 0,9 mm i 1,0 mm — pełne oraz rdzeniowe. Minimalna grubość spawanego materiału wynosi powyżej 0,8 mm. Przed doбором drutu należy upewnić się, że rolki podajnika odpowiadają wybranej średnicy.

Specyfikacja techniczna

Model	KD1884
Marka	Kraft&Dele
Metody spawania	MIG/MAG, MMA, TIG
Napięcie wejściowe	230 V
Częstotliwość	50/60 Hz
Moc pozorna	11,5 kVA
Współczynnik mocy	0,7
Zakres prądu spawania	40–250 A
Cykl pracy	60%
Prędkość podawania drutu	2,5–12 m/min
Obsługiwane średnice drutu (MIG)	0,6 / 0,8 / 1,0 mm
Zakres elektrod MMA	1,5–5,0 mm
Zakres elektrod TIG	1,6–5,0 mm
Minimalna grubość materiału	>0,8 mm
Technologia	IGBT

Waga	13,5 kg
Gwarancja	12 miesięcy
Instrukcja obsługi	w języku polskim

Cykl pracy 60% — co to oznacza w praktyce

Cykl pracy określa, przez jaki czas w ciągu 10 minut urządzenie może pracować bez przerwy przy znamionowym prądzie. Wartość 60% oznacza 6 minut spawania i 4 minuty chłodzenia. Przekroczenie cyklu pracy prowadzi do aktywacji zabezpieczenia termicznego. Przy pracy z niższymi prądami niż maksymalne cykl pracy jest proporcjonalnie dłuższy.