

TIG 220P AC/DC

MAŁY, LEKKI, PROFESJONALNY. IDEALNY DO SPAWANIA ALUMINIUM, STALI NIERDZEWNEJ I KWASOODPORNEJ.

INFORMACJE WSTĘPNE

SPARTUS Pro TIG220P AC/DC. Nowoczesna, sterowana cyfrowo spawarka inwertorowa, skonstruowana w oparciu o tranzystory IGBT. Umożliwia spawanie metodą TIG AC/DC oraz MMA AC/DC. Zasilana jest z sieci jednofazowej 230V.

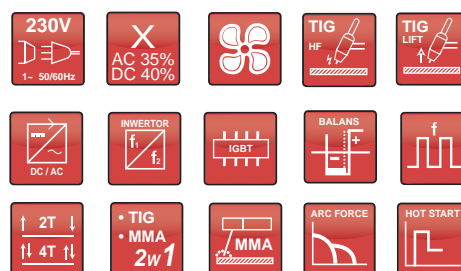
OPIS URZĄDZENIA

Dla odpowiednich metod spawania, zakres regulacji natężenia prądu spawania mieści się w zakresie: 5-200A (AC) oraz 5-170A (DC). Umożliwia spawanie metodą **TIG z pulsem**, dzięki czemu jest to idealne urządzenie do spawania stali nierdzewnych i kwasoodpornych. Tryb spawania prądem przemiennym TIG AC, z możliwością **wyboru kształtu przebiegu AC**, balansu i częstotliwości prądu spawania, pozwala na łączenie nawet najbardziej wymagających stopów aluminium.

Imponuje niewielkim gabarytem, masą wynoszącą **zaledwie 10,5kg** oraz doskonałymi parametrami wyjściowymi. Jest to urządzenie stworzone zarówno dla sektora produkcji, a także do prac serwisowych i montażowych.



Opcja zdalnego sterowania



ZASTOSOWANIA

- przemysł,
- prace remontowe w terenie,
- prace warsztatowe,
- utrzymanie ruchu,
- konstrukcje.

PARAMETRY TECHNICZNE

Napięcie zasilania	~1 x 230V ±10% 50/60 Hz
Natężenie prądu spawania TIG [A]	AC 5 – 200 DC 5 – 170
Cykl pracy [%]	AC 35 (200A) DC 40 (170A)
PARAMETRY TIG	
Prąd początkowy, prąd końcowy	✓
Pre-gaz [s]	0 – 10
Czas narastania prądu [s]	0 – 2
Czas opadania prądu [s]	0 – 10
Post-gaz [s]	0 – 10
Pulsacja	✓ (pełna regulacja AC/DC)
Prąd impulsu [A]	AC 5 – 200 DC 5 – 170
Prąd bazowy [% z prądu impulsu]	AC 5 – 200 DC 5 – 170
Szerokość impulsu [%]	5 – 95
Częstotliwość pulsu [Hz]	0,5 – 900
Częstotliwość prądu AC [Hz]	50 – 250
Kształt przebiegu AC	prostokątny, sinusoidalny, trójkątny
Balans AC [%]	10 – 99
Przełącznik 2T/4T	✓
Zajazzenie łuku	LIFT / HF
Wyjście zdalnego sterowania	✓
PARAMETRY MMA	
Spawanie elektrodą otuloną MMA [AC/DC]	✓
Natężenie prądu spawania MMA [A]	AC 5 – 200 DC 5 – 170
Zakres regulacji Hot Start [%]	0 – 100
Zakres regulacji Arc Force [A]	0 – 100
Napięcie biegu jałowego [V]	69
POZOSTAŁE	
Pobór prądu [A]	20
Współczynnik mocy (cosφ)	0,93
Sprawność η [%]	85
Klasa izolacji	H
Stopień ochrony	IP23
Waga [kg]	10,5
Wymiary [mm]	480 × 140 × 240

ZDALNE STEROWANIE

Funkcja zdalnego sterowania dostępna w

modelach z symbolem

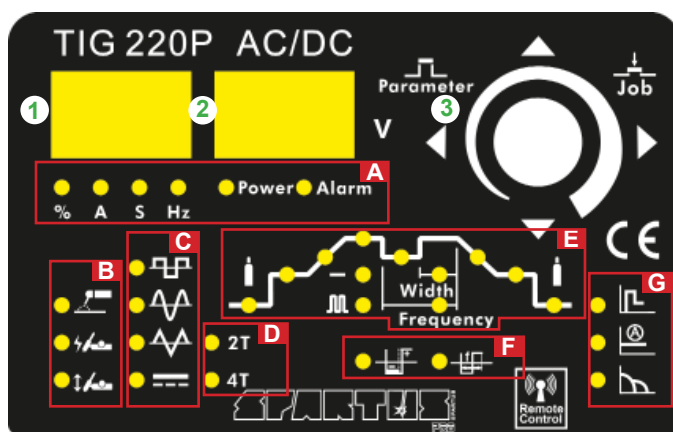


na przednim panelu urządzenia

3 kroki do uruchomienia zdalnego sterowania:

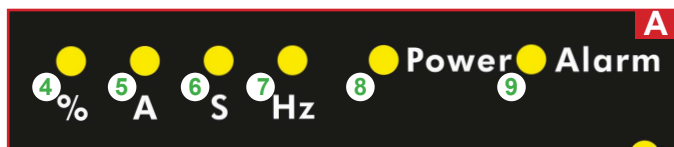
1. Włącz urządzenie trzymając wciśnięty joystick na spawarce do momentu zgaśnięcia wyświetlaczy cyfrowych.
2. Na pilocie zdalnego sterowania przesuń dwukrotnie joystick do góry.
3. Wyświetlacze na urządzeniu zapalają się. Zdalne sterowanie jest już aktywne. Pilot zapamiętuje połączenie z inwertorem.

PANEL FUNKCYJNY



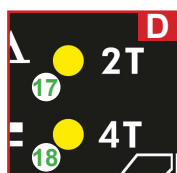
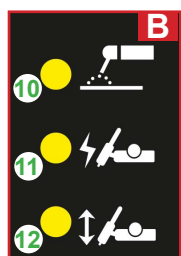
1. Wyświetlacz cyfrowy
2. Wyświetlacz cyfrowy
3. Joystick wielofunkcyjny: wybór i regulacja parametrów spawania





Kontrolki [4 – 7] informują o jednostkach, jakie pokazane są na wyświetlaczu:

4. % – wartość procentowa
5. A – ampery
6. S – czas w sekundach
7. Hz – częstotliwość w Hertzach
8. Kontrolka zasilania
9. Kontrolka ostrzegawcza



Kontrolki [10 – 12] informują o wyborze metody spawania

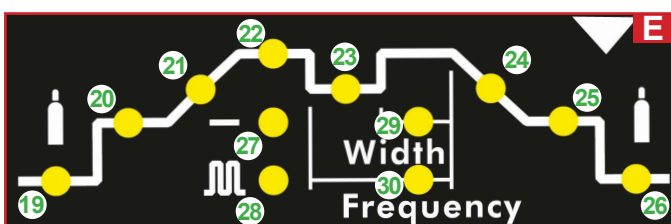
10. MMA
11. TIG HF (bezstykowe zajarzanie łuku)
12. TIG LIFT (kontaktowe zajarzanie łuku)

Kontrolki [13 – 16] informują o wyborze trybu spawania

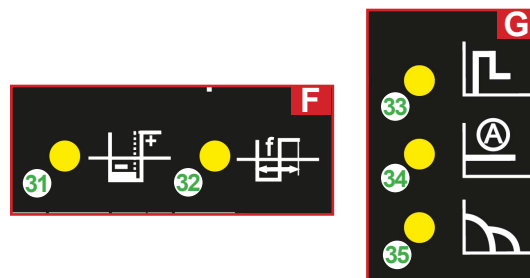
13. TIG AC / MMAAC (prostokątny kształt przebiegu AC)
14. TIG AC (sinusoidalny kształt przebiegu AC)
15. TIG AC (trójkątny kształt przebiegu AC)
16. TIG DC / MMA DC

Kontrolki [17 – 18] informują o wyborze trybu pracy

17. TIG 2T
18. TIG 4T



19. Czas wypływu gazu przed rozpoczęciem spawania
20. Prąd początkowy (4T)
21. Czas narastania prądu spawania
22. Natężenie prądu spawania
23. Prąd bazowy
24. Czas opadania prądu spawania
25. Prąd końcowy (4T)
26. Czas wypływu gazu po zakończeniu spawania
27. Spawanie TIG bez pulsu
28. Spawanie TIG z pulsem
29. Szerokość prądu impulsu
30. Częstotliwość pulsu



31. Balans prądu przemiennego AC
32. Częstotliwość prądu spawania AC
33. Funkcja Hot Start
34. Natężenie prądu spawania
35. Funkcja Arc Force

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE

- Przewód masowy 3m
- Wąż gazowy z opaską i szybkozłączką
- Instrukcja obsługi w języku polskim



WYPOSAŻENIE PAKIETU

- Uchwyt elektrodowy 3m
- Przewód masowy 3m
- Wąż gazowy z opaską i szybkozłączką
- Reduktor SPARTUS Ar/CO₂ z rotametrem
- Uchwyt SPARTUS Pro 26 4m
- Instrukcja obsługi w języku polskim



**Mikrowyłącznik 4B -
regulacja prądu
w rękojeści**