



Datenblatt

S-WIGMA 200



Specyfikacja techniczna

Model	S-WIGMA 200
Stan artykułu	Nowy
Nr katalogowy	2008
Znamionowe napięcie wejściowe	230 V, 1-Fazowe
Częstotliwość sieciowa	50 / 60 Hz
Znamionowy prąd wejściowy	14 A
Maksymalny prąd wejściowy	20 A
Moc wejściowa znamionowa	3 kVA
Moc wejściowa maksymalna	4,3 kVA
Napięcie biegu jałowego	56 V
Prąd spawania TIG DC	5 - 200 A
Prąd spawania MMA	5 - 200 A
Znamionowy cykl pracy	60 %
Prąd spawania w cyklu pracy 100 %	154 A
Prąd spawania w cyklu pracy 60 %	200 A
Elektrozawór gazu	Tak
Czas wypływu gazu po spawaniu	3 s
Średnica elektrody TIG	1 - 3,2 mm
Średnica elektrody MMA	1 - 4 mm
Zapłon TIG	HF
ARC-Force	Tak
Hot Start	Tak
Anti Stick	Tak
Chłodzenie obudowy	Wentylator
Sposób chłodzenia uchwytu	Powietrze
Grubość spawalna	0,5 - 8 mm



Sprawność (w warunkach znamionowych)	≥0,85
Klasa izolacji	F
Konstrukcja zgodna z	EN 60974-1
Zgodność z EG	CE
Stopień ochrony	IP21S
Wymiary (DxSxW)	36,5 x 16 x 24 cm
Waga	13,1 kg
Wymiary wysyłki (DxSxW)	59 x 24,5 x 32,5 cm
Waga wysyłki	15,1 kg

Szczegóły

Spawarka sprzedawana jest wraz z wyposażeniem usprawniającym stosowanie maszyny. W zestawie spawarki Stamos Germany S-WIGMA 200 znajduje się:

- Uchwyt spawalniczy TIG 4m
- Uchwyt spawalniczy MMA 3,6m
- Przewód z zaciskiem masowym 3,6m
- Części eksploatacyjne (dysze porcelanowe, tuleje zaciskowe, długi korek)
- Maski spawalnicze
- Szczotka/młotek



MOSFeT - technologia zapewnia najwyższą wydajność, przy niewielkich wymiarach i masie urządzenia. Prąd spawania jest bardzo stabilny, co gwarantuje perfekcyjną spoinę.



Certyfikaty - spawarka TIG Wigma 200 została wykonana według surowych norm europejskich oraz przeszła badanie pod kątem zgodności z CE oraz RoHS. Gwarantuje to długą żywotność oraz wysoką jakość urządzenia.



Bezdotykowe zajarzanie łuku (HF) - określa bezstykowe zajarzenie łuku elektrycznego w trybie TIG z wykorzystaniem wysokiej częstotliwości, co umożliwia utworzenie czystego punktu początkowego spoiny.



ANTI STICK - funkcja zapobiega rozgrzaniu elektrody podczas przyklejenia do materiału, a natężenie prądu zostanie automatycznie zmniejszone.



HOT START - funkcja umożliwia zainicjowanie łuku elektrycznego w przypadku elektrod, ponieważ napięcie uruchomienia zostaje automatycznie podniesione. Po zapłonie urządzenie automatycznie przełącza się na napięcie w trybie spawania.



ARC-FORCE - funkcja stabilizująca łuk elektryczny przy zmianach jego długości.



WENTYLATORY - bardzo wydajne wentylatory zapewniają optymalne odprowadzenie ciepła podczas pracy spawarki.



Uziemienie - z tyłu każdej spawarki znajduje się śruba z oznaczeniem uziemienia. Przed uruchomieniem urządzenie należy uziemić je za pomocą przewodu, którego przekrój nie może być mniejszy niż 6 mm.



Włącznik / wyłącznik



WIG / TIG - podczas spawania metodą TIG / WIG łuk elektryczny powstaje pomiędzy nietopliwą elektrodą wolframową, a materiałem spawanym. W celu ochrony elektrody wolframowej oraz spoiny stosuje się gazy obojętne (najczęściej argon). Spawanie metodą WIG / TIG można zastosować w przypadku wszystkich metali spawalnych. Wybór typu prądu, polaryzacji oraz gazu ochronnego zależy od rodzaju spawanego metalu.



CURRENT - regulacja prądu głównego.



Złącze przewodu MMA



Przeciążenie / awaria - lampka zapala się w przypadku wystąpienia dwóch sytuacji: a) jeżeli maszyna uległa awarii i nie może być eksploatowana; b) jeżeli spawarka przekroczyła standardowy cykl pracy i został uruchomiony tryb ochrony przed przegrzaniem. W tym trybie należy pozostawić maszynę z włączonym zasilaniem. Jeżeli czerwona kontrolka zgaśnie, oznacza to, że urządzenie schłodziło się do temperatury eksploatacji i może być ponownie użytkowane.



Przyłącze gazu - do urządzenia podłączamy gaz, a jego przepływ jest uruchamiany elektrozaworem sterowanym przyciskiem na uchwycie.



NAPIĘCIE ZASILANIA - spawarka zasilana jest z jednej fazy.



POST TIME - czas dopływu gazu po zaniku łuku elektrycznego.



Złącze przewodu masy



Zdjęcia



