



Datenblatt

S-WIGMA 250P



Specyfikacja techniczna

Model	S-MMA-200-PI
Nr katalogowy	2018
Stan	Nowy
Napięcie wejściowe (V):	230V, 1-Fazowe
Częstotliwość sieciowa (Hz):	50/60
Znamionowy prąd wejściowy (A):	25
Maksymalny prąd wejściowy (A):	32
Moc wejściowa znamionowa (KVA):	5,3
Moc wejściowa maksymalna (KVA):	6,8
Napięcie biegu jałowego [V]	56
Prąd spawania MMA [A]:	20-200
Znamionowy cykl pracy [%]:	80
Prąd spawania w cyklu pracy 100% [A]	178
Prąd spawania w cyklu pracy 80% [A]	200
Średnica elektrody MMA[mm]	1÷4
ARC-Force	Tak
Hot Start	Tak
AntiStick	Tak
Chłodzenie obudowy	Wentylator
Sposób chłodzenia uchwytu	Powietrze
Grubość spawalna [mm]	0,5 – 8
Sprawność (w warunkach znamionowych):	≥0,85
Klasa izolacji	F
Konstrukcja zgodna z	EN 60974-1
Zgodność z EG	CE
Stopień ochrony:	IP21S



Wymiary (DxSxW)	39 x 25 x 12 cm
Waga	6 kg
Wymiary wysyłki (DxSxW)	52 x 32 x 23 cm
Waga wysyłki	11,5 kg

Zawartość opakowania:

- Spawarka inwertorowa z przewodem zasilającym
- Uchwyt spawalniczy MMA 3,6m
- Przewód z zaciskiem masowym 3,6m
- Maska spawalnicza
- Szczotka/młotek



IGBT - Tranzystor bipolarny z izolowaną bramką (Insulated Gate Bipolar Transistor, w skrócie IGBT) jest elementem półprzewodnikowym, który jest coraz częściej używany w elektryce, ponieważ łączy zalety dwóch typów tranzystorów: łatwość sterowania tranzystorów polowych i wysokie napięcie przebicia oraz szybkość przełączania tranzystorów bipolarnych. Zaletą jest również odporność na zwarcia, ponieważ IGBT ogranicza wtedy przepływ prądu. IGBT są nowszą kontynuacją technologii MOSFET.



Certyfikaty – Spawarka WIG SEP-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.



ANTI-STICK – funkcja ta zapobiega rozgrzaniu elektrody w przypadku przyklejenia do materiału, ponieważ natężenie prądu zostanie automatycznie zmniejszone.



HOTSTART – funkcja ta ułatwia zainicjowanie łuku elektrycznego, poprzez chwilowe zwiększenie prądu spawania w momencie zajarzania łuku elektrycznego. Po zapłonie prąd spawania wraca do ustawionej wartości.



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 urządzenie 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 można zastosować w przypadku wszystkich metali spawalnych. Wybór typu prądu, polaryzacji oraz gazu ochronnego zależy od rodzaju spawanego metalu.



CURRENT – regulacja prądu głównego od 5 do 200 A.



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 (230V +/- 10%).



Złącze przewodu masy



Zdjęcia





