

TECHNIKA SPAWALNICZA

KATALOG PRODUKTÓW



2016/2017



Szanowni Państwo,

mamy przyjemność zaprezentować nową, dziesiątą już edycję katalogu z zakresu techniki spawalniczej. Jest to wydanie szczególne, gdyż jego edycja przypada w roku obchodów dwudziestolecia założenia firmy Delta-Technika.

Wychodząc naprzeciw Państwa potrzebom znacząco poszerzyliśmy ofertę produktową, co znalazło odzwierciedlenie w objętości katalogu. Zapraszamy do zapoznania się z pełnym przeglądem oferty z zakresu techniki spawalniczej, obejmującej urządzenia, akcesoria oraz materiały spawalnicze.

Mamy nadzieję, że rozszerzenie zakresu oferowanych Państwu produktów o materiały eksploatacyjne, środki ochrony osobistej oraz materiały spawalnicze okaże się ciekawą i satysfakcjonującą propozycją.

Chcielibyśmy, aby nasze stałe dążenie do wzbogacenia atrakcyjności oferty produktowej doprowadziło do stworzenia kompleksowej i atrakcyjnej propozycji dla naszych partnerów handlowych.

Zapraszamy do zapoznania się z katalogiem, a także do odwiedzania naszej nowej strony internetowej www.deltatechnika.pl oraz profili na portalach społecznościowych.

Zarząd i Pracownicy

CERTYFIKAT

system zarządzania wg
ISO 9001:2008

Zaświadczenie jest zgodne z przepisami TUV CERT, ze:

DELTA-TECHNIKA Sp. z o.o.
20-445 Lublin
ul. Zemborzycy 112 G
Polska



Wzrosty system zarządzania zgodny z oznaczeniem normy w zakresie:
sprzedaż i serwis urządzeń oraz podzespołów z zakresu pneumatyki
i spawalniczej; produkcja elementów i układów pneumatyki

Numer identyfikacyjny certyfikatu: 78 930 20296 Wzrosty do: 2011-11-19
Numer decyzyjny: 2102067001

Dyrektor ds. Certyfikacji TUV CERT
TUV Rheinland Polska Sp. z o.o.

Warszawa, 2008-11-20

Certyfikacja została przeprowadzona zgodnie z przepisami certyfikacji wydawanymi TUV CERT zgodnie z międzynarodowym standardem ISO/IEC 17021:2004.
TUV Rheinland Polska Sp. z o.o. ul. Naleśnikarska 117, 01-644 Warszawa



TUV CERT



Certificate of Registration

QUALITY MANAGEMENT SYSTEM - ISO 9001:2008

This is to certify that:

Telwin SpA
Via delta Technica, 3
Viterbo (VT)
36030
Italy

Holds Certificate No: FM 54925

and operates a Quality Management System which complies with the requirements of ISO 9001:2008 for the following scope:

Design and manufacture of arc and resistance welding machines, plasma cutting systems, battery chargers and starters.

For and on behalf of ISO:

Managing Director: ESI EMEA

Originally registered: 28/05/1994

Latest Issue: 05/05/2009

Expiry Date: 07/05/2012



This certificate was issued electronically and remains the property of BSI and is bound by the conditions of contract.
An electronic certificate has the same legal status as a printed certificate.
Please refer to the conditions of contract for full details.
The BSI Group (including BSI) is incorporated by Royal Charter.
BSI (UK) Registration No: 3090. Registered Office: 389 Chiswick High Road, London W6 7AL, United Kingdom.

Page: 1 of 1



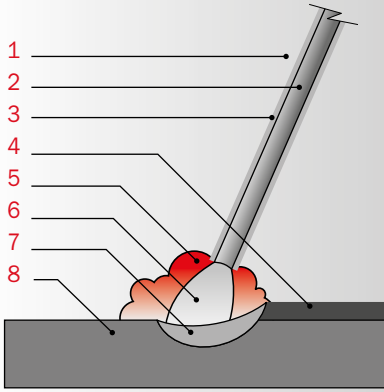


SPIS TREŚCI

INFORMACJE TECHNICZNE - METODA MMA	4	UCHWYTY SPAWALNICZE MIG-TIG-PLAZMA	60
INFORMACJE TECHNICZNE - METODA MIG/MAG	6	UCHWYTY ELEKTROD I ZACISKI MASOWE	61
INFORMACJE TECHNICZNE - METODA TIG	8	OSPRZĘT SPAWALNICZY	62
INFORMACJE TECHNICZNE - CIĘCIE PLAZMĄ	10	GNIAZDA I WTYKI SPAWALNICZE	63
INFORMACJE TECHNICZNE - ZGRZEWANE	11	PODAJNIKI I ROLKI DRUTU	64
INFORMACJE TECHNICZNE - ŁADOWANIE I ROZRUCH AKUMULATORÓW	12	SPAWARKI INWERTOROWE MMA	66
SPAWARKI INWERTOROWE MMA	14	SPAWARKI INWERTOROWE I TRANSFORMATOROWE MMA	68
SPAWARKI TRANSFORMATOROWE MMA	18	PÓŁAUTOMATY TRANSFORMATOROWE	69
SPAWARKI INWERTOROWE TIG DC	19	PÓŁAUTOMATY INWERTOROWE MIG/MAG	70
SPAWARKI INWERTOROWE TIG AC/DC	20	AKCESORIA MIG/MAG	74
PÓŁAUTOMATY INWERTOROWE MIG/MAG	22	SPAWARKI TIG DC	76
PÓŁAUTOMATY TRANSFORMATOROWE MIG/MAG	27	SPAWARKI INWERTOROWE TIG AC/DC	78
PRZECINARKI PLAZMOWE	30	AKCESORIA TIG	80
PROSTOWNIKI	32	URZĄDZENIE DO CZYSZCZENIA SPOIN	81
PROSTOWNIKI Z ROZRUCHEM	33	PRZECINARKI PLAZMOWE	82
AUTOMATYCZNE PRZYŁBICE SPAWALNICZE	34	AKCESORIA PRZECINAREK PLAZMOWYCH	83
PRZYŁBICE I TARCZE SPAWALNICZE	38	ZGRZEWARKI INDUKCYJNE	84
FILTRY I SZKŁA OCHRONNE	39	ZGRZEWARKI DO TRZPIENI	85
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE MB15AK	40	ZGRZEWARKI INWERTOROWE	87
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE MB24KD	41	ZGRZEWARKI RĘCZNE I KOLUMNOWE	93
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE MB25AK	42	AKCESORIA ZGRZEWAREK	94
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE MB36KD	43	DOBÓR PROSTOWNIKÓW	96
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE MB501D	44	PROSTOWNIKI ELEKTRONICZNE	97
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE PT31	45	PROSTOWNIKI ELEKTRONICZNEZ ROZRUCHEM	99
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE S25/S45	46	PROSTOWNIKI	100
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE CB50	47	PROSTOWNIKI Z ROZRUCHEM	101
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE A90/P90/A101/P101	48	TESTERY AKUMULATORÓW I PRZETRWORNICE NAPIĘCIA	103
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE A140/P140/A141/P141	50	URZĄDZENIA ROZRUCHOWE	104
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE WP9	52	MATERIAŁY SPAWALNICZE	106
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE WP20	54	ZASADY SPRZEDAŻY I GWARANCJI	108
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE WP26	56	OBSŁUGA KLIENTA	109
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE WP18	58	NOTATKI	110

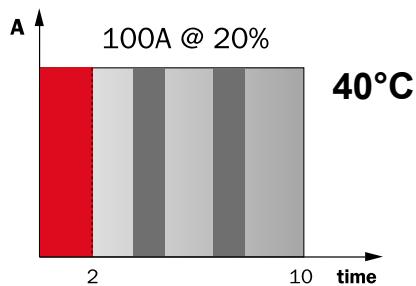


PROCES MMA



1. elektroda
2. rdzeń
3. powłoka
4. zgorzeliny
5. osłona gazowa
6. łuk spawalniczy
7. jezioro spawalnicze
8. materiał rodzimy

SPRAWNOŚĆ EN 60974



Sprawność jest ilością minut w okresie 10 min., w czasie których spawarka może funkcjonować w czasie ciągłym. Sprawność urządzeń podana w katalogu jest mierzona przy 40 °C



WŁAŚCIWOŚCI MMA

PLUSY

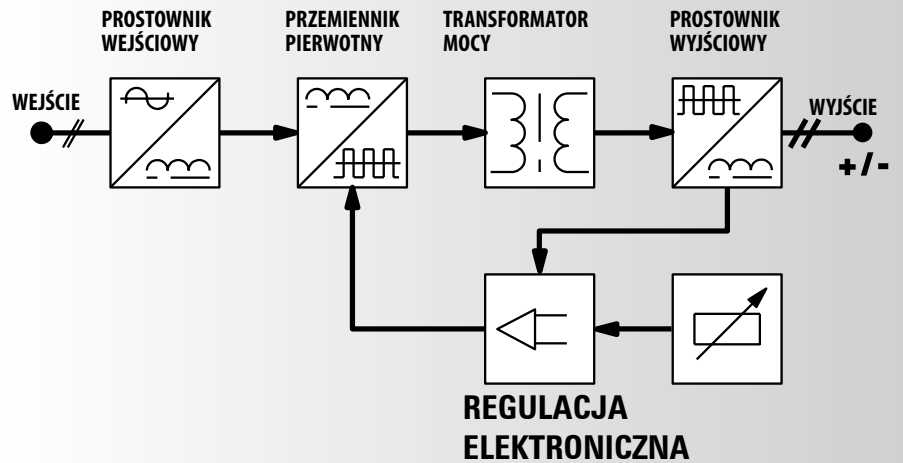
- duża praktyczność
- duża oszczędność
- brak butli gazowych
- spawanie we wszystkich pozycjach

MINUSY

- ograniczona wydajność
- usuwanie zgorzeliny



TECHNOLOGIA SPAWARKI INWERTOROWEJ



SPAWARKA INWERTOROWA A TRANSFORMATOROWA

CECHA	SPAWARKA INWERTOROWA	SPAWARKA TRANSFORMATOROWA
wymiary i waga	★★★★★	★★★
stabilność prądu	★★★★★	★★★
zużycie energii	★★★★★	★★★
rodzaje stosowanych elektrod	★★★★★	★
kontrola jakości spawania	★★★★★	★
ogólne parametry	★★★★★	★★★

★ ocena pozytywna



FUNKCJE DODATKOWE

CIŚNIENIE ŁUKU (ARC FORCE)

Funkcja polega na skracaniu długości łuku przy wzroście prądu spawania. Umożliwia to łatwiejsze zapalenie łuku podczas rozpoczęcia spawania i utrzymanie go w trakcie pracy. Optymalizuje przenoszenie kropli z elektrody na przedmiot, zapobiegając zgaśnięciu łuku w przypadku zetknięcia się elektrody ze spawanym przedmiotem. Występuje tylko w spawarkach inwerterowych.

GORĄCY ZAPŁON (HOT START)

Funkcja polega na zwiększaniu prądu spawania przy zajarzaniu łuku w celu rozgrzania materiału i elektrody. Funkcja optymalizuje parametry procesu. Występuje w spawarkach inwerterowych i transformatorowych.

ZAPOBIEGANIE PRZYKLEJANIU (ANTI-STICK)

Funkcja polega na ograniczeniu prądu spawania zapobiegając przyklejaniu się elektrody do spawanego materiału w procesie zajarzania łuku i rozżarzenia jej w czasie przyklejania. Funkcja istotna dla niedoświadczonych operatorów. Występuje tylko w spawarkach inwerterowych.

SPAWARKI A RODZAJE ELEKTROD

ELEKTRODA ZASADOWA

- optymalna czystość materiału
- spawanie we wszystkich pozycjach
- wysoka jakość mechaniczna spawania

DC INWERTER

ELEKTRODA RUTYLOWA

- łatwe zajarzenie
- łuk stabilny
- niskie koszty
- dobra estetyka i płynność spawania
- łatwe przechowywanie

DC INWERTER

AC TRANSFORMATOR

ELEKTRODA CELULOZOWA

Przeznaczone do spawania metodą MMA rur i zbiorników (głębokie i "lepkie" jeziorko) gdzie wymagana jest szczelność gazowa, wodna oraz wszelkiego rodzaju płynów znajdujących się pod ciśnieniem.

ELEKTRODA DO ALUMINIUM

Przeznaczone do spawania metodą MMA aluminium i jego stopów

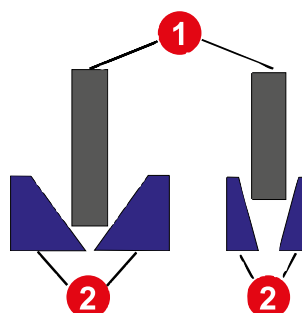
ELEKTRODA DO STALI NIERDZEWNEJ

Przeznaczone do spawania metodą MMA stali nierdzewnej

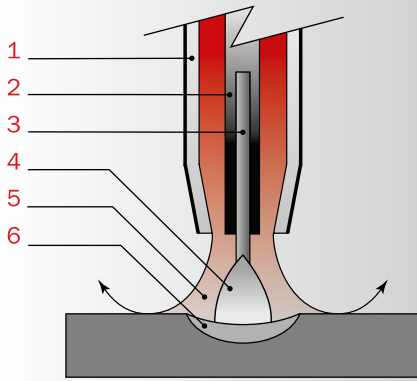
ELEKTRODY / PRĄDY SPAWANIA

ŚREDNIE WARTOŚCI PRĄDU SPAWANIA (A)

RODZAJ ELEKTRODY \ ŚREDNICA ELEKTRODY	1,6	2	2,5	3,25	4	5	6
RUTYLOWE	30-55	40-70	50-100	80-130	120-170	150-250	220-370
ZASADOWE	50-75	60-100	70-120	110-150	140-200	190-260	250-320
CELULOZOWE	20-45	30-60	40-80	70-120	100-150	140-230	200-300



Średnica elektrody (1) jest wybierana w zależności od grubości materiału przeznaczonego do spawania (2) oraz od sposobu w jaki został on przygotowany.

**PROCES MIG**

1. dysza gazowa
2. dysza prądowa
3. drut
4. łuk spawalniczy
5. osłona gazowa
6. jezioro spawalnicze

SPAWANIE W OSŁONIE GAZU**PLUSY**

- technika łatwa do stosowania
- wysoka wydajność
- brak żużla
- niewielka ilość dymów
- małe odkształcenia spawanych elementów

MINUSY

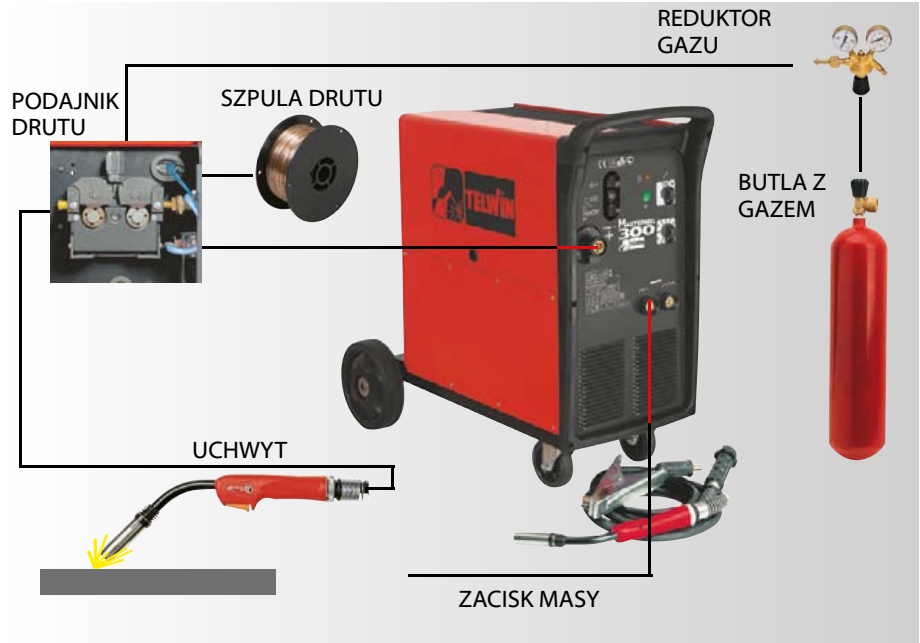
- obecność butli z gazem
- ograniczone zastosowanie na świeżym powietrzu

SPAWANIE BEZ OSŁONY GAZU**PLUSY**

- gotowa do użytku
- duża praktyczność (brak butli)
- idealne do stosowania na świeżym powietrzu

MINUSY

- żużel do usunięcia
- wysoki koszt drutu spawalniczego

**SCHEMAT SPAWANIA METODĄ MIG - MAG****SPAWANIE MIG**

Gaz: Argon, Hel

**Aluminium:
Ar, He, Ar+He**

SPAWANIE MAG

Gaz: Argon / CO2 / O2

**Stal:
mieszanka ArCO2 (80:20)**

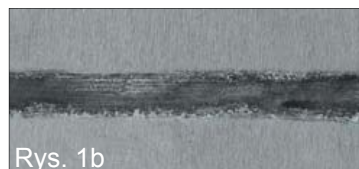
**Stal nierdzewna:
mieszanka ArCO2 (98:2)**

**LUTOSPAWANIE MIG**

Umożliwia wykonywanie operacji podczas spawania metodą MIG w niższych temperaturach (1000°C vs 1500°C), wykazuje mniejszą ilość problemów związanych ze zniekształceniem elementów połączonych ze sobą. Łączenie materiałów następuje w wyniku stopienia gromadzącego się materiału (CuSi3 lub CuAl8). Szerokie zastosowanie w sektorze motoryzacyjnym. Rys.1 Lutowanie metodą MIG przód (1a) i tył (1b). Powłoka cynkowa nie ulega uszkodzeniu.



Rys. 1a



Rys. 1b

**Zastosowanie:
BLACHY OCYNKOWANE**



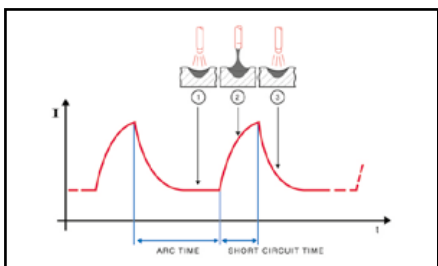
TYPOWE ZAKRESY PRĄDÓW SPAWANIA (A)

MATERIAŁ / TYP	ŚREDNICA DRUTU				
	0,6 mm	0,8 mm	1 mm	1,2 mm	1,6 mm
Stal	30÷90	40÷220	50÷260	70÷350	85÷450
short arc	30÷90	40÷170	50÷190	70÷200	100÷210
spray arc	-	160÷220	180÷260	130÷350	200÷450
pulse arc	-	60÷200	70÷230	80÷320	85÷360
Stal nierdzewna	-	40÷180	60÷230	70÷280	85÷390
short arc	-	40÷140	60÷160	110÷180	-
spray arc	-	-	140÷230	180÷280	230÷390
pulse arc	-	50÷180	60÷210	70÷230	85÷360
Aluminium i jego stopy	-	50÷150	40÷210	45÷250	55÷350
short arc	-	50÷75	90÷115	110÷130	130÷170
spray arc	-	80÷150	120÷210	125÷250	160÷350
pulse arc	-	-	40÷160	45÷220	55÷320

RODZAJE ŁUKÓW

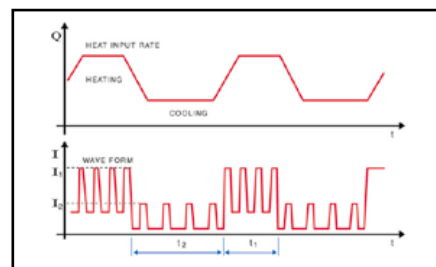
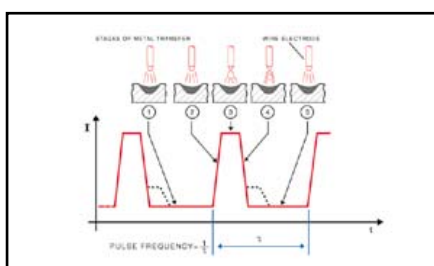
ŁUK ZWARCIOWY (SHORT ARC)

Przenoszenie kropli następuje w wyniku kolejnych zwarć spowodowanych przez niskie prądy (<200A) oraz w wyniku zastosowania drutów o średnicy 0,8 ÷ 1,0mm. Niskie obciążenie cieplne podczas spawania cienkich materiałów. Obecność rozprysków stopionego materiału.



ŁUK PULSUJĄCY (PULSE ARC)

Posiada wszystkie zalety łuku natryskowego (SPRAY ARC) tj. prędkość topienia i brak rozpryskiwania, poszerzając je o niskie wartości prądu typowe dla łuku zwarciowego (SHORT ARC). Optymalne spawanie stali nierdzewnej, aluminium i stopów z cienkich materiałów.



Rys.2a

Spawanie aluminium prądem pulsującym metodą PULSE ARC



Rys.2b

Spawanie aluminium prądem pulsującym metodą PULSE ON PULSE (puls w pulsie).

ŁUK NATRYSKOWY (SPRAY ARC)

W przypadku wartości prądu >200A krople są rozpryskiwane do jeziorka co powoduje głęboki wtop. Wysokie obciążenie cieplne, druty o średnicy 1,2÷1,6mm. Nadaje się do grubych materiałów.

ŁUK PULS W PULSIE (POP)

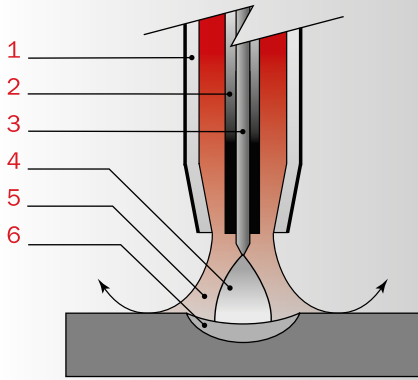
Prąd pulsujący o dwóch regulowanych poziomach, umożliwia optymalną kontrolę obciążenia cieplnego oraz wysoką jakość estetyczną spoiny. Stosowany przy spawaniu aluminium.

TYPOWY GAZ SPAWALNICZY

Materiał	Typ	Gazy						
		CO ₂	ArCO ₂ (80/20)	ArCO ₂ (82/18)	ArCO ₂ (92/8)	ArCO ₂ (98/2)	ArO ₂ (98/2)	Ar
stal	Short/Spray Arc	No Spray Arc	✓	✓				
	Pulse Arc		✓	✓	✓			
stal nierdzewna	Short/Spray Arc		✓	✓	✓			
	Pulse Arc				✓	✓	✓	
aluminium	Short/Spray Arc							✓
	Pulse Arc							✓
mosiądz / brąz	Short/Spray Arc							✓
lutowanie	Short/Spray Arc							✓
	Pulse Arc							✓



PROCES TIG



- 1. dysza
- 2. uchwyt elektrodowy
- 3. elektroda
- 4. łuk spawalniczy
- 5. osłona gazowa
- 6. jezioro spawalnicze

WŁAŚCIWOŚCI TIG

PLUSY

- wysoka estetyka spawania
- brak rozprysków
- możliwość spawanie cienkich materiałów
- duża kontrola łuku
- możliwość stykowego lub bezstykowego zajarzenia łuku

MINUSY

- duże doświadczenie operatora
- niska wydajność
- wymagana butla z gazem



OBWÓD SPAWANIA METODĄ TIG



RODZAJE GAZU

Argon (Ar):
aluminium,
magnez i jego stopy
< 1,5mm, tytan i jego stopy

Helium (He):
magnez i jego stopy
> 1,5mm

Argon-Helium (Ar-He):
stal węglowa, miedź,
nikiel i ich stopy



MATERIAŁY

	DC	AC
stal	✓	
stal nierdzewna	✓	
żeliwo	✓	
miedź	✓	
nikiel	✓	
tytan	✓	
aluminium		✓
mosiądz		✓
brąz		✓
stopy		✓

kolory elektrod

szara - Tungsten 98% - CeO₂ 2%
zielona - Pure Tungsten 98,8%



FUNKCJA POST GAS

Reguluje czas wypływu gazu po wygaszeniu łuku, gwarantując schłodzenie materiału w strefie zabezpieczonej przed utlenianiem. Umożliwia otwarcie zaworu gazu bez rozpoczęcia spawania.



RODZAJE ZAJARZENIA ŁUKU

STYKOWE-POCIERANIE (SCRATCH START)

Zajarzenie łuku następuje poprzez pocieranie elektrody wolframowej o spawany przedmiot. Umożliwia łatwy start. Na początku ściegu występują wtrącenia wolframu. Występuje tylko w spawarkach inwerterowych nieposiadających przełącznika metody pracy TIG/MMA.



STYKOWE-PODNIESIENIE (LIFT START)

Zajarzenie łuku następuje poprzez dotknięcie elektrody do materiału i podniesienie jej. Umożliwia spawanie bez zakłóceń. Nie powoduje skażenia jeziora spawalniczego i jest przyczyną mniejszej ilości zakłóceń elektrycznych. Występuje w spawarkach inwerterowych posiadających przełącznik metody pracy TIG/MMA.

BEZSTYKOWE-JONIZACYJNE (HF START)

Umożliwia łatwiejszy start. Nie występuje zużycie końcówki elektrody. Oferuje łatwy start we wszystkich pozycjach spawalniczych.

FUNKCJA BI-LEVEL (DWA POZIOMY)

Wciśnięcie przycisku na uchwycie spawalniczym umożliwia wybranie dwóch różnych wartości prądu, ustawianych podczas utrzymywania zajarzonego łuku. Skuteczny w przypadku spawania w określonej pozycji lub na cienkich materiałach.

PODSTAWOWE RODZAJE ELEKTROD WOLFRAMOWYCH

ELEKTRODA WP (ZIELONA)

AC

ALUMINIUM I MAGNEZ

Wolfram 99,8%

ELEKTRODA WL 15 (ZŁOTA)

AC/DC

INOX, TYTAN, NIKIEL, MIEDŹ

Lantan 1,5%

ELEKTRODA WT 2 (CZERWONA)

DC

INOX, TYTAN, NIKIEL, MIEDŹ

Tor 2%

ELEKTRODA WC 20 (SZARA)

AC/DC

INOX TYTAN, NIKIEL, MIEDŹ

Cer 2%

TYPOWE KSZTAŁTY ELEKTROD WOLFRAMOWYCH

PRAWIDŁOWE WZORY ELEKTROD



- a) Kształt stożkowy. Zastosowanie prądu stałego, biegun ujemny.
- b) Kształt półkuli. Zastosowanie prądu przemiennego.

WZORY ELEKTROD PODCZAS NIEPRAWIDŁOWEGO SPAWANIA

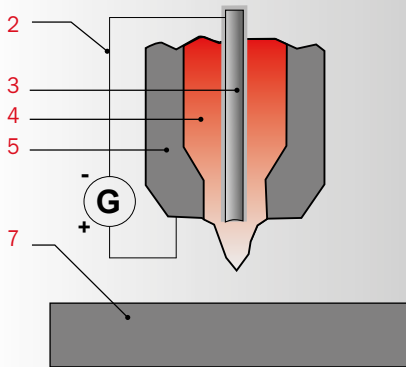


- c) Skażenie elektrody w wyniku zetknięcia z gromadzącym się materiałem lub z jeziorkiem spawalniczym.
- d) Utlnienie elektrody w wyniku niedostatecznego opóźnienia wypływu gazu (post-gas) po zakończeniu spawania.
- e) Zbyt duży prąd dla wybranej średnicy elektrody lub nadmierne działanie czyszczące podczas spawania prądem AC (balans zbyt niski), powoduje zniekształcenie elektrody.
- f) Zbyt niski prąd dla wybranej średnicy elektrody, powoduje powstawanie rozprysków na końcówce.

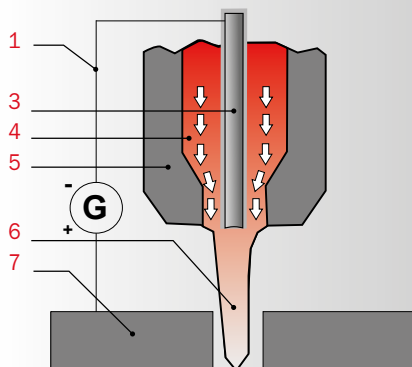


PROCES CIĘCIA PLAZMĄ

Łuk pilotujący



Łuk tnący



1. obwód zajarzenia
2. obwód cięcia
3. katoda
4. gaz
5. dysza
6. łuk tnący
7. metal

CIĘCIE PLAZMĄ A CIĘCIE TLENOWE

PLUSY

- cięcie materiałów przewodzących również lakierowanych, żarzewiałych i o powlekanych powierzchniach
- większa prędkość cięcia
- lepsze cięcie i brak zniekształceń
- niskie koszty eksploatacji
- brak gazu łatwopalnego (zastosowanie tylko sprężonego powietrza)

RODZAJE ZAJARZENIA

ZAJARZENIE STYKOWE (CONTACT STRIKING)

Stosowany jest szczególny rodzaj uchwytu spawalniczego z elektrodą ruchomą. Podczas uaktywnienia zajarzenia elektroda popchnięta przez gaz odrywa się od dyszy a iskra wywołuje łuk pilotujący. Większe zużycie elementów wewnętrznych uchwytu spawalniczego, mniejsze zakłócenia elektromagnetyczne.

ZAJARZENIE BEZSTYKOWE - JONIZACYJNE (HF STRIKING)

Łuk pilotujący zostanie włączony za pomocą iskry dostarczonej przez specjalny obwód, który wysyła impuls o wysokiej częstotliwości i wysokim natężeniu. Nie występuje zużycie elementów wewnętrznych uchwytu spawalniczego.

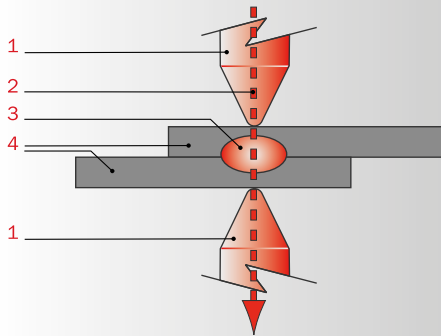


ZALECANE KOMPRESORY DO PRZECINAREK PLAZMOWYCH

TYP PRZECINARKI	POBÓR SPRĘŻONEGO POWIETRZA	CIŚNIENIE	ZALECANY TYP KOMPRESORA	WYDAJNOŚĆ TEORETYCZNA KOMPRESORA
TECNICA PLASMA 31	100	5÷6	MK 102-50-2	245
TECNICA PLASMA 34 KOMPRESOR	WBUDOWANY KOMPRESOR			
TECHNOLOGY PLASMA 41	100	4÷5	MK 102-100-2	245
TECHNOLOGY PLASMA 54 KOMPRESOR	WBUDOWANY KOMPRESOR			
SUPERIOR PLASMA 60 HF	120	4÷5	MK 103-100-3	320
SUPERIOR PLASMA 90 HF	200	4÷5	BK 114-200-4	480
PLASMA 40	120	3,5÷4,5	MK 103-100-3	320
CUT 60, CUT 100, PLASMA 100	200	4÷5	MK 113-200-4	450
PLASMA 160	230	4÷5	BK 114-200-4	480



PROCES ZGRZEWANIA



1. elektroda
2. prąd elektryczny
3. rdzeń
4. materiał zgrzewany

RODZAJE ZGRZEWANIA

ZGRZEWANIE CIĄGŁE (CONTINUOUS WELDING)

Jest używana do spawania blach nie powlekanych i umożliwia uzyskanie wysokiej produktywności.



ZGRZEWANIE PULSACYJNE (PULSE WELDING)

Jest używana do spawania blach ze śladami lakieru, oksydowanych, ocynkowanych lub o wysokim zagrożeniu przekroczenia granicy plastyczności. W szczególności spawanie prądem pulsującym przy prądzie stałym o średniej częstotliwości (MFDC inverter), umożliwia dynamikę i kontrolę spawania punktowego jeszcze bardziej precyzyjną i szybką, bardzo ważną w przypadku spawania nowych materiałów.



OGÓLNA CHARAKTERYSTYKA

- niska absorpcja
- optymalna estetyka i szczelność punktów
- wysoka moc i zwartość
- stała kontrola procesu punktowania
- redukcja odrzucania topionego materiału

ZGRZEWANIE Z ZAJARZENIEM KOŃCÓWEK

Spawanie z zajarzeniem końcówek (a) następuje w wyniku szczególnie szybkiego wyładowania (2-3 ms) baterii kondensatorów, kiedy zajarzona końcówka sworzni dotyka materiału podstawowego (b). Stworzony łuk elektryczny (c) powoduje topienie końcówki sworzni i cienkiej warstwy materiału podstawowego umożliwiając spawanie (d).

Krótki czas trwania procesu powoduje mniejszą głębokość spawania (0,2mm), umożliwiając zastosowanie również w przypadku blachy cienkiej jednocześnie zabezpieczając powierzchnię znajdującą się naprzeciw spawanej powierzchni.

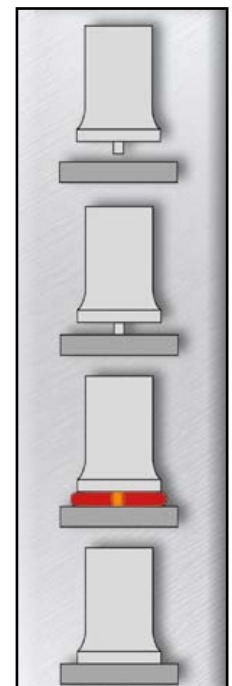
Powyższa technika może być stosowana do zgrzewania najróżniejszych kombinacji sworzni i materiałów bazowych (aluminium, mosiądz, stal, stal nierdzewna czy stal galwanizowana).

a)

b)

c)

d)





RODZAJE AKUMULATORÓW



WET Akumulatory: Akumulatory ołowiowe z elektrolitem ciekłym składający się z roztworu wody (H₂O) i kwasu siarkowego (H₂SO₄). Akumulatory te są najczęściej stosowane w sektorze samochodowym.



GEL Akumulatory: Akumulatory ołowiowo-wapniowe (PbCa) całkowicie zaplombowane z elektrolitem stałym (typu galaretowaty) mogą więc być stosowane w różnych położeniach bez zagrożenia wycieków elektrolitu. Są akumulatorami nie wymagającymi konserwacji.



Ni-Cd Akumulatory: Technologia tych akumulatorów jest bardzo odmienna od serii akumulatorów mokrych (WET) i żelowych (GEL). Stosowane materiały to NIKIEL (Ni- jako biegun dodatni) oraz KADM (Cd- jako biegun ujemny). Izolacja pomiędzy elektrodami jest uzyskiwana dzięki zastosowaniu separatora z materiału plastycznego, natomiast zastosowany elektrolit jest wodorotlenkiem potasu (KOH). Są akumulatorami całkowicie zaplombowanymi.

RODZAJE POŁĄCZEŃ

POŁĄCZENIE SZEREGOWE

Napięcie ładowania = Suma pojedynczych napięć

$$12V + 12V = 24V$$

Akumulatory powinny posiadać tę samą pojemność w Ah

$$70Ah - 70Ah$$

μP INSIDE



$$12V + 12V = 24V \quad \bullet \quad 70Ah \quad 70Ah = 70Ah$$

POŁĄCZENIE RÓWNOLEGŁE

Zdolność ładowania = Suma pojedynczych zdolności.

$$40Ah + 45Ah = 85Ah$$

Akumulatory powinny posiadać to samo napięcie

$$12V - 12V$$



$$12V \quad 12V = 12V \quad \bullet \quad 40Ah + 45Ah = 85Ah$$

TABELA PRĄDÓW ŁADOWANIA



POJEMNOŚĆ AKUMULATORA	ZALECANE PRĄDY ŁADOWANIA					
	WET		GEL/AGM		Ni - Cd	
	ZWYKŁY	SZYBKI	ZWYKŁY	SZYBKI	ZWYKŁY	SZYBKI
20	2 A	10 A	5 A	10 A	2A	10A
60	5 A	20 A	5 A	20 A	5A	20A
100	10 A	40 A	20 A	40 A	10A	30A
150	10 A	40 A	30 A	40 A	10A	40A
200	20 A	40 A	40 A	40 A	20A	40A

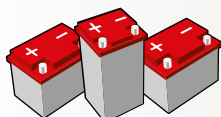




Technologia Tronic & PulseTronic

CHARAKTERYSTYKA TRONIC

Tronic



PbCa, WET, GEL, AGM

TERAZ



REGENERACJA ZASIARCZONYCH AKUMULATORÓW

- automatyczna kontrola procesu ładowania
- kontrola zamiany biegunowości
- kontrola zwarcia beziskrowego
- większa trwałość akumulatorów

modele Tronic

Mototronic 6/12



Nevatronic 12



Nevatronic 24



Autotronic 25
Boost



Alaska 150-200

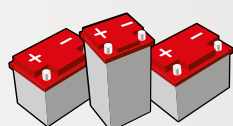


CHARAKTERYSTYKA PULSE TRONIC

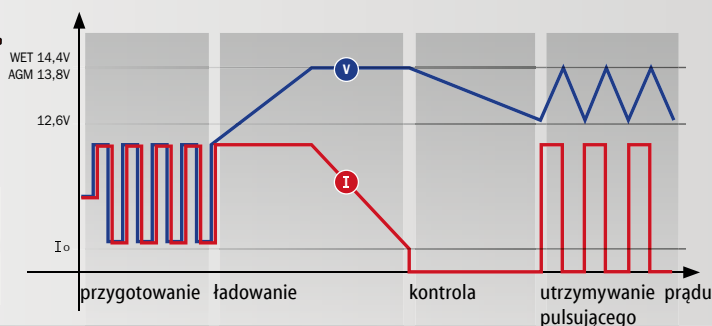
Pulse Tronic

REGENERACJA ZASIARCZONYCH AKUMULATORÓW

- automatyczna kontrola procesu ładowania w stadiach
- utrzymywanie ładunku impulsowego PULSETRONIC
- większa kontrola utrzymywania ładunku
- zabezpieczenie elektroniki pokładowej
- ładowanie bardzo rozładowanych akumulatorów
- całkowite zabezpieczenie beziskrowe przed zamianą biegunowości i zvarciami
- mniejsze nagrzewanie akumulatora podczas ładowania (mniejsza oscylacja)
- większa trwałość akumulatorów



PbCa, WET, GEL, AGM



modele PulseTronic

Pulse 30-50



Doctor Charge
30-50



T-Charge
10-12-20-26



Digistart 340



Startronic 330



Startronic 530





Spawarki inwertorowe do spawania prądem stałym (DC), przeznaczone do spawania elektrodami otulonymi (metoda MMA).

Spawarki posiadają funkcje: HOT START, ARC FORCE i ANTI STICK oraz zabezpieczenie nadnapięciowe, podnapięciowe, przeciążeniowe i nadprądowe.

Są to spawarki inwertorowe przeznaczone do prac półprofesjonalnych.

Spawarki są wyposażone standardowo w akcesoria do spawania:

- uchwyt elektrody 200A (DX 25),
- zacisk masy 200A (DX 25),
- maskę spawalniczą,
- młotek do objania ze szczotką,
- przewód zasilający z wtyczką 230V.

OPCJE

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE
MMA - MIG/MAG TIG



str. 34

UCHWYTY



str. 61

ELEKTRODY



str. 106

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	średnica elektrody [mm]	max. pobór mocy [kVA]	napięcie prądu jałowego [V]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
103 003	ARC 200	230	20-200	200A@60%	2-4	7	56	21	24x12x16	3,5



Spawarki inwertorowe do spawania prądem stałym (DC), przeznaczone do spawania elektrodami otulonymi (metoda MMA).

Spawarki posiadają funkcje: HOT START, ARC FORCE i ANTI STICK oraz zabezpieczenie nadnapięciowe, podnapięciowe, przeciążeniowe i nadprądowe.

Są to spawarki inwertorowe przeznaczone do prac półprofesjonalnych.

Spawarki są wyposażone standardowo w akcesoria do spawania:

- uchwyt elektrody 200A (DX 25),
- zacisk masy 200A (DX 25),
- maskę spawalniczą,
- młotek do objania ze szczotką,
- przewód zasilający z wtyczką 230V.



Występuje w wersji z walizką aluminiową (kod103 010).

OPCJE

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE
MMA - MIG/MAG TIG



str. 34

UCHWYTY



str. 61

ELEKTRODY



str. 106

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	średnica elektrody [mm]	max. pobór mocy [kVA]	napięcie prądu jałowego [V]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
103 009	ARC 205	230	20-200	200A@60%	2-4	7,3	56	21	39x12x24	7



Spawarki inwertyrowe do spawania prądem stałym (DC), przeznaczone do spawania elektrodami otulonymi (metoda MMA).

Spawarki posiadają funkcje: HOT START, ARC FORCE i ANTI STICK oraz zabezpieczenie nadnapięciowe, podnapięciowe, przeciążeniowe i nadprądowe.

Są to spawarki inwertyrowe przeznaczone do prac półprofesjonalnych.



Spawarki są wyposażone standardowo w akcesoria do spawania:

- uchwyt elektrody 200A (DX 25),
- zacisk masy 200A (DX 25),
- maskę spawalniczą,
- młotek do objania ze szczotką,
- przewód zasilający z wtyczką 230V.



Występuje w wersji z walizką z tworzywa sztucznego (kod103 006).

OPCJE

<p>PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG</p> <p>str. 34</p>	<p>UCHWYTY</p> <p>str. 61</p>	<p>ELEKTRODY</p> <p>str. 106</p>
---	--------------------------------------	---

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	średnica elektrody [mm]	max. pobór mocy [kVA]	napięcie prądu jałowego [V]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
103 005	ARC 210	230	20-210	210A@80%	2-5	8,3	62	21	32x12x20	6

Spawarki inwertyrowe do spawania prądem stałym (DC), przeznaczone do spawania elektrodami otulonymi (metoda MMA).

Spawarki posiadają funkcje: HOT START, ARC FORCE i ANTI STICK oraz zabezpieczenie nadnapięciowe, podnapięciowe, przeciążeniowe i nadprądowe.

Są to spawarki inwertyrowe przeznaczone do prac półprofesjonalnych.



Spawarki są wyposażone standardowo w akcesoria do spawania:

- uchwyt elektrody 200A (DX 25),
- zacisk masy 200A (DX 25),
- maskę spawalniczą,
- młotek do objania ze szczotką,
- przewód zasilający z wtyczką 230V.



Występuje w wersji z walizką z tworzywa sztucznego (kod103 008).

OPCJE

<p>PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG</p> <p>str. 34</p>	<p>UCHWYTY</p> <p>str. 61</p>	<p>ELEKTRODY</p> <p>str. 106</p>
---	--------------------------------------	---

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	średnica elektrody [mm]	max. pobór mocy [kVA]	napięcie prądu jałowego [V]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
103 007	ARC 220	230	20-220	220A@80%	2-5	9	62	21	34x12x19	6



Spawarki inwertorowe do spawania prądem stałym (DC), przeznaczone do spawania elektrodami otulonymi (metoda MMA).

Spawarki posiadają funkcje: HOT START, ARC FORCE i ANTI STICK oraz zabezpieczenie nadnapięciowe, podnapięciowe, przeciążeniowe i nadprądowe.

Są to spawarki inwertorowe przeznaczone do prac półprofesjonalnych.

Spawarki są wyposażone standardowo w akcesoria do spawania:

- uchwyt elektrody 300A (DX 25),
- zacisk masy 300A (DX 25),
- maskę spawalniczą,
- młotek do objęcia ze szczotką,
- przewód zasilający z wtyczką 230V.

OPCJE

<p>PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG</p>  <p>str. 34</p>	<p>UCHWYTY</p>  <p>str. 61</p>	<p>ELEKTRODY</p>  <p>str. 106</p>
---	--	---

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	średnica elektrody [mm]	max. pobór mocy [kVA]	napięcie prądu jałowego [V]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
102 005	MINI ARC 200	230	10-200	200A@60%	2-5	7,4	75	21	32x15x26	8



Spawarki inwertorowe do spawania prądem stałym (DC), przeznaczone do spawania elektrodami otulonymi (metoda MMA).

Spawarki posiadają funkcje: HOT START, ARC FORCE i ANTI STICK oraz zabezpieczenie nadnapięciowe, podnapięciowe, przeciążeniowe i nadprądowe.

Są to spawarki inwertorowe przeznaczone do prac półprofesjonalnych.

Spawarki są wyposażone standardowo w akcesoria do spawania:

- uchwyt elektrody 300A (DX 25),
- zacisk masy 300A (DX 25),
- maskę spawalniczą,
- młotek do objęcia ze szczotką,
- przewód zasilający z wtyczką 230V.

OPCJE

<p>PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG</p>  <p>str. 34</p>	<p>UCHWYTY</p>  <p>str. 61</p>	<p>ELEKTRODY</p>  <p>str. 106</p>
---	--	---

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	średnica elektrody [mm]	max. pobór mocy [kVA]	napięcie prądu jałowego [V]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
102 111	STICK 200	230	5-200	200@60%	2-5	7,4	89	21	32x13x27	8



Spawarki inwertorowe do spawania prądem stałym (DC), przeznaczone do spawania elektrodami otulonymi (metoda MMA).

Spawarki posiadają funkcje: HOT START i ARC FORCE (regulowane), ANTI STICK oraz zabezpieczenie nadnapięciowe, podnapięciowe, przeciążeniowe i nadprądowe.

Są to spawarki inwertorowe przeznaczone do prac profesjonalnych.

Spawarki są wyposażone standardowo w akcesoria do spawania:

- uchwyt elektrody 300A (DX 50),
- zacisk masy 300A (DX 50).

OPCJE

PRZYLBICE AUTOMATYCZNE
MMA - MIG/MAG TIG



str. 34

UCHWYTY



str. 61

ELEKTRODY



str. 106

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	średnica elektrody [mm]	max. pobór mocy [kVA]	napięcie prądu jałowego [V]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
102 112	MMA 250	380	20-250	250A@60%	2-5	8,3	75	21	49x39x21	16



Spawarki linii BEST to spawarki inwertorowe do spawania prądem stałym (DC). Spawarka BEST 160-180-200 jest przeznaczona zarówno do spawania elektrodami otulonymi (metoda MMA) jak i elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego (metoda TIG LIFT).

Spawarki posiadają funkcje: HOT START, ARC FORCE I ANTI STICK.

Spawarka BEST posiada zabezpieczenie nadnapięciowe, podnapięciowe, przeciążeniowe i nadprądowe.

Są to spawarki inwertorowe przeznaczone do prac półprofesjonalnych.

Wszystkie spawarki linii BEST są wyposażone standardowo w akcesoria do spawania:

- uchwyt elektrody 300A (DX 50),
- zacisk masy 300A (DX 50),
- maskę spawalniczą,
- młotek do objęcia ze szczotką,
- przewód zasilający z wtyczką 230V.

OPCJE

PRZYLBICE AUTOMATYCZNE
MMA - MIG/MAG TIG



str. 34

UCHWYTY



str. 61

ELEKTRODY



str. 106

REDUKTOR GAZU
Z MANOMETRAMI



101430

UCHWYT TIG 4m
Z ZAWOREM



108602

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	średnica elektrody [mm]	max. pobór mocy [kVA]	napięcie prądu jałowego [V]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
102 102	BEST 160	230	5-160	160A@40%	2-4	6	62	21	31x14x23	5,5
102 103	BEST 180	230	5-180	180A@35%	2-4	6,2	62	21	31x14x23	5,7
102 104	BEST 200	230	5-200	200A@25%	2-5	6,8	63	21	31x14x23	5,8



Spawarki linii STORM to spawarki transformatorowe do spawania prądem zmiennym (AC), przeznaczone do prac tylko elektrodą rutową.

Spawarki transformatorowe zasilane prądem zmiennym jednofazowym. Wyposażone w zabezpieczenie termiczne i płynną regulację prądu spawania. Są to spawarki transformatorowe przeznaczone do lekkich prac.

Wszystkie spawarki linii STORM wyposażone są standardowo w akcesoria do spawania:

- uchwyt elektrody,
- zacisk masy,
- maskę spawalniczą,
- młotek do objęcia ze szczotką.
- przewód zasilający z wtyczką 230V

OPCJE

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE
MMA - MIG/MAG TIG



str. 34

UCHWYTY



str. 61

ELEKTRODY



str. 106

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	średnica elektrody [mm]	max. pobór mocy [kVA]	napięcie prądu jałowego [V]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
101 201	STORM 160 (*)	230	65-160	2-4	7,7	48	F	57x25x46,5	17,5
101 202	STORM 180 (*)	230	75-180	2-4	8,7	48	F	57x25x46,5	18,5
101 203	STORM 200 (*)	230	80-200	2-4	9,6	48	F	57x25x46,5	20
101 204	STORM 250 (*)	230	90-250	2,5-5	12,0	48	F	57x25x46,5	21



Spawarki linii STORM to spawarki transformatorowe do spawania prądem zmiennym (AC), przeznaczone do prac tylko elektrodą rutową.

Spawarki transformatorowe zasilane prądem zmiennym jednofazowym lub trójfazowym.

Wyposażone w zabezpieczenie termiczne i płynną regulację prądu spawania.

Są to spawarki transformatorowe przeznaczone do lekkich prac.

Wszystkie spawarki linii STORM wyposażone są standardowo w akcesoria do spawania:

- uchwyt elektrody,
- zacisk masy,
- maskę spawalniczą,
- młotek do objęcia ze szczotką.

OPCJE

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE
MMA - MIG/MAG TIG



str. 34

UCHWYTY



str. 61

ELEKTRODY



str. 106

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	średnica elektrody [mm]	max. pobór mocy [kVA]	napięcie prądu jałowego [V]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
101 205	STORM 160/2	230 / 400	65-160	2-4	7,7	48	F	57x25x46,5	17,5
101 206	STORM 180/2	230 / 400	75-180	2-4	8,7	48	F	57x25x46,5	18,5
101 207	STORM 200/2	230 / 400	80-200	2-4	9,6	48	F	57x25x46,5	20
101 208	STORM 250/2	230 / 400	90-250	2,5-5	12,0	48	F	57x25x46,5	21



Spawarka wykonana na bazie komponentów IGBT jest zaprojektowana do spawania metodami: MMA / TIG DC / TIG DC PULS stali węglowych, stopowych, nierdzewnych, kwasoodpornych, odlewów żeliwnych oraz miedzi. Spawarka umożliwia pracę w trybie 2-takty / 4-takty przy dotykowym (LIFT) lub bezdotykowym (HF) zajarzeniu łuku. Posiada regulowaną funkcję ARC FORCE (dynamika łuku) i HOT START (gorący start). Spawarka posiada zabezpieczenie termiczne, przeciążeniowe, podnapięciowe, nadnapięciowe.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- uchwyt spawalniczy TIG WP 26 (DX 50),
- uchwyt elektrody (DX 50),
- przewód masowy z zaciskiem (DX 50),
- maskę spawalniczą,
- szczotkę,
- przewód gazowy.

OPCJE

<p>PRZYLBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG</p> <p>str. 34</p>	<p>REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI</p> <p>101430</p>	<p>BUTLA ARGON 8 L</p> <p>107296</p>	<p>MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE TIG</p> <p>str. 56</p>	<p>DRUTY I ELEKTRODY</p> <p>str. 107</p>
---	---	---	---	---

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]		sprawność [%]		klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
				TIG DC	MMA	20 °C	40 °C			
102 231	BLAST 160	230	56	5-160	5-140	160A@80%	160A@40%	23S	38x14x24	7,1
102 232	BLAST 200	230	66	5-200	5-160	200A@80%	200A@25%	23S	38x14x24	7,2



Spawarka wykonana na bazie komponentów IGBT jest zaprojektowana do spawania metodami: MMA / TIG DC / TIG DC PULS stali węglowych, stopowych, nierdzewnych, kwasoodpornych, odlewów żeliwnych oraz miedzi. Spawarka umożliwia pracę w trybie 2-takty / 4-takty przy bezdotykowym (HF) zajarzeniu łuku. Posiada regulowaną funkcję ARC FORCE (dynamika łuku) i HOT START (gorący start). Umożliwia zapisanie w pamięci 10 indywidualnych parametrów spawania.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- uchwyt spawalniczy TIG WP 26 (DX 50),
- uchwyt elektrody 300 A (DX 50),
- przewód masowy z zaciskiem 300 A (DX 50),
- wtyczka sterowania 5 pinowa.

OPCJE

<p>PRZYLBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG</p> <p>str. 34</p>	<p>REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI</p> <p>101430</p>	<p>BUTLA ARGON 8 L</p> <p>107296</p>	<p>MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE TIG</p> <p>str. 56</p>	<p>DRUTY I ELEKTRODY</p> <p>str. 107</p>
---	---	---	---	---

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]		sprawność [%]		klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
				TIG DC	MMA	20 °C	40 °C			
102 223	HANDY TIG	230	60-70	5-200	10-160	200A@80%	200A@60%	21S	42x19x30	12



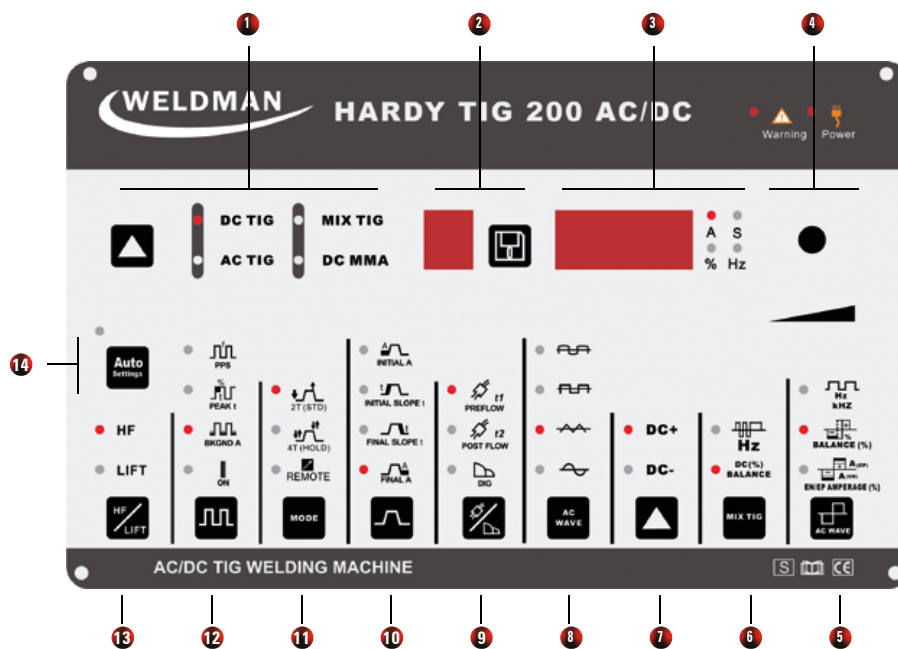
Spawarka wykonana na bazie komponentów IGBT jest zaprojektowana do spawania metodami: MMA / TIG DC / TIG DC PULS/ TIG LIFT / TIG AC / TIG AC PULS / TIG MIX (AC + DC) stali węglowych, stopowych, nierdzewnych, odlewów żeliwnych oraz wszystkich metali kolorowych, miedzi oraz mosiądzu i aluminium.

Spawarka umożliwia pracę w trybie 2-takty / 4-takty przy bezstykowym zajarzeniu łuku (HF). Jest przystosowana do zewnętrznego sterowania. Posiada funkcję ARC FORCE (dynamika łuku), HOT START (gorący start) i ANTI-STICK (zapobieganie przyklejaniu) oraz pamięć umożliwiającą zaprogramowanie 10 indywidualnych programów spawania.

Ustawianie wszelkich parametrów urządzenia odbywa się za pomocą miękkiego panelu sterującego, na którym umieszczone jest pokrętko i wyświetlacz LCD. Rozwiązanie to ułatwia łatwe i szybkie odczytywanie wszelkich parametrów spawania oraz korzystanie z funkcji dodatkowych spawarki.

Na wyposażeniu standardowym posiada:
 - uchwyt spawalniczy TIG WP 26 (DX 50),
 - uchwyt elektrody 300 A (DX 50),
 - przewód masowy z zaciskiem 300 A (DX 50),
 - wtyczka sterowania 5 pinowa.

PANEL HARDY TIG



- 1. wybór metody pracy
- 2. zapisywanie indywidualnych parametrów pracy
- 3. wyświetlacz
- 4. pokrętko
- 5. ustawienia charakterystyki prądu AC
- 6. regulacja częstotliwości i balansu w MIX TIG
- 7. wybór polaryzacji podczas zajarzenia łuku TIG AC

- 8. wybór kształtu fali
- 9. ustawianie czasu wypływu gazu
- 10. regulacja początkowych i końcowych prądów spawania
- 11. wybór pracy w trybie 2-takty / 4-takty / zdalne sterowanie
- 12. wybór i regulacja pracy z pulsem / bez pulsu
- 13. wybór zajarzenia łuku
- 14. programowanie indywidualnych parametrów pracy

OPCJE

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG

str. 34

CHŁODNICA WODY

101451

REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI

101430

BUTLA ARGON 8 L

107296

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE TIG

str. 56

DRUTY I ELEKTRODY

str. 107

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]			sprawność [%]		klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
				TIG AC	TIG DC	MMA	20 °C	40 °C			
102 213	HARDY TIG 200 AC/DC	230	10	5-200	5-200	10-160	200A@80%	200A@60%	21S	49x23x38,5	23



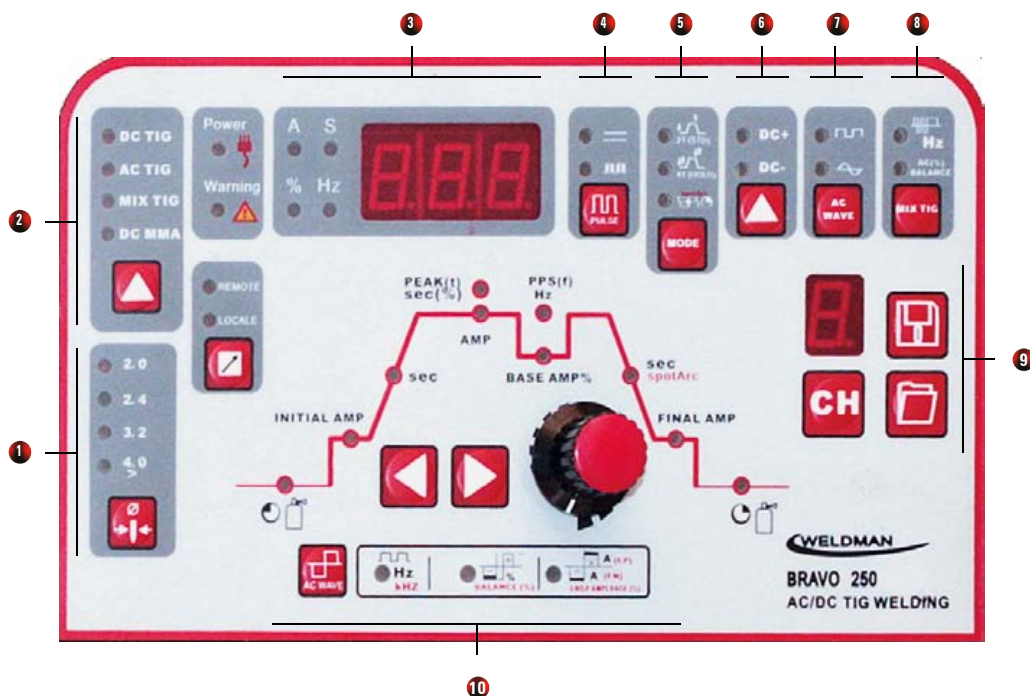
Spawarka wykonana na bazie komponentów IGBT jest zaprojektowana do spawania metodami: MMA / TIG DC / TIG DC PULS / TIG AC / TIG AC PULS / TIG MIX (AC + DC) stali węglowych, stopowych, nierdzewnych, odlewów żeliwnych oraz wszystkich metali kolorowych, miedzi oraz mosiądzu i aluminium.

Spawarka umożliwia pracę w trybie 2-takty / 4-takty przy bezstykowym zajarzeniu łuku (HF). Jest przystosowana do zewnętrznego sterowania. Posiada funkcję ARC FORCE (dynamika łuku), HOT START (gorący start) i ANTI-STICK (zapobieganie przyklejaniu) oraz pamięć umożliwiającą zaprogramowanie 10 indywidualnych programów spawania.

Ustawianie wszelkich parametrów urządzenia odbywa się za pomocą miękkiego panelu sterującego, na którym umieszczone jest pokrętko i wyświetlacz LCD. Rozwiązanie to ułatwia łatwe i szybkie odczytywanie wszelkich parametrów spawania oraz korzystanie z funkcji dodatkowych spawarki.

Na wyposażeniu standardowym posiada:
 - uchwyt spawalniczy TIG WP 26 (DX 50),
 - uchwyt elektrody 300 A (DX 50),
 - przewód masowy z zaciskiem 300 A (DX 50),
 - wtyczka sterowania 5 pinowa.

PANEL BRAVO



- | | |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> 1. wybór średnicy elektrody 2. wybór metody pracy 3. wyświetlacz 4. wybór pracy z pulsem / bez pulsu 5. wybór pracy w trybie 2-takty / 4-takty / spawanie punktowe | <ul style="list-style-type: none"> 6. wybór polaryzacji podczas zajarzenia łuku TIG AC 7. wybór kształtu fali 8. regulacja częstotliwości i balansu w MIX TIG 9. programowanie indywidualnych parametrów pracy 10. ustawienia charakterystyki prądu AC |
|--|---|

OPCJE

PRZYŁĄCZA AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG

str. 34

CHŁODNICA WODY

101451

REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI

101430

BUTLA ARGON 8 L

107296

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE TIG

str. 56

DRUTY I ELEKTRODY

str. 107

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]			sprawność [%]		klasa ochrony [IP]	wymiały [cm]	waga [kg]
				MMA	TIG DC	TIG AC	20 °C	40 °C			
102 212	BRAVO 250	230	70	5-200	5-250	5-250	250A@100%	250A@60%	21S	52x24x45	24,5



Półautomat wykonany na bazie komponentów IGBT jest zaprojektowany do spawania metodami MIG/MAG i MMA stali węglowych, stopowych, nierdzewnych, kwasoodpornych, odlewów żeliwnych i aluminium. Wyświetlacz LCD wskazuje prąd spawania tylko w czasie pracy. Posiada zabezpieczenie termiczne, przeciążeniowe, nadnapięciowe. Max. szpula 5 kg

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- uchwyt spawalniczy MB 15,
- uchwyt elektrody 200 A (DX 25),
- przewód masowy z zaciskiem 200 A (DX 25),
- maskę spawalniczą,
- szczotkę,
- przewód zasilający z wtyczką 230V.

OPCJE

PRZYBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG



str. 34

REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI



101430

BUTLA Z GAZEM CO₂ 8 L



107295

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE



str. 40

DRUTY



str. 106

ŚRODKI ANTYODPRYSKOWE



str. 62

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]		sprawność [%]		średnica drutu [mm]	max. waga szpuli [kg]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
				MIG	MMA	20 °C	40 °C					
103 111	MIDI MIG 220	230	56	10-180	60-180	220A@60%	220@35%	0,6-1,0	5	IP21	55x24x42	19



Półautomat wykonany na bazie komponentów IGBT jest zaprojektowany do spawania metodami MIG/MAG, FLUX i MMA stali węglowych, stopowych, nierdzewnych, kwasoodpornych, odlewów żeliwnych i aluminium. Posiada zabezpieczenie termiczne, przeciążeniowe, nadnapięciowe. Max. szpula 5 kg

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- uchwyt spawalniczy MB 15,
- uchwyt elektrody 300 A (DX 25),
- przewód masowy z zaciskiem 300 A (DX 25),
- maskę spawalniczą,
- szczotkę,
- przewód zasilający z wtyczką 230V.

OPCJE

PRZYBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG



str. 34

REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI



101430

BUTLA Z GAZEM CO₂ 8 L



107295

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE



str. 40

DRUTY



str. 106

ŚRODKI ANTYODPRYSKOWE



str. 62

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]		sprawność [%]		średnica drutu [mm]	max. waga szpuli [kg]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
				MIG	MMA	20 °C	40 °C					
102 401	WELMIG 180i	230	60	30-180	20-140	180A@80%	180A@35%	0,6-0,8	5	21S	56x34x44	19



Półautomat wykonany na bazie komponentów IGBT jest zaprojektowany do spawania metodami MIG/MAG, FLUX i MMA stali węglowych, stopowych, nierdzewnych, kwasoodpornych, odlewów żeliwnych i aluminium. Posiada zabezpieczenie termiczne, przeciążeniowe, nadnapięciowe.
Max. szpula 5 kg

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- uchwyt spawalniczy MB 15,
- uchwyt elektrody 300 A (DX 25),
- zacisk masy 300 A (DX 25),
- maskę spawalniczą,
- szczotkę,
- przewód zasilający z wtyczką 230V.

OPCJE

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE
MMA - MIG/MAG TIG



str. 34

REDUKTOR GAZU
Z MANOMETRAMI



101430

BUTLA Z GAZEM CO₂
8 L



107295

MATERIAŁY
EKSPLOATACYJNE



str. 40

DRUTY



str. 106

ŚRODKI
ANTYODPRYSKOWE



str. 62

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]		sprawność [%]		średnica drutu [mm]	max. waga szpuli [kg]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
				MIG	MMA	20 °C	40 °C					
102 409	WELMIG 200	230	60	30-180	20-140	180A@80%	180A@35%	0,6-0,8	5	21S	68x34x44	22



Multiprocessorowe urządzenie spawalnicze zostało wykonane w technologii inwerterowej – przy wykorzystaniu komponentów IGBT oraz technologii PWM (modulacja szerokości impulsu). Urządzenie jest przeznaczone do spawania metodami MIG, TIG DC-LIFT, MMA stali węglowej, stali nierdzewnej, aluminium i lutowania.

Posiada zabezpieczenie przed przegrzaniem, zabezpieczenie nadnapięciowe.

Znajduje doskonałe zastosowanie zarówno w warsztacie jak i aplikacjach przemysłowych. Max. szpula 5 kg.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- uchwyt spawalniczy MB 15,
- uchwyt elektrody 300 A (DX 50),
- zacisk masy 300 A (DX 50),
- wtyczkę sterującą TIG 5 pin,
- przewód gazowy,
- przewód zasilający z wtyczką 230 V.

OPCJE

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE
MMA - MIG/MAG TIG



str. 34

REDUKTOR GAZU
Z MANOMETRAMI



101430

BUTLA Z GAZEM CO₂
8 L



107295

MATERIAŁY
EKSPLOATACYJNE



str. 40

DRUTY



str. 106

ŚRODKI
ANTYODPRYSKOWE



str. 62

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie prądu jałowego [V]	max. parametry prądu spawania [A/V]			sprawność max przy 40 °C	max. waga szpuli [kg]	średnica drutu [mm]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
				MIG:	TIG:	MMA:						
102 408	MULTI 205	230	60-80	20-200	5-200	20-200	200A@35%	5	0,6-1,0	IP21S	53x23x47	17



Półautomat wykonany na bazie komponentów IGBT jest zaprojektowany do spawania metodami MIG/MAG, MMA stali węglowych, stopowych, nierdzewnych, kwasoodpornych, odlewów żeliwnych i aluminium. Posiada wyjście na podgrzewacz 36V AC oraz zabezpieczenie termiczne, przeciążeniowe, nadnapięciowe.
Max. szpula 15 kg

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- uchwyt spawalniczy MB24KD,
- uchwyt elektrody 300 A (DX50),
- przewód masowy z zaciskiem masy 300 A (DX 50),
- szczotka,
- maska spawalnicza,
- przewód zasilający bez wtyczki.

OPCJE

<p>PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG</p>  <p>str. 34</p>	<p>REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI</p>  <p>101430</p>	<p>BUTLA Z GAZEM CO₂ 8 L</p>  <p>107295</p>	<p>MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE</p>  <p>str. 41</p>	<p>DRUTY</p>  <p>str. 106</p>	<p>ŚRODKI ANTYODPRYSKOWE</p>  <p>str. 62</p>
---	---	--	---	---	---

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]		sprawność [%]		średnica drutu [mm]	max. waga szpuli [kg]	klasa ochrony [IP]	wymiar [cm]	waga [kg]
				MIG	MMA	20 °C	40 °C					
103 113	MAXI MIG 270	400	45	50-270	50-250	270A@60%	230A@60%	0,8-1,2	15	21	64x30x61	45
103 115	MAXI MIG 330	400	45	50-330	50-300	330A@60%	280A@60%	0,8-1,2	15	21	64x30x61	47



Półautomat wykonany na bazie komponentów IGBT jest zaprojektowany do spawania metodami MIG/MAG, MMA i spawania punktowego stali węglowych, stopowych, nierdzewnych, kwasoodpornych, odlewów żeliwnych i aluminium. Posiada zabezpieczenie termiczne, przeciążeniowe, nadnapięciowe.
Max. szpula 15 kg

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- uchwyt spawalniczy MB24KD (model 250), MB36KD (model 300),
- przewód masowy z zaciskiem masy 300 A (DX 50),
- przewód zasilający z wtyczką 230V (model 250).

OPCJE

<p>PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG</p>  <p>str. 34</p>	<p>REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI</p>  <p>101430</p>	<p>BUTLA Z GAZEM CO₂ 8 L</p>  <p>107295</p>	<p>MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE</p>  <p>str. 41 model 250 str. 43 model 300</p>	<p>DRUTY</p>  <p>str. 106</p>	<p>ŚRODKI ANTYODPRYSKOWE</p>  <p>str. 62</p>
---	---	--	---	---	---

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]		sprawność [%]		średnica drutu [mm]	max. waga szpuli [kg]	klasa ochrony [IP]	wymiar [cm]	waga [kg]
				MIG	MMA	20 °C	40 °C					
102 402	WELMIG 250 4x4	230	65	40-250	30-250	250A@100%	250A@60%	0,8 - 1,2	15	21	66x34x82	32
102 403	WELMIG 300 4x4	400	70	40-300	30-300	300A@100%	300A@60%	0,8 - 1,2	15	21	66x34x82	32



Półautomat jest zaprojektowany do spawania aluminium. Umożliwia pracę metodami MIG/MAG PULS, MIG/MAG PULS-on-PULS, MIG/MAG SYNERGY, MIG/MAG PULS SYNERGY, MMA.

Może być również stosowany do spawania stali węglowych, stopowych, nierdzewnych, kwasoodpornych, odlewów żeliwnych, aluminium i lutospawania.

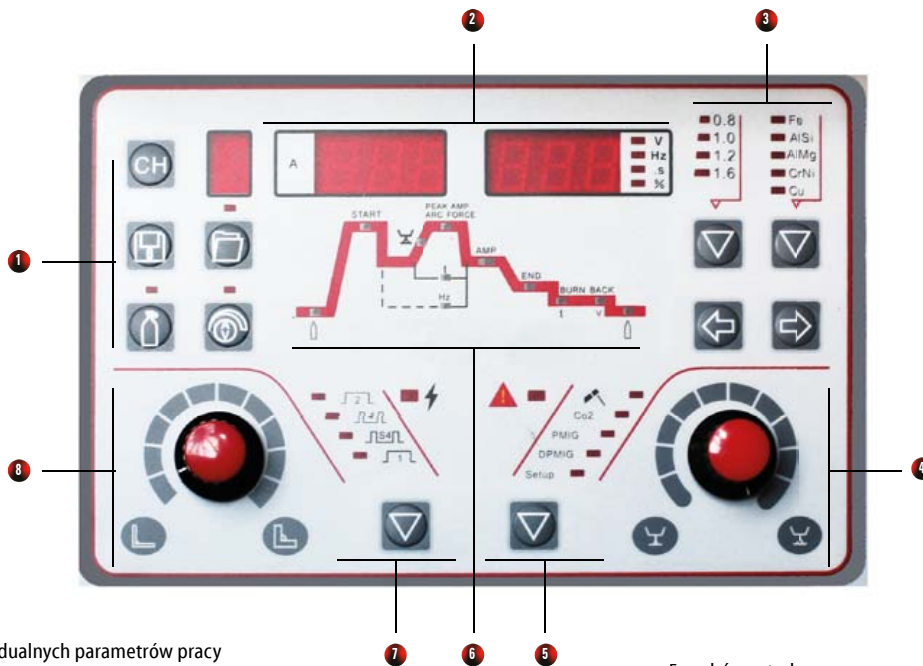
Max. szpula 15 kg

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- uchwyt spawalniczy MB24KD (model 250), MB36KD (model 300),
- przewód masowy z zaciskiem masy 300A (DX 50),
- przewód zasilający z wtyczką 230V (model 250).



PANEL ALUWELMIG



1. programator indywidualnych parametrów pracy
2. wyświetlacz
3. wybór drutu (średnica, stop)
4. regulacja szerokości łuku

5. wybór metody pracy
6. schemat trybu pracy
7. wybór trybu pracy uchwytu
8. regulacja prędkości posuwu drutu z możliwością zsynchronizowania z natężeniem prądu

OPCJE

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG  str. 34	UCHWYT SPOOL GUN  102304	REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI  101430	BUTLA Z GAZEM CO₂ 8 L  107295	MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE  str. 41 model 250 str. 43 model 300	DRUTY  str. 106	ŚRODKI ANTYODPRYSKOWE  str. 62
--	--	--	---	---	--	---

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]		sprawność [%]		średnica drutu [mm]	max. waga szpuli [kg]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
				MIG	MMA	20 °C	40 °C					
102 406	ALUWELMIG 250	230	70	30-250	30-200	250A@100%	250A@60%	0,8 - 1,2	15	21	66x34x82	32
102 407	ALUWELMIG 300	400	70	30-300	30-300	300A@100%	300A@60%	0,8 - 1,2	15	21	66x34x82	32



Półautomat wykonany na bazie komponentów IGBT jest zaprojektowany do spawania metodami MIG/MAG, MMA stali węglowych, stopowych, nierdzewnych, kwasoodpornych, odlewów żeliwnych i aluminium. Półautomat posiada zewnętrzny podajnik drutu oraz system zarządzania chłodzeniem, zabezpieczenie termiczne, przeciążeniowe, nadnapięciowe. Max. szpula 15 kg

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- uchwyt spawalniczy KD 36,
- uchwyt elektrody (DX 50),
- przewód masowy z zaciskiem masy 600A (DX 50),
- przewód gazowy.

PANEL WELMIG



- 1. wyświetlacz
- 2. diody sygnalizacyjne
- 3. przełącznik metody pracy MIG/MMA
- 4. przełącznik gazu

- 5. włącznik ARC FORCE
- 6. regulacja ARC FORCE (1-10)
- 7. regulacja natężenia prądu spawania MMA (1-10)
- 8. regulacja napięcia prądu spawania MIG (1-10)

OPCJE

<p>PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG</p> <p>str. 34</p>	<p>REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI</p> <p>101430</p>	<p>BUTLA Z GAZEM CO₂ 8 L</p> <p>107295</p>	<p>MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE</p> <p>str. 43</p>	<p>DRUTY</p> <p>str. 106</p>	<p>ŚRODKI ANTYODPRYSKOWE</p> <p>str. 62</p>
---	---	--	---	-------------------------------------	--

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]		sprawność [%]		średnica drutu [mm]	max. waga szpuli [kg]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
				MIG	MMA	20 °C	40 °C					
102 404	WELMIG 350	400	58	30-350	30-350	350A@100%	350A@60%	0,8 - 1,6	15	21	80x28x77	62
102 405	WELMIG 500	400	70	30-500	30-500	500A@100%	500A@100%	0,8 - 1,6	15	21	80x28x77	65



SPAWANIE BEZ OSŁONY GAZU



SPAWANIE W OSŁONIE GAZU

Półautomaty spawalnicze linii SPECMIG są przeznaczone do spawania w trybie FLUX (bez osłony gazu) lub MIG/MAG (w osłonie gazu). Wyposażone w zabezpieczenie termiczne. Przeznaczone do prac warsztatowych i terenowych. Max. szpula 5 kg.

Wszystkie modele posiadają w wyposażeniu standardowym:

- uchwyt spawalniczy,
- zacisk masy,
- reduktor gazu z dwoma manometrami,
- przewód zasilający z wtyczką 230V.

OPCJE

PRZYBIE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG

str. 34

REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI

101430

BUTLA Z GAZEM CO₂ 8 L

107295

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE

str. 40

DRUTY

str. 106

ŚRODKI ANTYODPRYSKOWE

str. 62

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	zakres regulacji [N°]	średnica drutu [mm]	max. waga szpuli [kg]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
101 302	SPECMIG 180	230	21-32	35-165	170A@15%	8	0,6-0,8	5	IP 21	65x38x46	31
101 303	SPECMIG 200	230	21-32	35-180	185A@15%	8	0,6-0,8	5	IP 21	65x38x46	33



SPAWANIE BEZ OSŁONY GAZU



SPAWANIE W OSŁONIE GAZU

Półautomaty spawalnicze linii SPECMIG są przeznaczone do spawania w trybie FLUX (bez osłony gazu) lub MIG/MAG (w osłonie gazu). Wyposażone w zabezpieczenie termiczne. Przeznaczone do prac warsztatowych i terenowych. Max. szpula 5 kg.

Wszystkie modele posiadają w wyposażeniu standardowym:

- uchwyt spawalniczy MB15,
- zacisk masy,
- reduktor gazu z dwoma manometrami,
- przewód zasilający z wtyczką 230V.

OPCJE

PRZYBIE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG

str. 34

REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI

101430

BUTLA Z GAZEM CO₂ 8 L

107295

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE

str. 40

DRUTY

str. 106

ŚRODKI ANTYODPRYSKOWE

str. 62

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	zakres regulacji [N°]	średnica drutu [mm]	max. waga szpuli [kg]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
101 304	SPECMIG 205	230	21-32	35-180	185A@15%	8	0,6-0,8	5	IP 21	65x38x46	33



Półautomaty spawalnicze linii SUPERMIG są przeznaczone do spawania w trybie MIG/MAG (w osłonie gazu) i FLUX (bez osłony gazu). Wyposażone w zabezpieczenie termiczne. Przeznaczone do prac warsztatowych i terenowych.
Max. szpula 15 kg.

Wszystkie modele posiadają w wyposażeniu standardowym:

- uchwyt spawalniczy MB15,
- zacisk masy 200 A (DX25),
- maska spawalnicza,
- szczotka,
- przewód gazowy,
- przewód zasilający z wtyczką 230V.

OPCJE

<p>PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG</p>  <p>str. 34</p>	<p>REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI</p>  <p>101430</p>	<p>BUTLA Z GAZEM CO₂ 8 L</p>  <p>107295</p>	<p>MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE</p>  <p>str. 40</p>	<p>DRUTY</p>  <p>str. 106</p>	<p>ŚRODKI ANTYODPRYSKOWE</p>  <p>str. 62</p>
---	---	--	---	---	---

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 20 °C EN 60974-1	zakres regulacji [N°]	średnica drutu [mm]	max. waga szpuli [kg]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
103 101	SUPER MIG 200	230	40	40-200	200A@35%	6	0,6-1	15	IP 21	81x31x70	62



Półautomat jest zaprojektowany do spawania metodami MIG/MA, FLUX i MMA stali węglowych, stopowych, nierdzewnych, kwasoodpornych, odlewów żeliwnych i aluminium.
Max. szpula 15 kg

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- uchwyt spawalniczy MB 15,
- zacisk masy (DX 25),
- reduktor gazu,
- maskę spawalniczą,
- szczotkę,
- przewód gazowy,
- uchwyt elektrody.

OPCJE

<p>PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG</p>  <p>str. 34</p>	<p>BUTLA Z GAZEM CO₂ 8 L</p>  <p>107295</p>	<p>MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE</p>  <p>str. 40</p>	<p>DRUTY</p>  <p>str. 106</p>	<p>ŚRODKI ANTYODPRYSKOWE</p>  <p>str. 62</p>
---	--	---	---	--

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]		sprawność [%]		średnica drutu [mm]	max. waga szpuli [kg]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
				MIG	MMA	20 °C	40 °C					
101 409	STARMIG 200	230/400	44	45-215	45-215	215A@35%	215A@15%	0,6-1,0	15	215	80x32x60	59



Półautomaty spawalnicze STARMIG są zasilane prądem zmiennym trójfazowym 400V. Przy zastosowaniu odpowiednich akcesoriów mogą być stosowane do spawania szerokiej gamy materiałów jak stal, stal nierdzewna, aluminium. Max. szpula 15 kg

Wszystkie modele posiadają w wyposażeniu standardowym:
 - uchwyt spawalniczy MB25 (model 210, 250), 36KD (model 315, 350),
 - zacisk masy,
 - reduktor gazu z dwoma manometrami,
 - przewód gazowy.

OPCJE

<p>PRZYŁĄCZA AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG</p>  <p>str. 34</p>	<p>BUTLA Z GAZEM CO₂ 8 L</p>  <p>107295</p>	<p>MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE</p>  <p>str. 42 model 210, 250 str. 43 model 315, 350</p>	<p>DRUTY</p>  <p>str. 106</p>	<p>ŚRODKI ANTYODPRYSKOWE</p>  <p>str. 62</p>
---	--	---	---	--

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie prądu jałowego [V]	napięcie pracy [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	średnica drutu [mm]	klasa izolacji [IP]	max. waga szpuli [kg]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
101 401	STARMIG 210	400	34	15-24,5	20-210	210A@35%	0,8-1,0	H	15	IP21S	88x47x70	85
101 402	STARMIG 250	400	36	15-26,5	20-250	250A@35%	0,8-1,0	H	15	IP21S	88x47x70	95
101 403	STARMIG 315	400	36	17-26,5	60-315	315A@35%	0,8-1,2	H	15	IP21S	88x47x70	108
101 404	STARMIG 350	400	36	17-32,7	60-350	350A@35%	0,8-1,2	H	15	IP21S	88x47x70	115



Półautomaty spawalnicze STARMIG 4x4 są zasilane prądem zmiennym trójfazowym 400V. Posiadają 4-rolkowy podajnik drutu. Przy zastosowaniu odpowiednich akcesoriów mogą być stosowane do spawania szerokiej gamy materiałów jak stal, stal nierdzewna, aluminium. Max. szpula 15 kg

Wszystkie modele posiadają w wyposażeniu standardowym:
 - uchwyt spawalniczy MB25 (model 210, 250), 36KD (model 315, 350)
 - zacisk masy,
 - reduktor gazu z dwoma manometrami,
 - przewód gazowy.

OPCJE

<p>PRZYŁĄCZA AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG</p>  <p>str. 34</p>	<p>BUTLA Z GAZEM CO₂ 8 L</p>  <p>107295</p>	<p>MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE</p>  <p>str. 42 model 210, 250 str. 43 model 315, 350</p>	<p>DRUTY</p>  <p>str. 106</p>	<p>ŚRODKI ANTYODPRYSKOWE</p>  <p>str. 62</p>
---	--	---	---	--

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie prądu jałowego [V]	napięcie pracy [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	średnica drutu [mm]	klasa izolacji [IP]	max. waga szpuli [kg]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
101 405	STARMIG 210 4x4	400	34	15-24,5	20-210	210A@35%	0,8-1,0	H	15	IP21S	88x47x70	85
101 406	STARMIG 250 4x4	400	36	15-26,5	20-250	250A@35%	0,8-1,0	H	15	IP21S	88x48x74	95
101 407	STARMIG 315 4x4	400	36	17-26,5	60-315	315A@35%	0,8-1,2	H	15	IP21S	88x48x74	108
101 408	STARMIG 350 4x4	400	36	17-32,7	60-350	350A@35%	0,8-1,2	H	15	IP21S	88x48x74	115



Przecinarka plazmowa przeznaczona do prac w warsztatach samochodowych i blacharskich.

Ma zastosowanie do cięcia stali stopowych, kwasoodpornych, aluminium, mosiądzu i miedzi.

Do przecinarki konieczne jest zastosowanie sprężarki typu FINI MK 103-100-3T.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- uchwyt typu PT 31,
- przewód masowy z zaciskiem masy (DX 25),
- filtr-reduktor sprężonego powietrza G1/4",
- przewód zasilający z wtyczką 230V.

OPCJE

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE



str. 45

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	prąd cięcia [A]	sprawność [%]		max grubość cięcia [mm]	pobór powietrza [l/min]	ciśnienie [bar]	klasa ochrony [IP]	wymiały [cm]	waga [kg]
					20 °C	40 °C						
103 301	PLASMA 40	230	230	14-40	40A@80%	40A@60%	12	120	3,5-4,5	21	35x15x26	8



Przecinarki plazmowe przeznaczone do prac przemysłowych.

Mają zastosowanie do cięcia stali stopowych, stali kwasoodpornych, aluminium, miedzi i mosiądzu.

Do przecinarki konieczne jest zastosowanie sprężarki typu FINI MK 113-200-4T.

Na wyposażeniu standardowym posiadają:

- uchwyt typu CB50 (model 60), typu A101 (model 100),
- przewód masowy z zaciskiem masy (DX 25),
- przewód gazowy,
- filtr-reduktor sprężonego powietrza G1/4".

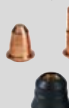
OPCJE

ZESTAW CYRKLA



Ø max 800 mm

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE



str. 47
model 60
str. 48
model 100

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	prąd cięcia [A]	sprawność [%]		max grubość cięcia [mm]	pobór powietrza [l/min]	ciśnienie [bar]	klasa ochrony [IP]	wymiały [cm]	waga [kg]
					20 °C	40 °C						
102 521	CUT 60	400	280	20-60	60A@100%	60A@60%	25	200	4-5	21S	55x24x44	25
102 522	CUT 100	400	280	20-100	100A@100%	100A@60%	35	200	4-5	21S	57x31x63	45



Przecinarki plazmowe przeznaczone do prac przemysłowych.

Mają zastosowanie do cięcia stali stopowych, stali kwasoodpornych, aluminium, miedzi i mosiądzu.

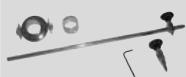
Do przecinarki konieczne jest zastosowanie sprężarki typu FINI MK 113-200-4T.

Na wyposażeniu standardowym posiadają:

- uchwyt typu A 101,
- przewód masowy z zaciskiem masy (DX 25),
- filtr-reduktor sprężonego powietrza G1/4",
- przewód zasilający 400V bez wtyczki.

OPCJE

ZESTAW CYRKLA



Ø max 800 mm

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE



str. 48

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	prąd cięcia [A]	sprawność [%]		max grubość cięcia [mm]	pobór powietrza [l/min]	ciśnienie [bar]	klasa ochrony [IP]	wymiały [cm]	waga [kg]
					20 °C	40 °C						
103 302	PLASMA 100	400	270	20-100	100A@80%	100A@60%	32	200	5	215	56,5x28,5x46	36

Przecinarki plazmowe przeznaczone do prac przemysłowych.

Mają zastosowanie do cięcia stali stopowych, stali kwasoodpornych, aluminium, miedzi i mosiądzu.

Do przecinarki konieczne jest zastosowanie sprężarki typu FINI BK 114-200-4T.

Na wyposażeniu standardowym posiadają:

- uchwyt typu A 141,
- przewód masowy z zaciskiem masy (DX 25),
- filtr-reduktor sprężonego powietrza G1/4",
- rotametr.



OPCJE

ZESTAW CYRKLA



Ø max 800 mm

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE

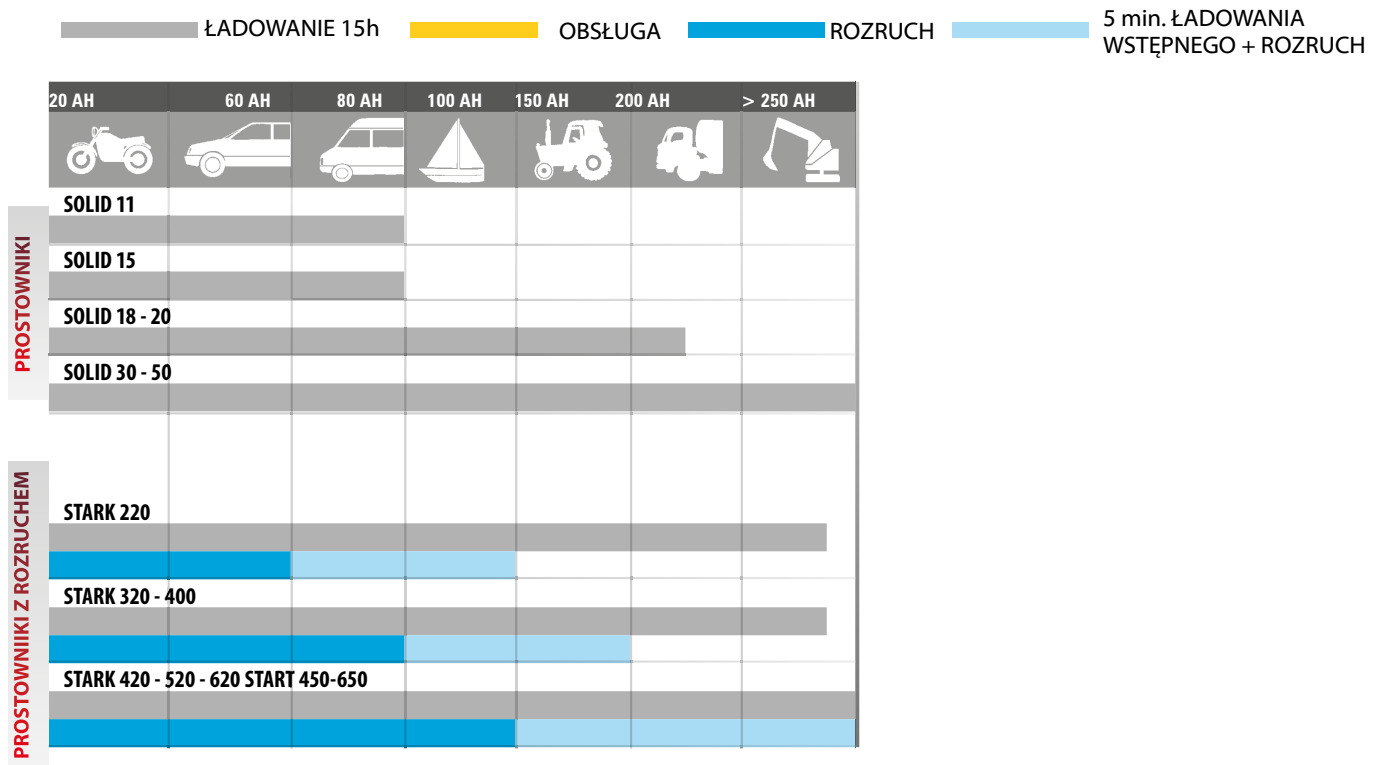


str. 50

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	prąd cięcia [A]	sprawność [%]		max grubość cięcia [mm]	pobór powietrza [l/min]	ciśnienie [bar]	klasa ochrony [IP]	wymiały [cm]	waga [kg]
					20 °C	40 °C						
103 303	PLASMA 160	400	270	20-160	100A@80%	160A@80%	45	230	5	215	56x37x35	45



DOBÓR PROSTOWNIKA / PROSTOWNIKA Z ROZRUCHEM



Prostowniki z amperomierzem do ładowania akumulatorów ołowiowych. Automatyczne zabezpieczenie przed przeładowaniem i błędną polaryzacją. Wyposażone w przełącznik szybkiego ładowania (BOOST).



101 958 bezpiecznik 20A
SOLID 11, 15, 18, 20, 30



101 959 bezpiecznik 60A
SOLID 50

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	moc [W]	napięcie prądu ładowania [V]	prąd ładowania [A]	znamionowy prąd ładowania [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	bezpieczniki [A]	wymiary [cm]	waga [kg]
101 101	SOLID 11	230	50	6/12	4	2,5	25-40	7,5	20x12x21	2,5
101 102	SOLID 15	230	110	12/24	9/4,5	6	12V: 60-115 24V: 30-40	15	20x12x21	3,5
101 103	SOLID 18	230	200	12/24	12/8	9/5	12V: 14-185 24V: 6-90	15	25,5x17x22	4,5
101 104	SOLID 20	230	300	12/24	18/12	14/8	12V: 30-225 24V: 20-180	20	30x23x25	8
101 105	SOLID 30	230	800	12/24	30	20	15 - 400	30	30x23x25	9
101 106	SOLID 50	230	1000	12/24	45	30	20 - 500	50	26x35x25	12,5



Prostowniki jednofazowe z amperomierzem (START 450) lub wyświetlaczem cyfrowym (START 650) do ładowania akumulatorów ołowiowych z urządzeniem rozruchowym do wszystkich typów silników spalinowych (samochody osobowe, dostawcze, ciężarowe i ciągniki).



103 893 bezpiecznik 50A
START 450 (2x50A)
START 650 (3x50A)

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	pobór mocy ładowanie / rozruch [kW]	napięcie prądu [V]	prąd ładowania [A]	znamionowy prąd ładowania [A]	prąd rozruchu [A]	znamionowy prąd rozruchu [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	zakres regulacji [N°]	wymiary [cm]	waga [kg]
103 212	START 450	230	1,2/8,5	12/24	50	40	400	300	20/1000	4	44x33x62	18
103 214	START 650	230	2,2/12	12/24	70	60	570	360	20/1550	6	44x33x62	26

Prostowniki jednofazowe z wyświetlaczem cyfrowym do ładowania akumulatorów ołowiowych z urządzeniem rozruchowym do wszystkich typów silników spalinowych (samochody osobowe, dostawcze, ciężarowe i ciągniki).



101 955 bezpiecznik 65A
STARK 220, 320
 101 956 bezpiecznik 130A
STARK 420, 520, 620

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	pobór mocy ładowanie / rozruch [kW]	napięcie prądu [V]	prąd ładowania [A]	znamionowy prąd ładowania [A]	prąd rozruchu [A]	znamionowy prąd rozruchu [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	zakres regulacji [N°]	wymiary [cm]	waga [kg]
101 107	STARK 220	230	0,8/3,6	12/24	30	20	180	120	30/400	4	51x29x34	15
101 108	STARK 320	230	1,0/6,4	12/24	45	30	300	180	20/700	4	51x29x34	16
101 109	STARK 420	230	1,6/10	12/24	75	50	400	300	20/1000	4	51x29x34	23
101 110	STARK 520	230	1,6/10	12/24	85	60	500	330	20/1000	6	62x41,5x34	26
101 111	STARK 620	230	2/10	12/24	90	70	570	360	20/1550	6	62x41,5x34	28
101 113	STARK 400	230	1,0/6,4	12/24	45	30	300	180	20/700	4	30x35x25	12,5



BLACK WE-500S



- Płynna regulacja zaciemnienia / czułości
- Płynna regulacja opóźnienia / czas rozjaśniania
- Funkcja szlifowania
- Zasilanie – ogniwo solarne + CR2032

ADF GX-500S

1. wyświetlacz ciekłokrystaliczny
2. filtr UV/IR
3. ogniwo solarne
4. sensory łuku

5. regulacja stopnia zaciemnienia
6. regulacja opóźnienia
7. regulacja czułości
8. funkcja szlifowania

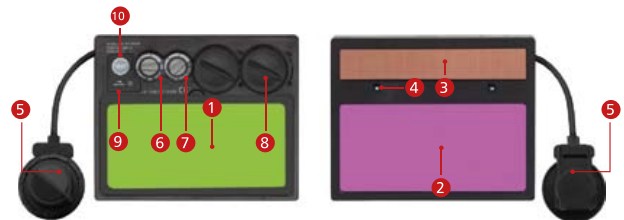
kod	typ	pole widzenia [mm]	stan transp. [DIN]	stopień zaciemnienia [DIN]	czas reakcji [s]	czas rozjaśn. [s]	ilość sensorów łuku	min. prąd dla TIG [A]	ochrona UV/IR [DIN]	klasa optyczna [EN379]	temp. pracy [°C]	waga [g]
107 101	WE-500S	92x42	4	9-13	1/25 000	0,1-1	2	5	16	1/2/1/2	-5÷+55	490



RED EL-600S



- Płynna regulacja zaciemnienia / czułości
- Płynna regulacja opóźnienia / czas rozjaśniania
- Funkcja szlifowania
- Funkcja TEST
- Wskaźnik baterii
- Zasilanie – ogniwo solarne + 2xCR2450 (wymienne)

ADF GX-600S

1. wyświetlacz ciekłokrystaliczny
2. filtr UV/IR
3. ogniwo solarne
4. sensory łuku
5. regulacja stopnia zaciemnienia

6. regulacja opóźnienia
7. regulacja czułości
8. bateria
9. wskaźnik rozładowania baterii
10. funkcja testu

SILVER EL-600S

kod	typ	pole widzenia [mm]	stan transp. [DIN]	stopień zaciemnienia [DIN]	czas reakcji [s]	czas rozjaśn. [s]	ilość sensorów łuku	min. prąd dla TIG [A]	ochrona UV/IR [DIN]	klasa optyczna [EN379]	temp. pracy [°C]	waga [g]
107 103/104	EL-600S	98x43	4	9-13	1/25 000	0,1-1	2	5	16	1/2/1/3	-5÷+55	500



HUMAN HU-550S

- Płynna regulacja zaciemnienia / czułości
- Płynna regulacja opóźnienia / czas rozjaśniania
- Funkcja szlifowania
- Funkcja TEST
- Wskaźnik baterii
- Zasilanie – ogniwo solarne + CR2032 (wymienne)

ADF GX-550S



- | | |
|-----------------------------------|-----------------------------------|
| 1. wyświetlacz ciekłokrystaliczny | 6. regulacja opóźnienia |
| 2. filtr UV/IR | 7. regulacja czułości |
| 3. ogniwo solarne | 8. bateria |
| 4. sensory łuku | 9. funkcja testu |
| 5. regulacja stopnia zaciemnienia | 10. wskaźnik rozładowania baterii |

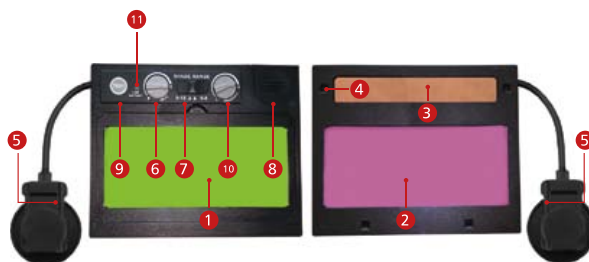
kod	typ	pole widzenia [mm]	stan transp. [DIN]	stopień zaciemnienia [DIN]	czas reakcji [s]	czas rozjaśn. [s]	ilość sensorów łuku	min. prąd dla TIG [A]	ochrona UV/IR [DIN]	klasa optyczna [EN379]	temp. pracy [°C]	waga [g]
107 102	HU-550S	92x42	4	9-13	1/25 000	0,1-1	2	5	16	1/2/1/2	-5÷+55	490



FIRE MA-600M

- Płynna regulacja zaciemnienia / czułości
- Płynna regulacja opóźnienia / czas rozjaśniania
- Funkcja szlifowania
- Funkcja TEST
- Wskaźnik baterii
- Zasilanie – ogniwo solarne + CR2032 (wymienne)

ADF GX-600M



- | | |
|-----------------------------------|-----------------------------------|
| 1. wyświetlacz ciekłokrystaliczny | 6. regulacja opóźnienia |
| 2. filtr UV/IR | 7. wybór stopnia zaciemnienia |
| 3. ogniwo solarne | 8. bateria |
| 4. sensory łuku | 9. funkcja testu |
| 5. regulacja stopnia zaciemnienia | 10. regulacja czułości |
| | 11. wskaźnik rozładowania baterii |

kod	typ	pole widzenia [mm]	stan transp. [DIN]	stopień zaciemnienia [DIN]	czas reakcji [s]	czas rozjaśn. [s]	ilość sensorów łuku	min. prąd dla TIG [A]	ochrona UV/IR [DIN]	klasa optyczna [EN379]	temp. pracy [°C]	waga [g]
107 105	MA-600M	98x43	4	5-8/9-13	1/25 000	0,1-1	2	5	16	1/2/1/2	-5÷+55	490



SUPER SU-600R

REGULACJE
NA
ZEWNĄTRZ

- Płynna regulacja zaciemnienia / czułości
- Płynna regulacja opóźnienia / czas rozjaśniania
- Zewnętrzny przełącznik szlifowanie / spawanie
- Funkcja TEST
- Wskaźnik baterii
- Zasilanie – ogniwo solarne + 2xCR2450 (wymienne)

ADF GX-600R



1. wyświetlacz ciekłokrystaliczny
2. filtr UV/IR
3. ogniwo solarne
4. sensory łuku
5. regulacja stopnia zaciemnienia
6. funkcja szlifowania
7. regulacja czułości
8. regulacja opóźnienia (3-stopniowa)
9. bateria
10. funkcja testu
11. wskaźnik rozładowania baterii

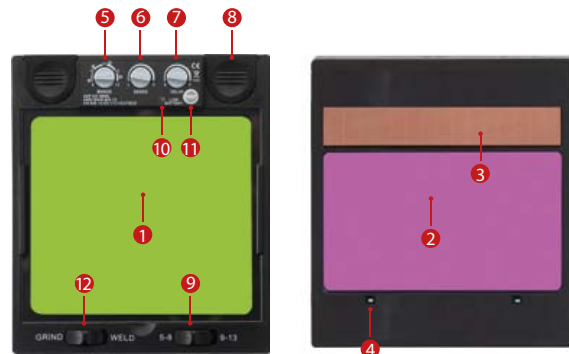
kod	typ	pole widzenia [mm]	stan transp. [DIN]	stopień zaciemnienia [DIN]	czas reakcji [s]	czas rozjaśn. [s]	ilość sensorów łuku	min. prąd dla TIG [A]	ochrona UV/IR [DIN]	klasa optyczna [EN379]	temp. pracy [°C]	waga [g]
107 106	SU-600R	98x43	4	9-13	1/30 000	0,1-1	4	5	16	1/2/1/3	-5÷+55	500

POWIEKSZONE
POLE
WIDZENIA

VICTOR VI-980S

- Płynna regulacja zaciemnienia / czułości
- Płynna regulacja opóźnienia / czas rozjaśniania
- Funkcja szlifowania
- Funkcja TEST
- Wskaźnik baterii
- Wybór stopnia zaciemnienia
- Zasilanie – ogniwo solarne + 2xCR2450 (wymienne)

ADF GX-980S



1. wyświetlacz ciekłokrystaliczny
2. filtr UV/IR
3. ogniwo solarne
4. sensory łuku
5. regulacja stopnia zaciemnienia
6. regulacja czułości
7. regulacja opóźnienia (płynna)
8. bateria
9. wybór stopnia zaciemnienia
10. wskaźnik rozładowania baterii
11. funkcja testu
12. przełącznik szlifowanie / spawanie

kod	typ	pole widzenia [mm]	stan transp. [DIN]	stopień zaciemnienia [DIN]	czas reakcji [s]	czas rozjaśn. [s]	ilość sensorów łuku	min. prąd dla TIG [A]	ochrona UV/IR [DIN]	klasa optyczna [EN379]	temp. pracy [°C]	waga [g]
107 107	VI-980S	98x88	4	5-8/9-13	1/25 000	0,1-1	4	2	16	1/1/1/2	-5÷+55	590



osłona poliwęglanowa do automatycznych przyłbic spawalniczych

typ przyłbicy	osłona zewnętrzna		osłona wewnętrzna	
	kod	wymiar [mm]	kod	wymiar [mm]
WE-500S	107 121	116x89,5	107 141	104x53
HU-550S	107 122	108x92	107 142	101x49,5
EL-600S	107 123	117x104	107 143	104x54
MA-600M	107 123	117x104	107 145	103x56
SU-600R	107 126	123x98	107 146	108x59
VI-980S	107 127	133x114	107 147	106x95

Osłony zewnętrzne o grubości 1 mm, osłony wewnętrzne o grubości 1 mm. Osłona zewnętrzna do przyłbicy WE-500S jest zaokrąglona.



107 197
nagłowie przyłbicy HG1000
WE-500S
HU-550S
EL-600S



107 199
nagłowie przyłbicy HG3000
MA-600M
SU-600R
VI-980S



107 161
kasetka filtra ADF-GX-500S



107 165
kasetka filtra ADF-GX-600M



107 162
kasetka filtra ADF-GX-550S



107 166
kasetka filtra ADF-GX-600R



107 163
kasetka filtra ADF-GX-600S



107 167
kasetka filtra ADF-GX-980S



107 271
przyłbica spawalnicza
materiał: PCV
przeznaczenie: długotrwałe spawanie różnego typu
filtr: 110x90 mm



107 272
przyłbica spawalnicza
materiał: preszpan
przeznaczenie: długotrwałe spawanie różnego typu
filtr: 110x90 mm



107 273
przyłbica spawalnicza
materiał: preszpan
przeznaczenie: długotrwałe spawanie różnego typu
filtr: 100x80 mm



107 274
przyłbica spawalnicza z podglądem
materiał: preszpan
przeznaczenie: długotrwałe spawanie różnego typu
filtr: 100x50 mm



107 275
tarcza spawalnicza duża
materiał: preszpan
przeznaczenie: spawanie elektrodą
filtr: 100x50 mm



107 276
tarcza spawalnicza duża
materiał: preszpan
przeznaczenie: spawanie elektrodą
filtr: 100x80 mm



107 277
tarcza spawalnicza mała z osłoniętą rączką
materiał: preszpan
przeznaczenie: krótkotrwałe spawanie różnego typu
filtr: 100x50 mm



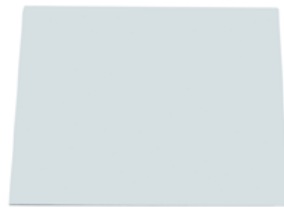
107 278
tarcza spawalnicza mała z drewnianą rączką
materiał: preszpan
przeznaczenie: krótkotrwałe spawanie różnego typu
filtr: 100x50 mm



107 279
gogle spawalnicze
materiał: metal
przeznaczenie: spawanie gazowe, cięcie
filtr: średnica 50 mm



107 201
szkło ochronne (zewnątrzne) bezbarwne
wymiar 100x50 mm



107 202
szkło ochronne (zewnątrzne) bezbarwne
wymiar 100x80 mm



107 203
szkło ochronne (zewnątrzne) bezbarwne
wymiar 110x90 mm



filtr spawalniczy (wewnętrzny) ciemny 7-13 DIN
wymiar 100x50 mm



filtr spawalniczy (wewnętrzny) ciemny 7-13 DIN
wymiar 100x80 mm



filtr spawalniczy (wewnętrzny) ciemny 7-13 DIN
wymiar 110x90 mm

kod	stopień zaciemnienia
107 211	7 DIN
107 212	8 DIN
107 213	9 DIN
107 214	10 DIN
107 215	11 DIN
107 216	12 DIN
107 217	13 DIN

kod	stopień zaciemnienia
107 221	7 DIN
107 222	8 DIN
107 223	9 DIN
107 224	10 DIN
107 225	11 DIN
107 226	12 DIN
107 227	13 DIN

kod	stopień zaciemnienia
107 231	7 DIN
107 232	8 DIN
107 233	9 DIN
107 234	10 DIN
107 235	11 DIN
107 236	12 DIN
107 237	13 DIN



107 204
szkło ochronne (zewnątrzne) bezbarwne
średnica 50 mm



filtr spawalniczy (wewnętrzny) ciemny 4-13 DIN
średnica 50 mm

kod	stopień zaciemnienia
107 241	4 DIN
107 242	5 DIN
107 243	6 DIN
107 244	7 DIN
107 245	8 DIN
107 246	9 DIN
107 247	10 DIN
107 248	11 DIN
107 249	12 DIN
107 250	13 DIN

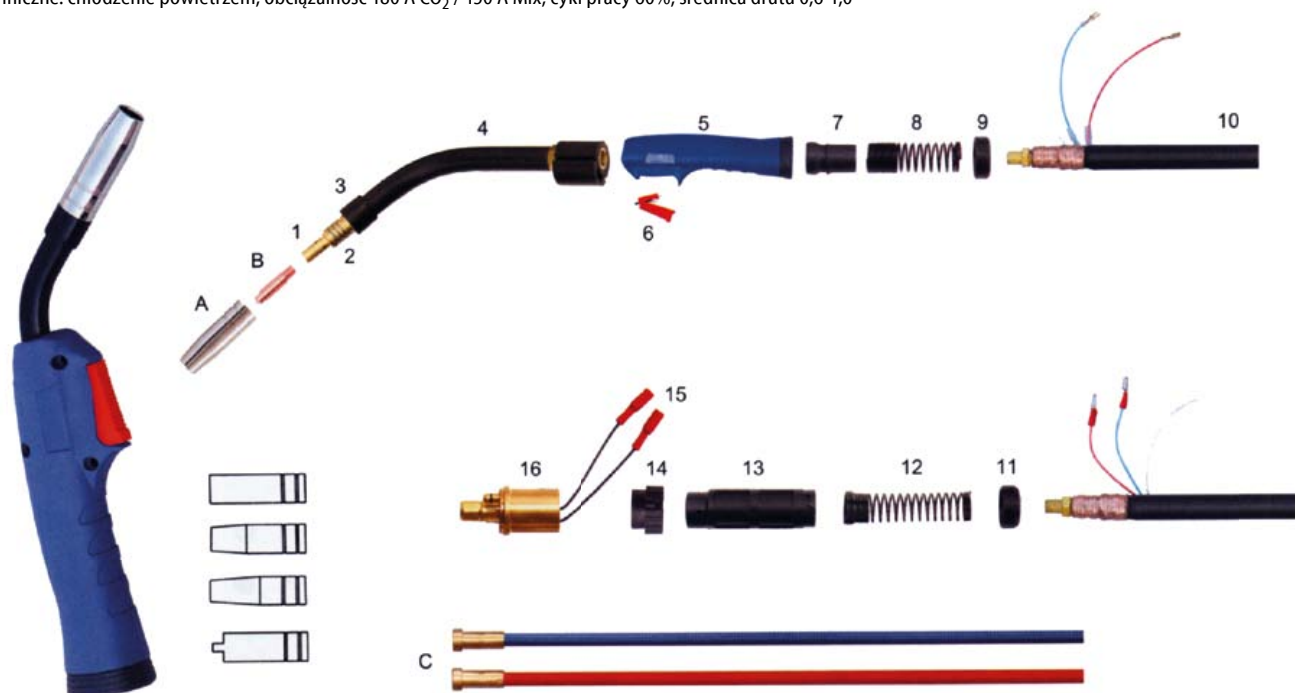
Szklka i filtry opakowane są w folię ochronną.

TABELA STOPNIA ZACIEMNIENIA

Metoda spawania	Prąd spawania [A]																					
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	
MMA	8				9			10			11			12			13			14		
MAG	8						9		10			11			12			13			14	
TIG	8			9			10			11			12			13						
MIG (heavy)	9						10			11			12		13		14					
MIG (light)	10						11			12		13		14								
PAC	9						10		11		12			13								
PAW	4	5	6	7	8	9	10	11	12													
Opis	★ MMA - spawanie elektrodą otuloną											★ MIG (light) - spawanie stopów lekkich										
	★ MAG - spawanie w osłonie CO ₂											★ PAC - cięcie plazmą										
	★ TIG - spawanie elektrodą wolframową											★ PAW - spawanie strumieniem plazmy										
	★ MIG (heavy) - spawanie metali ciężkich																					



Dane techniczne: chłodzenie powietrzem, obciążalność 180 A CO₂ / 150 A Mix, cykl pracy 60%, średnica drutu 0,6-1,0



lp.	kod	nr ref.	nazwa
	108 101		uchwyt spawalniczy 3m
	108 102		uchwyt spawalniczy 4m
	108 103		uchwyt spawalniczy 5m
A	108 104	145.0041	dysza gazowa cylindryczna
	108 105	145.0075	dysza gazowa stożkowa
	108 106	145.0123	dysza gazowa bardzo stożkowa
	108 107	145.0168	dysza gazowa do spawania punktowego
B	108 108	140.0008	końcówka prądowa E-CU M6x25x0,6 mm
	108 109	140.0059	końcówka prądowa E-CU M6x25x0,8 mm
	108 110	140.0253	końcówka prądowa E-CU M6x25x1,0 mm
	108 111	141.0002	końcówka prądowa E-CU M6x25x0,8 mm AL
	108 112	141.0007	końcówka prądowa E-CU M6x25x1,0 mm AL
C	108 113	124.0011	wkład spiralny stalowy 3m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 114	124.0012	wkład spiralny stalowy 4m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 115	124.0015	wkład spiralny stalowy 5m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 116	124.0026	wkład spiralny stalowy 3m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 117	124.0031	wkład spiralny stalowy 4m 1,0-1,2(czerwony)
	108 118	124.0035	wkład spiralny stalowy 5m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 119	124.0041	wkład spiralny stalowy 3m 1,6-2,4 (żółty)
	108 120	124.0042	wkład spiralny stalowy 4m 1,6-2,4 (żółty)
	108 121	124.0044	wkład spiralny stalowy 5m 1,6-2,4 (żółty)
	108 122	126.0005	wkład teflonowy 3m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 123	126.0008	wkład teflonowy 4m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 124	126.0011	wkład teflonowy 5m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 125	126.0021	wkład teflonowy 3m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 126	126.0026	wkład teflonowy 4m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 127	126.0028	wkład teflonowy 5m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 128	126.0039	wkład teflonowy 3m 1,6-2,4 (żółty)
	108 129	126.0042	wkład teflonowy 4m 1,6-2,4 (żółty)
	108 130	126.0045	wkład teflonowy 5m 1,6-2,4 (żółty)
1	108 131	002.0078	łącznik prądowy M6 ze sprężyną
2	108 132	002.0058	sprężynka
3	108 133	002.0050	izolator
4	108 134	002.0017	palnik

lp.	kod	nazwa
5	108 135	rękojeść
6	108 136	mikrowyłącznik
7	108 137	mocowanie przewodu
8	108 138	sprężyna rękojeści
9	108 139	nakrętka blokująca rękojeści
10	108 140	przewód prądowo-gazowy 3m
	108 141	przewód prądowo-gazowy 4m
	108 142	przewód prądowo-gazowy 5m
11	108 143	nakrętka blokująca wtyku
12	108 144	sprężyna wtyku euro
13	108 145	osłona wtyku euro
14	108 146	przyłącze wtyku euro
15	108 147	sprężyna pin wtyku euro
16	108 148	tuleja wtyku euro ze sprężyną

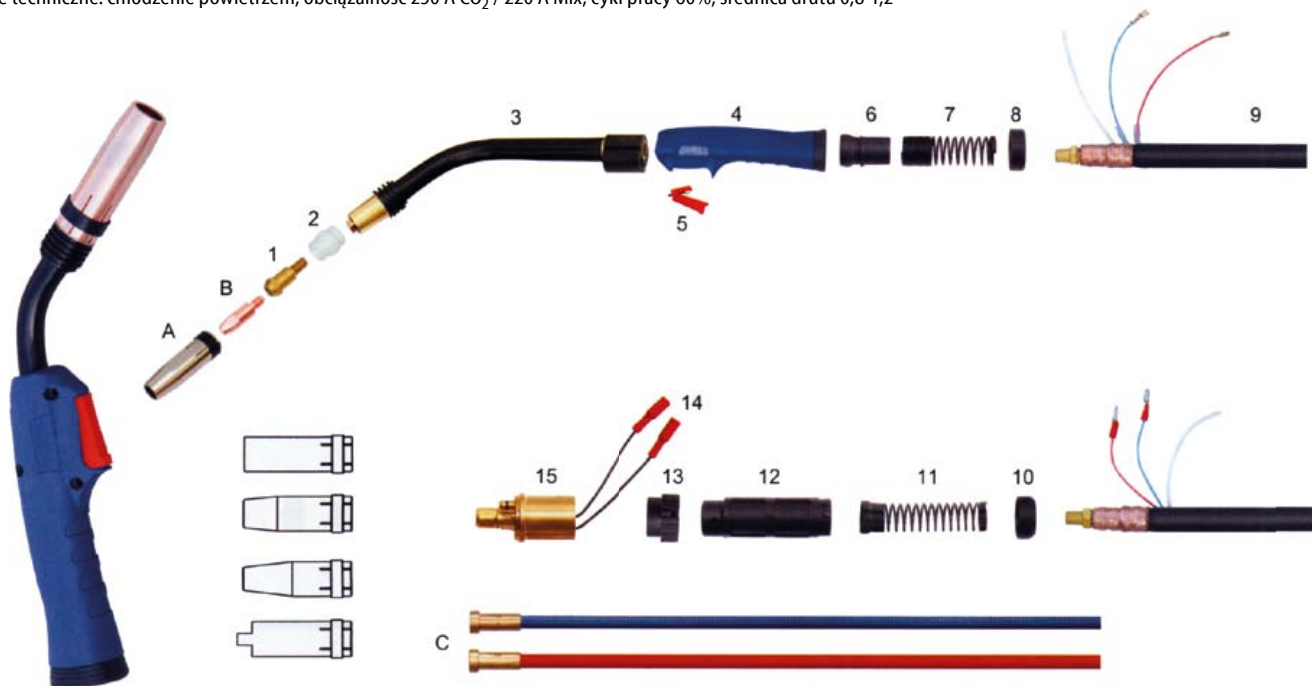


Zamiennie można stosować uchwyt WELDMAN MIG 15 m.in. do następujących urządzeń:
 WELMIG 180 SUPERMIG 200
 WELMIG 200 TELMIG 195
 MIDIMIG 220 TELMIG 203
 MULTI 205 TELMIG 250
 STARMIG 200

Oferowane elementy eksploatacyjne pokazane na rysunku są produkowane dla WELDMAN z dokumentacji innego producenta niż BINZEL. Numery referencyjne BINZEL są podane dla wygody kupującego i odnoszą się do podanego kodu i opisu części zastępowanej.



Dane techniczne: chłodzenie powietrzem, obciążalność 250 A CO₂ / 220 A Mix, cykl pracy 60%, średnica drutu 0,8-1,2



lp.	kod	nr ref.	nazwa
	108 201		uchwyt spawalniczy 3m
	108 202		uchwyt spawalniczy 4m
	108 203		uchwyt spawalniczy 5m
A	108 204	145.0047	dysza gazowa cylindryczna
	108 205	145.0080	dysza gazowa stożkowa
	108 206	145.0128	dysza gazowa bardzo stożkowa
	108 207		dysza gazowa do spawania punktowego
B	108 208	140.0005	końcówka prądowa E-CU M6x28x0,6
	108 209	140.0051	końcówka prądowa E-CU M6x28x0,8
	108 210	140.0242	końcówka prądowa E-CU M6x28x1,0
	108 211	140.0379	końcówka prądowa E-CU M6x28x1,2
	108 212	141.0001	końcówka prądowa E-CU M6x28x0,8 AL
	108 213	141.0006	końcówka prądowa E-CU M6x28x1,0 AL
	108 214	141.0010	końcówka prądowa E-CU M6x28x1,2 AL
C	108 113	124.0011	wkład spiralny stalowy 3m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 114	124.0012	wkład spiralny stalowy 4m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 115	124.0015	wkład spiralny stalowy 5m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 116	124.0026	wkład spiralny stalowy 3m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 117	124.0031	wkład spiralny stalowy 4m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 118	124.0035	wkład spiralny stalowy 5m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 119	124.0041	wkład spiralny stalowy 3m 1,6-2,4 (żółty)
	108 120	124.0042	wkład spiralny stalowy 4m 1,6-2,4 (żółty)
	108 121	124.0044	wkład spiralny stalowy 5m 1,6-2,4 (żółty)
	108 122	126.0005	wkład teflonowy 3m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 125	126.0008	wkład teflonowy 3m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 128	126.0011	wkład teflonowy 3m 1,6-2,4 (żółty)
	108 123	126.0021	wkład teflonowy 4m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 126	126.0026	wkład teflonowy 4m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 129	126.0028	wkład teflonowy 4m 1,6-2,4 (żółty)
	108 124	126.0039	wkład teflonowy 5m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 127	126.0042	wkład teflonowy 5m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 130	126.0045	wkład teflonowy 5m 1,6-2,4 (żółty)
1	108 215	142.0003	łącznik prądowy M6 26mm
2	108 216	012.0183	dyfuzor gazu biały
3	108 217	012.0001	palnik z dyfuzorem

lp.	kod	nazwa
4	108 135	rękojeść
5	108 136	mikrowyłącznik
6	108 137	mocowanie przewodu
7	108 138	sprężyna rękojeści
8	108 139	nakrętka blokująca rękojeści
9	108 218	przewód prądowo-gazowy 3m
	108 219	przewód prądowo-gazowy 4m
	108 220	przewód prądowo-gazowy 5m
10	108 143	nakrętka blokująca wtyku
11	108 144	sprężyna wtyku euro
12	108 145	osłona wtyku euro
13	108 146	przyłącze wtyku euro
14	108 147	sprężyna pin wtyku euro
15	108 148	tuleja wtyku euro ze sprężyną



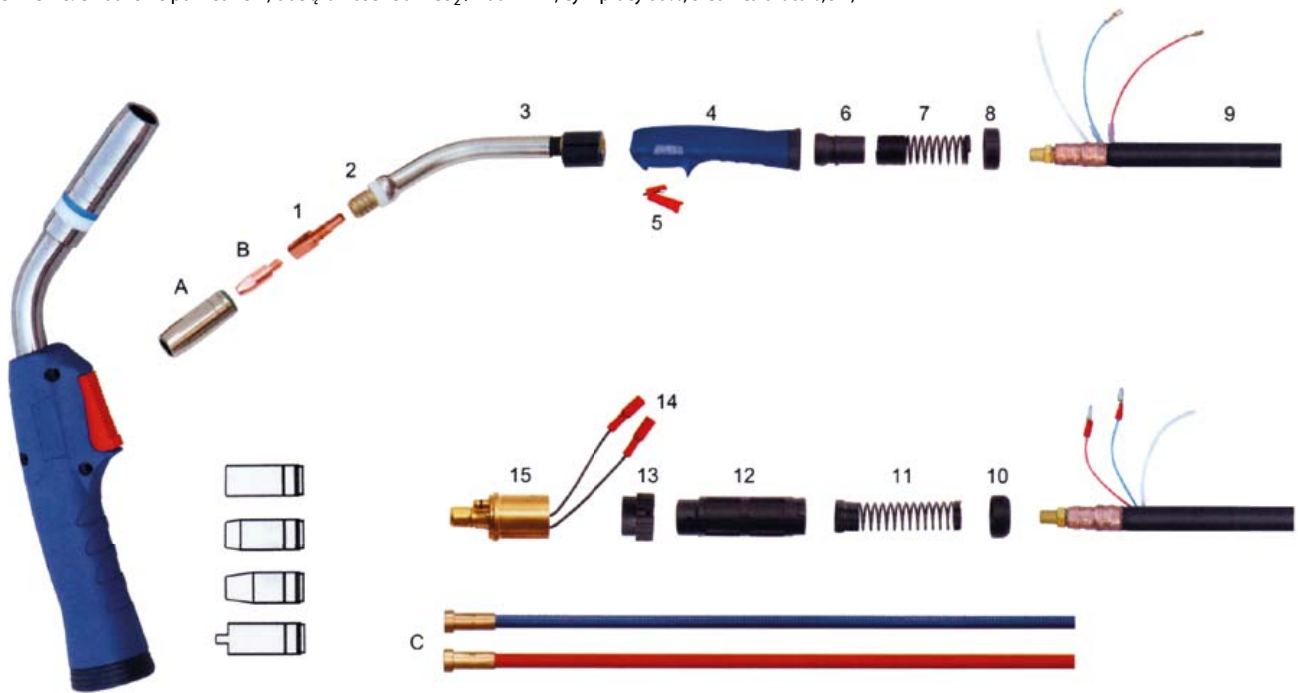
Zamiennie można stosować uchwyt WELDMAN MIG 24 m.in. do następujących urządzeń:

WELMIG 250
ALUWELMIG 250
MAXIMIG 270
MAXIMIG 330

Oferowane elementy eksploatacyjne pokazane na rysunku są produkowane dla WELDMAN z dokumentacji innego producenta niż BINZEL. Numery referencyjne BINZEL są podane dla wygody kupującego i odnoszą się do podanego kodu i opisu części zastępowanej.



Dane techniczne: chłodzenie powietrzem, obciążalność 230 A CO₂ / 200 A Mix, cykl pracy 60%, średnica drutu 0,8-1,2



lp.	kod	nr ref.	nazwa
	108 301		uchwyt spawalniczy 3m
	108 302		uchwyt spawalniczy 4m
	108 303		uchwyt spawalniczy 5m
A	108 304	145.0042	dysza gazowa cylindryczna
	108 305	145.0076	dysza gazowa stożkowa
	108 306	145.0124	dysza gazowa bardzo stożkowa
	108 307		dysza gazowa do spawania punktowego
B	108 208	140.0005	końcówka prądowa 24KD, E-CU M6x28x0,6
	108 209	140.0051	końcówka prądowa 24KD, E-CU M6x28x0,8
	108 210	140.0242	końcówka prądowa 24KD, E-CU M6x28x1,0
	108 211	140.0379	końcówka prądowa 24KD, E-CU M6x28x1,2
	108 212	141.0001	końcówka prądowa 24KD, E-CU M6x28x0,8 AL
	108 213	141.0006	końcówka prądowa 24KD, E-CU M6x28x1,0 AL
	108 214	141.0010	końcówka prądowa 24KD, E-CU M6x28x1,2 AL
C	108 113	124.0011	wkład spiralny stalowy 3m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 114	124.0012	wkład spiralny stalowy 4m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 115	124.0015	wkład spiralny stalowy 5m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 116	124.0026	wkład spiralny stalowy 3m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 117	124.0031	wkład spiralny stalowy 4m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 118	124.0035	wkład spiralny stalowy 5m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 119	124.0041	wkład spiralny stalowy 3m 1,6-2,4 (żółty)
	108 120	124.0042	wkład spiralny stalowy 4m 1,6-2,4 (żółty)
	108 121	124.0044	wkład spiralny stalowy 5m 1,6-2,4 (żółty)
	108 122	126.0005	wkład teflonowy 3m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 125	126.0008	wkład teflonowy 3m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 128	126.0011	wkład teflonowy 3m 1,6-2,4 (żółty)
	108 123	126.0021	wkład teflonowy 4m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 126	126.0026	wkład teflonowy 4m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 129	126.0028	wkład teflonowy 4m 1,6-2,4 (żółty)
	108 124	126.0039	wkład teflonowy 5m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 127	126.0042	wkład teflonowy 5m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 130	126.0045	wkład teflonowy 5m 1,6-2,4 (żółty)
1	108 308	142.0001	łącznik prądowy M6
2	108 309	003.0013	sprężynka
3	108 310	004.0012	palnik

lp.	kod	nazwa
4	108 135	rękojeść
5	108 136	mikrowyłącznik
6	108 137	mocowanie przewodu
7	108 138	sprężyna rękojeści
8	108 139	nakrętka blokująca rękojeści
9	108 218	przewód prądowo-gazowy 3m
	108 219	przewód prądowo-gazowy 4m
	108 220	przewód prądowo-gazowy 5m
10	108 143	nakrętka blokująca wtyku
11	108 144	sprężyna wtyku euro
12	108 145	osłona wtyku euro
13	108 146	przyłącze wtyku euro
14	108 147	sprężyna pin wtyku euro
15	108 148	tuleja wtyku euro ze sprężyną

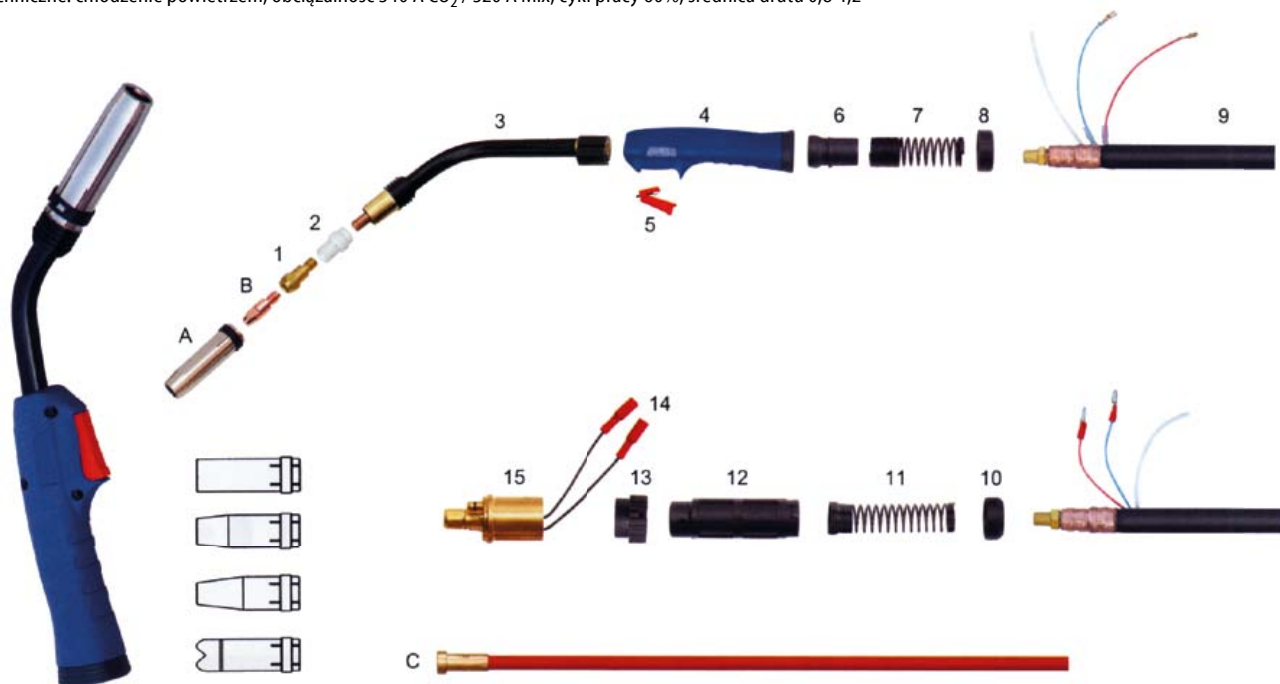


Zamiennie można stosować uchwyt WELDMAN MIG 25 m.in. do następujących urządzeń:
 STARMIG 210
 STARMIG 250
 STARMIG 210 4x4
 STARMIG 250 4x4

Oferowane elementy eksploatacyjne pokazane na rysunku są produkowane dla WELDMAN z dokumentacji innego producenta niż BINZEL. Numery referencyjne BINZEL są podane dla wygody kupującego i odnoszą się do podanego kodu i opisu części zastępowanej.



Dane techniczne: chłodzenie powietrzem, obciążalność 340 A CO₂ / 320 A Mix, cykl pracy 60%, średnica drutu 0,8-1,2



lp.	kod	nr ref.	nazwa
	108 401		uchwyt spawalniczy 3m
	108 402		uchwyt spawalniczy 4m
	108 403		uchwyt spawalniczy 5m
A	108 404	145.0045	dysza gazowa cylindryczna
	108 405	145.0078	dysza gazowa stożkowa
	108 406	145.0126	dysza gazowa bardzo stożkowa
	108 407		dysza do spawania punktowego
B	108 408		końcówka prądowa E-CU M8x30x0,6 mm
	108 409	140.0114	końcówka prądowa E-CU M8x30x0,8 mm
	108 410	140.0313	końcówka prądowa E-CU M8x30x1,0 mm
	108 411	140.0442	końcówka prądowa E-CU M8x30x1,2 mm
	108 412		końcówka prądowa E-CU M8x30x1,6 mm
	108 415	141.0003	końcówka prądowa E-CU M8x30x0,8 mm AL
	108 416	141.0008	końcówka prądowa E-CU M8x30x1,0 mm AL
	108 417	141.0015	końcówka prądowa E-CU M8x30x1,2 mm AL
C	108 113	124.0011	wkład spiralny stalowy 3m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 114	124.0012	wkład spiralny stalowy 4m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 115	124.0015	wkład spiralny stalowy 5m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 116	124.0026	wkład spiralny stalowy 3m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 117	124.0031	wkład spiralny stalowy 4m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 118	124.0035	wkład spiralny stalowy 5m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 119	124.0041	wkład spiralny stalowy 3m 1,6-2,4 (żółty)
	108 120	124.0042	wkład spiralny stalowy 4m 1,6-2,4 (żółty)
	108 121	124.0044	wkład spiralny stalowy 5m 1,6-2,4 (żółty)
	108 122	126.0005	wkład teflonowy 3m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 125	126.0008	wkład teflonowy 3m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 128	126.0011	wkład teflonowy 3m 1,6-2,4 (żółty)
	108 123	126.0021	wkład teflonowy 4m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 126	126.0026	wkład teflonowy 4m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 129	126.0028	wkład teflonowy 4m 1,6-2,4 (żółty)
	108 124	126.0039	wkład teflonowy 5m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 127	126.0042	wkład teflonowy 5m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 130	126.0045	wkład teflonowy 5m 1,6-2,4 (żółty)
1	108 419	142.0020	łącznik prądowy M8 28mm
2	108 420	014.0261	dyfuzor gazu biały (plastikowy)
3	108 421	014.0006	palnik z dyfuzorem

lp.	kod	nazwa
4	108 135	rękojeść
5	108 136	mikrowyłącznik
6	108 137	mocowanie przewodu
7	108 138	sprężyna rękojeści
8	108 139	nakrętka blokująca rękojeści
9	108 422	przewód prądowo-gazowy 3m
	108 423	przewód prądowo-gazowy 4m
	108 424	przewód prądowo-gazowy 5m
10	108 143	nakrętka blokująca wtyku
11	108 144	sprężyna wtyku euro
12	108 145	osłona wtyku euro
13	108 146	przyłącze wtyku euro
14	108 147	sprężyna pin wtyku euro
15	108 148	tuleja wtyku euro ze sprężyną



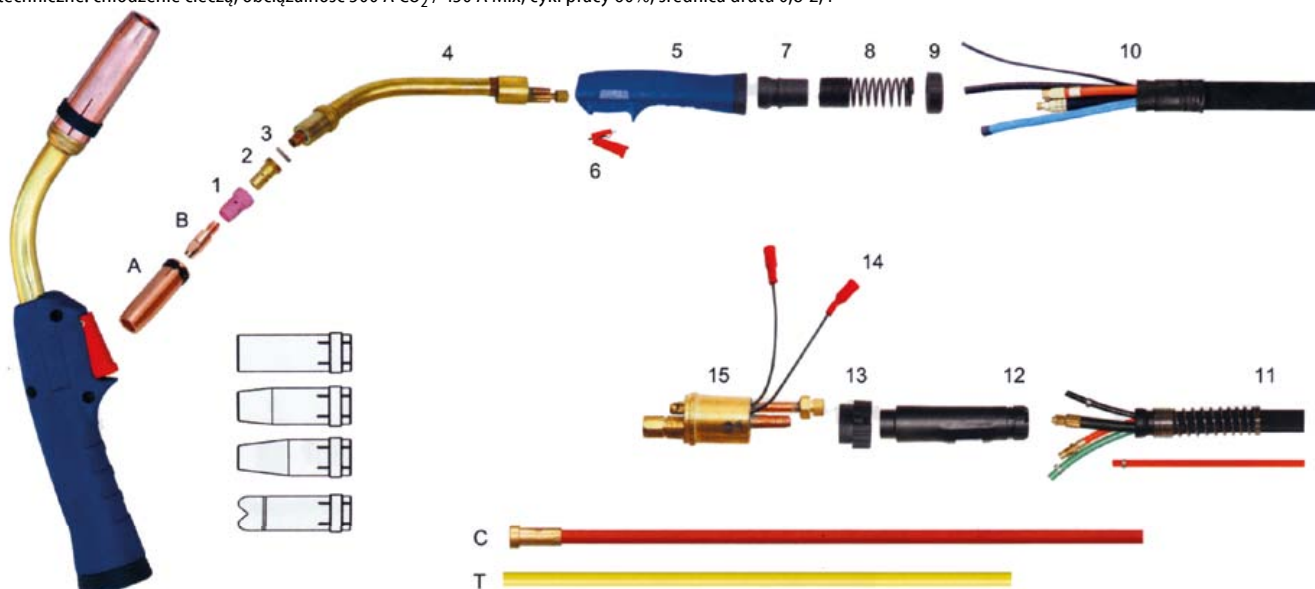
Zamiennie można stosować uchwyt WELDMAN MIG 36 m.in. do następujących urządzeń:

WELMIG 300	STARMIG 315
ALUWELMIG 300	STARMIG 350
WELMIG 350	STARMIG 315 4x4
WELMIG 500	STARMIG 350 4x4

Oferowane elementy eksploatacyjne pokazane na rysunku są produkowane dla WELDMAN z dokumentacji innego producenta niż BINZEL. Numery referencyjne BINZEL są podane dla wygody kupującego i odnoszą się do podanego kodu i opisu części zastępowanej.



Dane techniczne: chłodzenie cieczą, obciążalność 500 A CO₂ / 450 A Mix, cykl pracy 60%, średnica drutu 0,8-2,4



lp.	kod	nr ref.	nazwa
	108 501	034.0160	uchwyt spawalniczy 3m
	108 502	034.0161	uchwyt spawalniczy 4m
	108 503	034.0162	uchwyt spawalniczy 5m
A	108 504	145.0051	dysza gazowa cylindryczna
	108 505	145.0085	dysza gazowa stożkowa 2.0
	108 506	145.0132	dysza gazowa bardzo stożkowa
	108 507		dysza gazowa do spawania punktowego
B	108 408		końcówka prądowa E-CU M8x30x0,6 mm
	108 409	140.0114	końcówka prądowa E-CU M8x30x0,8 mm
	108 410	140.0313	końcówka prądowa E-CU M8x30x1,0 mm
	108 411	140.0442	końcówka prądowa E-CU M8x30x1,2 mm
	108 412	140.0587	końcówka prądowa E-CU M8x30x1,6 mm
	108 413		końcówka prądowa E-CU M8x30x2,0 mm
	108 414		końcówka prądowa E-CU M8x30x2,4 mm
	108 415	141.0003	końcówka prądowa E-CU M8x30x0,8 mm AL
	108 416	141.0008	końcówka prądowa E-CU M8x30x1,0 mm AL
	108 417	141.0015	końcówka prądowa E-CU M8x30x1,2 mm AL
	108 418	141.0022	końcówka prądowa E-CU M8x30x1,6 mm AL
C	108 113	124.0011	wkład spiralny stalowy 3m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 114	124.0012	wkład spiralny stalowy 4m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 115	124.0015	wkład spiralny stalowy 5m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 116	124.0026	wkład spiralny stalowy 3m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 117	124.0031	wkład spiralny stalowy 4m 1,0-1,2(czerwony)
	108 118	124.0035	wkład spiralny stalowy 5m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 119	124.0041	wkład spiralny stalowy 3m 1,6-2,4 (żółty)
	108 120	124.0042	wkład spiralny stalowy 4m 1,6-2,4 (żółty)
	108 121	124.0044	wkład spiralny stalowy 5m 1,6-2,4 (żółty)
	108 122	126.0005	wkład teflonowy 3m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 125	126.0008	wkład teflonowy 3m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 128	126.0011	wkład teflonowy 3m 1,6-2,4 (żółty)
	108 123	126.0021	wkład teflonowy 4m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 126	126.0026	wkład teflonowy 4m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 129	126.0028	wkład teflonowy 4m 1,6-2,4 (żółty)
	108 124	126.0039	wkład teflonowy 5m 0,6-0,8 (niebieski)
	108 127	126.0042	wkład teflonowy 5m 1,0-1,2 (czerwony)
	108 130	126.0045	wkład teflonowy 5m 1,6-2,4 (żółty)
1	108 509	030.0145	dyfuzor gazu biały (plastikowy)
2	108 508	142.0022	łącznik prądowy M8 25mm
3	108 510	030.0019	izolator
4	108 511	034.0001	palnik

lp.	kod	nazwa
5	108 512	rękojeść
6	108 136	mikrowyłącznik
7	108 513	mocowanie przewodu
8	108 514	sprężyna rękojeści
9	108 515	nakrętka blokująca rękojeści
10	108 516	przewód prądowo-wodny 3m
	108 517	przewód prądowo-wodny 4m
	108 518	przewód prądowo-wodny 5m
11	108 519	sprężyna wtyku euro
12	108 520	osłona wtyku euro
13	108 521	przyłącze wtyku euro
14	108 523	sprężyna pin wtyku euro
15	108 522	tuleja wtyku euro ze sprężyną chłodzenie wodą



Zamiennie można stosować uchwyt WELDMAN MIG 501 we wszystkich urządzeniach chłodzonych cieczą.

Oferowane elementy eksploatacyjne pokazane na rysunku są produkowane dla WELDMAN z dokumentacji innego producenta niż BINZEL. Numery referencyjne BINZEL są podane dla wygody kupującego i odnoszą się do podanego kodu i opisu części zastępowanej.



Dane techniczne: obciążenie 40 A @35%, ciśnienie gazu: 3,5-4,5 bar, przepływ gazu 120 l/min, max grubość materiału 10 mm



Typowe elementy:

- 109 007 elektroda
- 109 010 pierścień rozpraszający 4 otwory
- 109 013 dysza
- 109 012 osłona dyszy

lp.	kod	nr ref.	nazwa
	109 001		uchwyt plazmowy ręczny 4m M16x1,5
	109 002		uchwyt plazmowy ręczny 4m centralny wtyk
1	109 007	18205	elektroda STD ZR
2	109 008	19683	elektroda HD 30-50A wysokowydajna
3	109 009	20862	elektroda XT HF.
4	109 010	18785	pierścień rozpraszający STD 4 otwory
5	109 011	20463	pierścień rozpraszający HD, XT 6 otworów
6	109 012	18204	osłona dyszy
7	109 013	18866	dysza STD 30A
8	109 014	19682	dysza HD 30A
	109 015	20079	dysza HD 50A
9	109 016	20860	dysza XT 30A wysokowydajna
	109 017	21008	dysza XT 40A o wydłużonej żywotności
	109 018	20861	dysza XT 50A
A	109 005	20072	korpus palnika
B	109 006	18208	uchwyt z mikrowyłącznikiem



Zamiennie można stosować uchwyt WELDMAN PLASMA 31 m.in. do następujących urządzeń:
PLASMA 40



Dane techniczne: obciążenie 50 A @60%, ciśnienie gazu: 4,5-5,0 bar, przepływ gazu 120 l/min, max grubość materiału 12 mm



Typowe elementy:
 109 503 pierścień zawirowujący
 109 507 elektroda
 109 509 dysza
 109 515 osłona dyszy

lp.	kod	nr ref.	nazwa
	109 501		uchwyt plazmowy ręczny 6m G1/4" typ C
	109 525		uchwyt plazmowy ręczny 6m centralny wtyk
1	109 502		korpus palnika PLASMA 45
	109 523		korpus palnika PLASMA 25/PLASMA 25K
2	109 503	PE0106	pierścień zawirowujący
3	109 504	PR0105	elektroda Hf.
4	109 505	PD0102-09	dysza 0.9 mm
	109 506	PD0102-10	dysza 1.0 mm
5	109 507	PR0110	elektroda hf. 20-30 A
6	109 508	PD0116-06	dysza 0,65 mm PLASMA 25K
	109 509	PD0116-08	dysza 0,8 mm 20-30 A
	109 510	PD0116-09	dysza 0,9 mm PLASMA 25
7	109 511	PR0106	długa elektroda Hf.
8	109 512	PD0103-65	długa dysza 0,65 mm PLASMA 25K
	109 513	PD0103-09	długa dysza 0,9 mm PLASMA 25
	109 514	PD0103-10	długa dysza 1,0 mm PLASMA 45
9	109 515	PC0116	osłona dyszy PLASMA 45
	109 516	PC0122	osłona dyszy PLASMA 25K (1 otwór)
	109 517	PC0117	osłona dyszy PLASMA 25K (2 otwory)
	109 518	PC0135	osłona dyszy PLASMA 35K (4 otwory)
10	109 519	CV0024	pierścień dystansowy (2 grotty)
11	109 520		rękojeść z mikrowyłącznikiem
12	109 521		przewód prądowo-gazowy 4m typ C
	109 522		przewód prądowo-gazowy 6m PLASMA 45 centralny wtyk
13	109 524		wtyk euro 6-pinowy

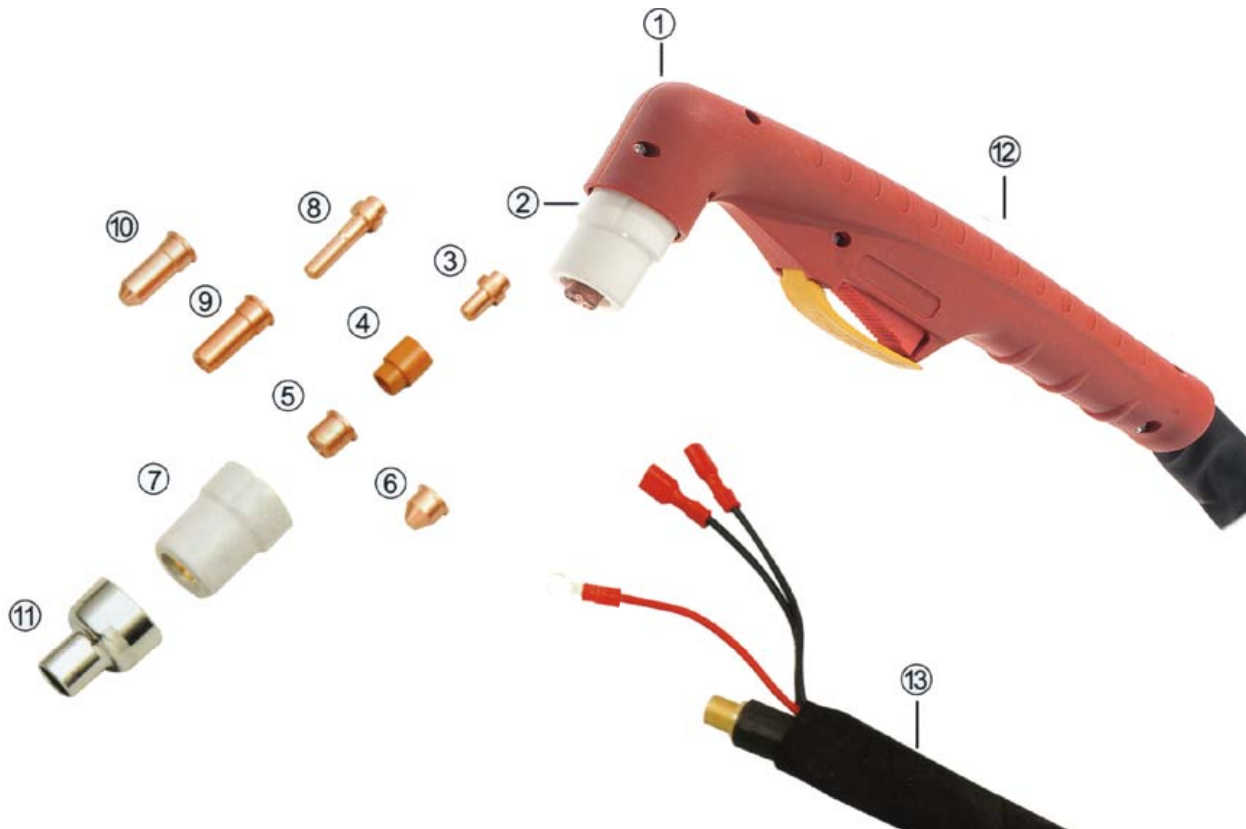


Zamiennie można stosować uchwyt WELDMAN PLASMA 45 m.in. do następujących urządzeń:
 TECNICA PLASMA 31
 TECHNOLOGY PLASMA 34 KOMPRESSOR
 TECHNOLOGY PLASMA 41
 TECHNOLOGY PLASMA 54 KOMPRESSOR (po zmianie osłony dyszy na PC0122)

Oferowane elementy eksploatacyjne pokazane na rysunku są produkowane dla WELDMAN z dokumentacji innego producenta niż TRAFIMET. Numery referencyjne TRAFIMET są podane dla wygody kupującego i odnoszą się do podanego kodu i opisu części zastępowanej.



Dane techniczne: obciążenie 40 A @60%, ciśnienie gazu: 5,0 bar, przepływ gazu 100 l/min, max grubość materiału 10 mm



Typowe elementy:

- 109 104 elektroda
- 109 105 pierścień rozpraszający
- 109 106 dysza
- 109 108 osłona dyszy

lp.	kod	nr ref.	nazwa
	109 101		uchwyt plazmowy ręczny 6m centralny wtyk
1	109 102	1352	korpus palnika
2	109 103	3160067	o-ring korpusu palnika
3	109 104	1521	elektroda Hf.
4	109 105	1510	pierścień rozpraszający
5	109 106	1304	dysza płaska 1.0
6	109 107	1305	dysza stożkowa 1.0
7	109 108	5.710.121	osłona dyszy
8	109 109	1518	długa elektroda hf. 1.0
9	109 110	1370	długa dysza płaska 1.0
10	109 111	1306	długa dysza stożkowa 1.0
11	109 112	5.710.171	osłona długiej dyszy
12	109 113	1356	rękojeść z mikrowyłącznikiem
13	109 114	1344	przewód prądowo-gazowy 6m G 1/8"



Zamiennie można stosować uchwyt WELDMAN PLASMA 50 m.in. do następujących urządzeń:
 SUPERIOR PLASMA 60 HF
 CUT 50
 CUT 60

Oferowane elementy eksploatacyjne pokazane na rysunku są produkowane dla WELDMAN z dokumentacji innego producenta niż CEBORA. Numery referencyjne CEBORA są podane dla wygody kupującego i odnoszą się do podanego kodu i opisu części zastępowanej.



Dane techniczne: obciążenie 100 A @60%, ciśnienie gazu: 5,0 bar, przepływ gazu 180 l/min, max grubość materiału 25 mm



- Typowe elementy:
109 807 elektroda
109 809 pierścień zawirowujący
109 812 dysza 1,4 mm
109 817 osłona dyszy
109 825 sprężyna dystansowa

przylącze uchwyty



M14x1
M16x1,5



centralny wtyk

Oferowane elementy eksploatacyjne pokazane na rysunku są produkowane dla WELDMAN z dokumentacji innego producenta niż TRAFIMET. Numery referencyjne TRAFIMET są podane dla wygody kupującego i odnoszą się do podanego kodu i opisu części zastępowanej.



kod	nazwa
109 801	uchwyt plazmowy ręczny 6m M16x1,5
109 841	uchwyt plazmowy ręczny 6m M14x1
109 842	uchwyt plazmowy ręczny 6m centralny wtyk
109 843	uchwyt plazmowy ręczny 12m M16x1,5
109 844	uchwyt plazmowy ręczny 12m M14x1
109 845	uchwyt plazmowy ręczny 12m centralny wtyk
109 846	uchwyt plazmowy maszynowy 6m M14x1
109 847	uchwyt plazmowy maszynowy 6m centralny wtyk
109 848	uchwyt plazmowy maszynowy 12m M14x1
109 849	uchwyt plazmowy maszynowy 12m centralny wtyk

lp.	kod	nr ref.	nazwa
1	109 802	PF0109	korpus palnika ręcznego
2	109 803	PF0115	korpus palnika maszynowego
3	109 804	EA0131	o-ring palnika ręcznego i maszynowego
4	109 805	FH562	dyfuzor
5	109 806		dyfuzor długi
6	109 807	PR0101	elektroda Hf.
7	109 808	PR0116	elektroda Hf. długa
8	109 809	PE0101	pierścień zawirowujący
9	109 810	PE0103	pierścień zawirowujący elektrody długiej
10	109 811	PD0101-11	dysza 1,1 mm
	109 812	PD0101-14	dysza 1,4 mm
	109 813	PD0101-17	dysza 1,7 mm
11	109 814	PD0111	dysza długa 1,2 mm 50A
12	109 815	PD0117-14	dysza długa 1,4 mm 90A (do 109 824)
	109 816	PD0117-17	dysza długa 1,7 mm 120A (do 109 824)
13	109 817	PC0109	osłona dyszy
	109 818	PC0111	osłona dyszy long life
14	109 819	PC0113	osłona dyszy do cięcia kontaktowego
	109 820	PC0130	osłona dyszy do cięcia kontaktowego long life
15	109 821	CV0023	pierścień dystansowy
16	109 822	CV0039	pierścień dystansowy duży
17	109 823	CV0008	pierścień dystansowy 50A
18	109 825	CV0011	sprężyna dystansowa
19	109 826	CV0012	pierścień dystansowy (2 groty)
20	109 827	CV0014	pierścień dystansowy (koronowy)
23	109 824	CV0009	pierścień dystansowy
25	109 828		pierścień dystansowy
26	109 829		pierścień dystansowy (maszynowy)
27	109 830		nakrętka mocująca pierścień dystansowy
28	109 831		nakrętka zabezpieczająca do obsady sprężyny
29	109 832		sprężyna dystansowa
30	109 833	C1356	rękojeść uchwytu ręcznego z mikrowyłącznikiem
31	109 834	C3055623	rękojeść uchwytu maszynowego
32	109 835	PH 142	przewód prądowo-gazowy 6m uchwytu ręcznego
	109 836		przewód prądowo-gazowy 12m uchwytu ręcznego
33	109 837		przewód prądowo-gazowy 6m uchwytu maszynowego
	109 838		przewód prądowo-gazowy 12m uchwytu maszynowego
34	109 839	FY23	wtyk centralny 4-pinowy
35	109 840	GR0060	klucz do demontażu pierścienia zawirowującego

Do cięcia bezkontaktowego stosujemy elementy uchwytu:

Lp. 13: kod 109 817 osłona dyszy

Lp. 18: kod 109 825 sprężyna dystansowa

Lp. 19: kod 109 826 pierścień dystansowy (2 groty)

Lp. 20: kod 109 827 pierścień dystansowy (koronowy)



Zamiennie można stosować uchwyt WELDMAN PLASMA 101

m.in. do następujących urządzeń:

CUT 100

PLASMA 100



Dane techniczne: obciążenie 140 A @60%, ciśnienie gazu: 5,0 bar, przepływ gazu 210 l/min, max grubość materiału 35 mm



Typowe elementy:
109 807 elektroda
109 809 pierścień zawirowujący
109 813 dysza 1,7 mm
109 817 osłona dyszy
109 825 sprężyna dystansowa

przyłącze uchwyty



M14x1
M16x1,5



centralny wtyk

Oferowane elementy eksploatacyjne pokazane na rysunku są produkowane dla WELDMAN z dokumentacji innego producenta niż TRAFIMET. Numery referencyjne TRAFIMET są podane dla wygody kupującego i odnoszą się do podanego kodu i opisu części zastępowanej.



kod	nazwa
109 901	uchwyt plazmowy ręczny 6m M16x1,5
109 902	uchwyt plazmowy ręczny 6m centralny wtyk
109 903	uchwyt plazmowy ręczny 6m M14x1
109 904	uchwyt plazmowy ręczny 12m centralny wtyk
109 905	uchwyt plazmowy ręczny 12m M14x1
109 906	uchwyt plazmowy ręczny 6m centralny wtyk
109 907	uchwyt plazmowy ręczny 6m M14x1
109 908	uchwyt plazmowy ręczny 12m centralny wtyk
109 909	uchwyt plazmowy ręczny 12m M14x1

lp.	kod	nr ref.	nazwa
1	109 910	PF0101	korpus palnika ręcznego
2	109 803	PF0102	korpus palnika maszynowego
3	109 804	EA0131	o-ring palnika ręcznego i maszynowego
4	109 911	FH563	dyfuzor
5	109 912	P1502	dyfuzor długi
6	109 807	PR0101	elektroda Hf.
7	109 808	PR0116	elektroda Hf. długa
8	109 809	PE0101	pierścień zawirowujący
9	109 810	PE0103	pierścień zawirowujący elektrody długiej
10	109 811	PD0101-11	dysza 1,1 mm
	109 812	PD0101-14	dysza 1,4 mm
	109 813	PD0101-17	dysza 1,7 mm
	109 913	PD0101-19	dysza 1,9 mm
	109 914	PD0101-30	dysza 3,0 mm (do żłobienia)
11	109 814	PD0111	dysza długa 1,2 mm 50A
12	109 815	PD0117-14	dysza długa 1,4 mm 90A
	109 816	PD0117-17	dysza długa 1,7 mm 120A
	109 915	PD0117-19	dysza długa 1,9 mm 150A
13	109 916	PC0101	osłona dyszy
	109 917	PC0102	osłona dyszy long life
14	109 918	PC0103	osłona dyszy do cięcia kontaktowego
	109 919	PC0131	osłona dyszy do cięcia kontaktowego long life
15	109 821	CV0023	pierścień dystansowy
16	109 822	CV0039	pierścień dystansowy duży
17	109 823	CV0008	pierścień dystansowy 50A
18	109 825	CV0011	sprężyna dystansowa
19	109 826	CV0012	pierścień dystansowy (2 groty)
20	109 827	CV0014	pierścień dystansowy (koronowy)
21	109 920	CV0013	pierścień dystansowy do żłobienia
22	109 921		pierścień dystansowy do żłobienia
23	109 824	CV0009	pierścień dystansowy
25	109 828		pierścień dystansowy
26	109 829		pierścień dystansowy (maszynowy)
27	109 830		nakrętka mocująca pierścień dystansowy
28	109 831		nakrętka zabezpieczająca do obsady sprężyny
29	109 832		sprężyna dystansowa
30	109 833	C1356	rękojeść uchwytu ręcznego z mikrowyłącznikiem
31	109 834	C3055623	rękojeść uchwytu maszynowego
32	109 922	PH148	przewód prądowo-gazowy 6m uchwytu ręcznego
	109 923	PH150	przewód prądowo-gazowy 12m uchwytu ręcznego
33	109 837		przewód prądowo-gazowy 6m uchwytu maszynowego
	109 838		przewód prądowo-gazowy 12m uchwytu maszynowego
34	109 839	FY23	wtyk centralny 4-pinowy
35	109 840	GR0060	klucz do demontażu pierścienia zawirowującego

Do cięcia bezkontaktowego stosujemy elementy uchwytu:

Lp. 13: kod 109 916 osłona dyszy

Lp. 18: kod 109 825 sprężyna dystansowa

Lp. 19: kod 109 826 pierścień dystansowy (2 groty)

Lp. 20: kod 109 827 pierścień dystansowy (koronowy)

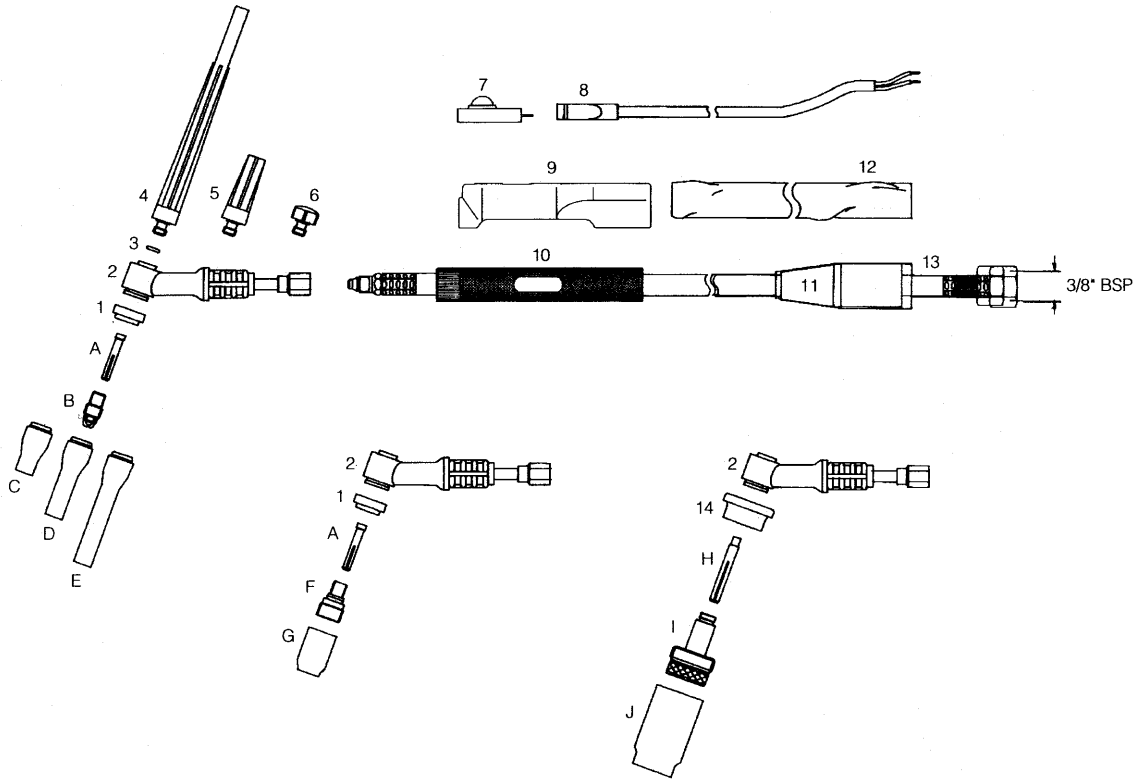
Lp. 21: kod 109 920 pierścień dystansowy do żłobienia



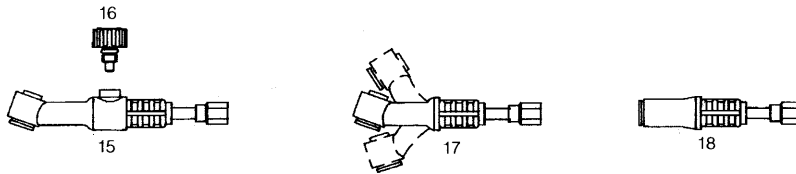
Zamiennie można stosować uchwyt WELDMAN PLASMA 141 m.in. do następujących urządzeń:
PLASMA 160
SUPERIOR PLASMA 90 HF
ENTERPRISE PLASMA 160 HF



Dane techniczne: chłodzenie gazem, obciążalność 125 A DC / 80 A AC, średnica elektrody 0,5 - 1,6 mm



Standard:
1
A
B
C



Zamiennie można stosować uchwyt WELDMAN TIG 9

Oferowane elementy eksploatacyjne pokazane na rysunku są produkowane dla WELDMAN z dokumentacji innego producenta. Numery referencyjne są podane dla wygody kupującego i odnoszą się do podanego kodu i opisu części zastępowanej.



lp.	kod	nr ref.	nazwa
	108 701		uchwyt spawalniczy TIG 4m
	108 702		uchwyt spawalniczy TIG 8m
	108 703		uchwyt spawalniczy TIG 4m z zaworem
	108 704		uchwyt spawalniczy TIG 8m z zaworem
A	108 707	13N20	tulejka zaciskowa 0.5 mm
	108 708	13N21	tulejka zaciskowa 1.0 mm
	108 709	13N22	tulejka zaciskowa 1.6 mm
B	108 713	13N25	gniazdo tulejki zaciskowej 0.5mm
	108 714	13N26	gniazdo tulejki zaciskowej 1.0 mm
	108 715	13N27	gniazdo tulejki zaciskowej 1.6 mm
C	108 719	13N08	dysza gazowa do gniazda 6 mm
	108 720	13N09	dysza gazowa do gniazda 8 mm
	108 721	13N10	dysza gazowa do gniazda 10 mm
	108 722	13N11	dysza gazowa do gniazda 11 mm
	108 723	13N12	dysza gazowa do gniazda 13 mm
	108 724	13N13	dysza gazowa do gniazda 16 mm
D	108 725	796F70	dysza gazowa do gniazda 5 mm długa L=48 mm
	108 726	796F71	dysza gazowa do gniazda 6 mm długa L=48 mm
	108 727	796F72	dysza gazowa do gniazda 8 mm długa L=48 mm
	108 728	796F73	dysza gazowa do gniazda 10 mm długa L=48 mm



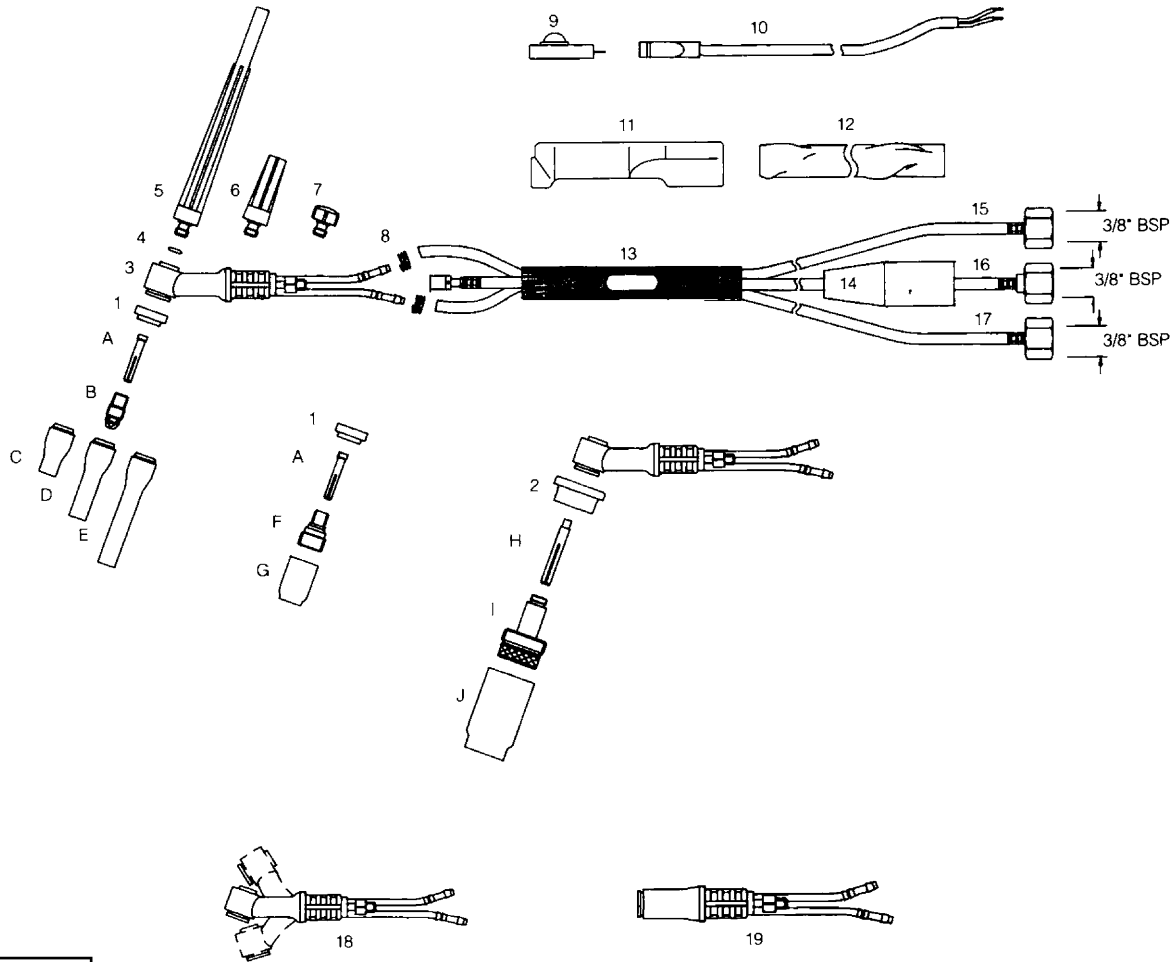
lp.	kod	nr ref.	nazwa
E	108 729	796F74	dysza gazowa do gniazda 5 mm długa L=63 mm
	108 730	796F75	dysza gazowa do gniazda 6 mm długa L=63 mm
	108 731	796F76	dysza gazowa do gniazda 8 mm długa L=63mm
	108 732	796F77	dysza gazowa do gniazda 10 mm długa L=63 mm
F	108 733	45V41	soczewka 0,5 mm
	108 734	45V42	soczewka 1,0 mm
	108 735	45V43	soczewka 1,6 mm
G	108 739	53N58	dysza gazowa do soczewki 6 mm
	108 740	53N59	dysza gazowa do soczewki 8 mm
	108 741	53N60	dysza gazowa do soczewki 10 mm
	108 742	53N61	dysza gazowa do soczewki 11 mm
	108 743	53N61S	dysza gazowa do soczewki 13 mm
H	108 744	13N21L	tulejka zaciskowa do dużej soczewki 1,0 mm
	108 745	13N22L	tulejka zaciskowa do dużej soczewki 1,6 mm
I	108 749	45V204S	duża soczewka 1,0 mm
	108 750	45V116S	duża soczewka 1,6 mm
J	108 754	57N75	dysza gazowa do dużej soczewki 10 mm
	108 755	57N74	dysza gazowa do dużej soczewki 13 mm
	108 756	57N88	dysza gazowa do dużej soczewki 16 mm
	108 757	57N87	dysza gazowa do dużej soczewki 19 mm

lp.	kod	nr ref.	nazwa
1	108 761	598882	izolator teflonowy palnika
2	108 780	WP-9	korpus palnika
3	108 781	98W77	o-ring pod korek
4	108 764	41V24	korek długi z oringiem
5	108 765	41V35	korek średni z oringiem
6	108 766	41V33	korek krótki z oringiem
7	108 615	950	mikrowyłącznik płaski
	108 616	950F	mikrowyłącznik wypukły
8	108 617	950-40	przewód sterujący 2-żyłowy 4m
	108 618	950-80	przewód sterujący 2-żyłowy 8m
9	108 768	RDZ0591	rękojeść profilowana do mikrowyłącznika płaskiego
10	108 782	105Z55	rękojeść profilowana do mikrowyłącznika wypukłego
11	108 623	315071	izolacja przewodu zasilającego
12	108 769	B1537-30	osłona gumowa przewodów 3m
	108 770	B1537-70	osłona gumowa przewodów 7m
13	108 783	57Y01	przewód prądowo-gazowy 4m
	108 784	57Y03	przewód prądowo-gazowy 8m
14	108 762	54N63-20	izolator teflonowy do dużej soczewki
15	108 785	WP-9V	korpus palnika z zaworem
16	108 786	VS-2	zawór gazu
17	108 787	WP-9FX	korpus palnika giętki
18	108 788	WP-9SP	korpus palnika prosty

Oferowane elementy eksploatacyjne pokazane na rysunku są produkowane dla WELDMAN z dokumentacji innego producenta. Numery referencyjne są podane dla wygody kupującego i odnoszą się do podanego kodu i opisu części zastępowanej.



Dane techniczne: chłodzenie cieczą, obciążalność 250 A DC / 175 A AC, średnica elektrody 0,5 - 3,2 mm



Standard:
1
A
B
C



Zamiennie można stosować uchwyt WELDMAN TIG 20 we wszystkich urządzeniach chłodzonych cieczą.

Oferowane elementy eksploatacyjne pokazane na rysunku są produkowane dla WELDMAN z dokumentacji innego producenta. Numery referencyjne są podane dla wygody kupującego i odnoszą się do podanego kodu i opisu części zastępowanej.



lp.	kod	nr ref.	nazwa
	108 705		uchwyt spawalniczy TIG 4m
	108 706		uchwyt spawalniczy TIG 8m
A	108 707	13N20	tulejka zaciskowa 0.5 mm
	108 708	13N21	tulejka zaciskowa 1.0 mm
	108 709	13N22	tulejka zaciskowa 1.6 mm
	108 710	13N22M	tulejka zaciskowa 2.0 mm
	108 711	13N23	tulejka zaciskowa 2.4 mm
	108 712	13N24	tulejka zaciskowa 3.2 mm
B	108 713	13N25	gniazdo tulejki zaciskowej 0.5mm
	108 714	13N26	gniazdo tulejki zaciskowej 1.0 mm
	108 715	13N27	gniazdo tulejki zaciskowej 1.6 mm
	108 716	13N27M	gniazdo tulejki zaciskowej 2.0 mm
	108 717	13N28	gniazdo tulejki zaciskowej 2.4 mm
	108 718	13N29	gniazdo tulejki zaciskowej 3.2 mm
C	108 719	13N08	dysza gazowa do gniazda 6 mm
	108 720	13N09	dysza gazowa do gniazda 8 mm
	108 721	13N10	dysza gazowa do gniazda 10 mm
	108 722	13N11	dysza gazowa do gniazda 11 mm
	108 723	13N12	dysza gazowa do gniazda 13 mm
	108 724	13N13	dysza gazowa do gniazda 16 mm
D	108 725	796F70	dysza gazowa do gniazda 5 mm długa L=48 mm
	108 726	796F71	dysza gazowa do gniazda 6 mm długa L=48 mm
	108 727	796F72	dysza gazowa do gniazda 8 mm długa L=48 mm
	108 728	796F73	dysza gazowa do gniazda 10 mm długa L=48 mm
E	108 729	796F74	dysza gazowa do gniazda 5 mm długa L=63 mm
	108 730	796F75	dysza gazowa do gniazda 6 mm długa L=63 mm
	108 731	796F76	dysza gazowa do gniazda 8 mm długa L=63mm
	108 732	796F77	dysza gazowa do gniazda 10 mm długa L=63 mm



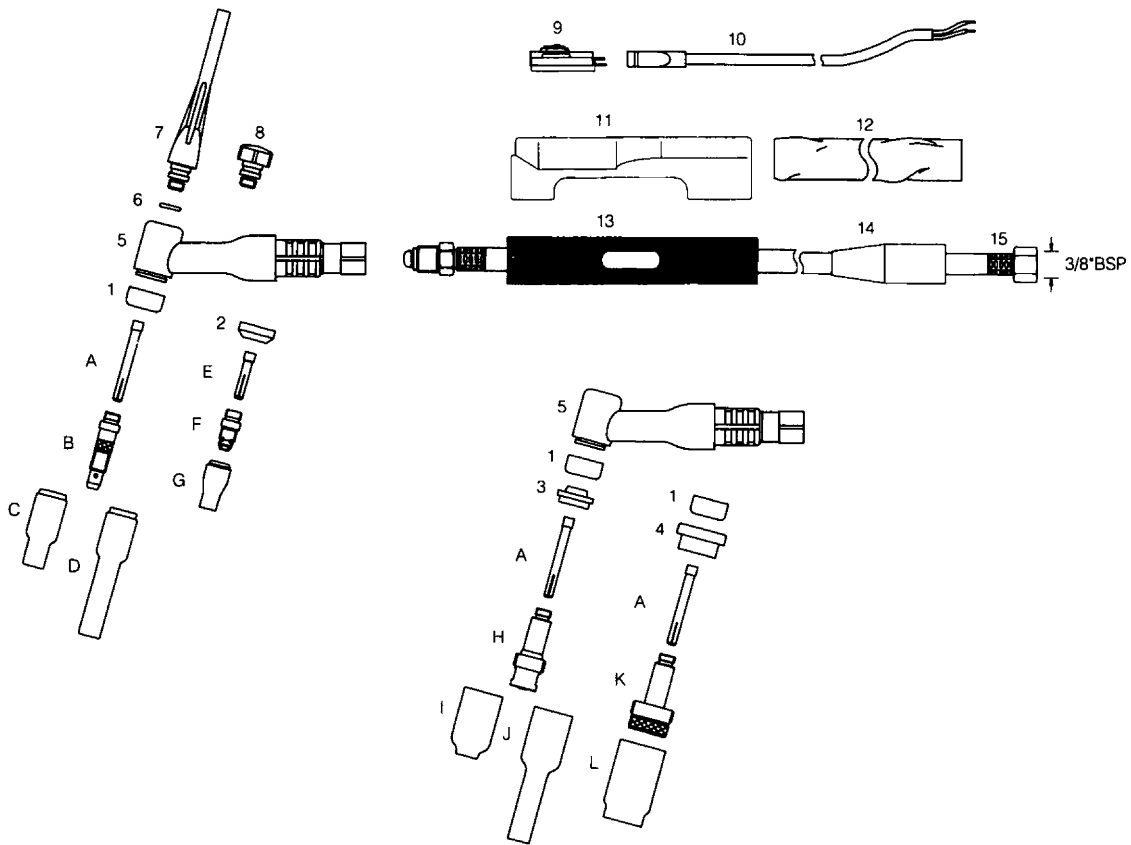
lp.	kod	nr ref.	nazwa
F	108 733	45V41	soczewka 0,5 mm
	108 734	45V42	soczewka 1,0 mm
	108 735	45V43	soczewka 1,6 mm
	108 736	45V44	soczewka 2,4 mm
	108 737	45V45	soczewka 3,2 mm
G	108 738	53N58	dysza gazowa do soczewki 6 mm
	108 739	53N59	dysza gazowa do soczewki 8 mm
	108 740	53N60	dysza gazowa do soczewki 10 mm
	108 741	53N61	dysza gazowa do soczewki 11 mm
	108 742	53N61S	dysza gazowa do soczewki 13 mm
H	108 743	13N21L	tulejka zaciskowa do dużej soczewki 1,0 mm
	108 744	13N22L	tulejka zaciskowa do dużej soczewki 1,6 mm
	108 745	13N23L	tulejka zaciskowa do dużej soczewki 2,4 mm
	108 746	13N24L	tulejka zaciskowa do dużej soczewki 3,2 mm
I	108 747	45V204S	duża soczewka 1,0 mm
	108 748	45V116S	duża soczewka 1,6 mm
	108 749	45V64S	duża soczewka 2,4 mm
	108 750	995795S	duża soczewka 3,2 mm
J	108 751	57N75	dysza gazowa do dużej soczewki 10 mm
	108 752	57N74	dysza gazowa do dużej soczewki 13 mm
	108 753	57N88	dysza gazowa do dużej soczewki 16 mm
	108 754	57N87	dysza gazowa do dużej soczewki 19 mm

lp.	kod	nr ref.	nazwa
1	108 761	598882	izolator teflonowy palnika
2	108 762	54N63-20	izolator teflonowy do dużej soczewki
3	108 763	WP-20	korpus palnika
4	108 611	98W18	o-ring pod korek
5	108 764	41V24	korek długi z oringiem
6	108 765	41V35	korek średni z oringiem
7	108 766	41V33	korek krótki z oringiem
8	108 767	53N04	zacisk pojedynczy
9	108 615	950	mikrowyłącznik płaski
	108 616	950F	mikrowyłącznik wypukły
10	108 617	950-40	przewód sterujący 2-żyłowy 4m
	108 618	950-80	przewód sterujący 2-żyłowy 8m
11	108 768	RDZ0591	rękojeść profilowana do mikrowyłącznika płaskiego
12	108 769	B1537-30	osłona gumowa przewodów 3m
	108 770	B1537-70	osłona gumowa przewodów 7m
13	108 771	53N06	rękojeść profilowana do mikrowyłącznika wypukłego
14	108 623	315071	izolacja przewodu zasilającego
15	108 772	45V07	przewód wodny odprowadzający 4m
	108 773	45V08	przewód wodny odprowadzający 8m
16	108 774	45V03	przewód prądowo-gazowy 4m
	108 775	45V04	przewód prądowo-gazowy 8m
17	108 776	45V09	przewód wodny zasilający 4m
	108 777	45V10	przewód wodny zasilający 8m
18	108 778	WP-20FX	korpus palnika giętki
19	108 779	WP-20SP	korpus palnika prosty

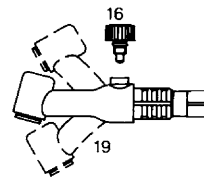
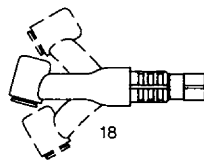
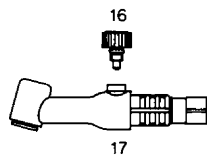
Oferowane elementy eksploatacyjne pokazane na rysunku są produkowane dla WELDMAN z dokumentacji innego producenta. Numery referencyjne są podane dla wygody kupującego i odnoszą się do podanego kodu i opisu części zastępowanej.



Dane techniczne: chłodzenie gazem, obciążalność 200 A DC / 160 A AC, średnica elektrody 0,5-3,2 mm



Standard:
1
A
B
C



Zamiennie można stosować uchwyt WELDMAN TIG 26
m.in. do następujących urządzeń:
uchwyt z zaworem uchwyt bez zaworu
BEST 160 BLAST 160
BEST 180 BLAST 200
BEST 200 BRAVO 250
 MULTI 205

Oferowane elementy eksploatacyjne pokazane na rysunku są produkowane dla WELDMAN z dokumentacji innego producenta. Numery referencyjne są podane dla wygody kupującego i odnoszą się do podanego kodu i opisu części zastępowanej.



lp.	kod	nr ref.	nazwa
	108 601		uchwyt spawalniczy TIG 4m DX50
	108 602		uchwyt spawalniczy TIG 4m DX50 z zaworem
	108 603		uchwyt spawalniczy TIG 8m DX50
	108 604		uchwyt spawalniczy TIG 8m DX50 z zaworem
A	108 630	10N21	tulejka zaciskowa 0.5 mm
	108 631	10N22	tulejka zaciskowa 1.0 mm
	108 632	10N23	tulejka zaciskowa 1.6 mm
	108 633	10N23M	tulejka zaciskowa 2.0 mm
	108 634	10N24	tulejka zaciskowa 2.4 mm
	108 635	10N25	tulejka zaciskowa 3.2 mm
	108 636	54N20	tulejka zaciskowa 4.0 mm
B	108 688	10N29	gniazdo tulejki zaciskowej 0.5mm
	108 660	10N30	gniazdo tulejki zaciskowej 1.0 mm
	108 661	10N31	gniazdo tulejki zaciskowej 1.6 mm
	108 662	10N31M	gniazdo tulejki zaciskowej 2.0 mm
	108 663	10N32	gniazdo tulejki zaciskowej 2.4 mm
	108 664	10N28	gniazdo tulejki zaciskowej 3.2 mm
	108 665	406488	gniazdo tulejki zaciskowej 4.0 mm
C	108 666	10N50	dysza gazowa do gniazda 6 mm
	108 667	10N49	dysza gazowa do gniazda 8 mm
	108 668	10N48	dysza gazowa do gniazda 10 mm
	108 669	10N47	dysza gazowa do gniazda 11 mm
	108 670	10N46	dysza gazowa do gniazda 13 mm
	108 671	10N45	dysza gazowa do gniazda 16 mm
	108 672	10N44	dysza gazowa do gniazda 19 mm
D	108 673	10N49L	dysza gazowa do gniazda 8 mm długa
	108 674	10N48L	dysza gazowa do gniazda 10 mm długa
	108 675	10N47L	dysza gazowa do gniazda 11 mm długa
E	108 676	10N21S	tulejka zaciskowa 0.5 mm skrócona
	108 677	10N22S	tulejka zaciskowa 1.0 mm skrócona
	108 678	10N23S	tulejka zaciskowa 1.6 mm skrócona
	108 679	10N24S	tulejka zaciskowa 2.4 mm skrócona
	108 680	10N25S	tulejka zaciskowa 3.2 mm skrócona
F	108 681	17CB20	gniazdo tulejki zaciskowej 1.0-3.2 mm skróconej
G	108 682	13N08	dysza gazowa do gniazda skróconego 6 mm
	108 683	13N09	dysza gazowa do gniazda skróconego 8 mm
	108 684	13N10	dysza gazowa do gniazda skróconego 10 mm
	108 685	13N11	dysza gazowa do gniazda skróconego 11 mm
	108 686	13N12	dysza gazowa do gniazda skróconego 13 mm
	108 687	13N13	dysza gazowa do gniazda skróconego 16 mm



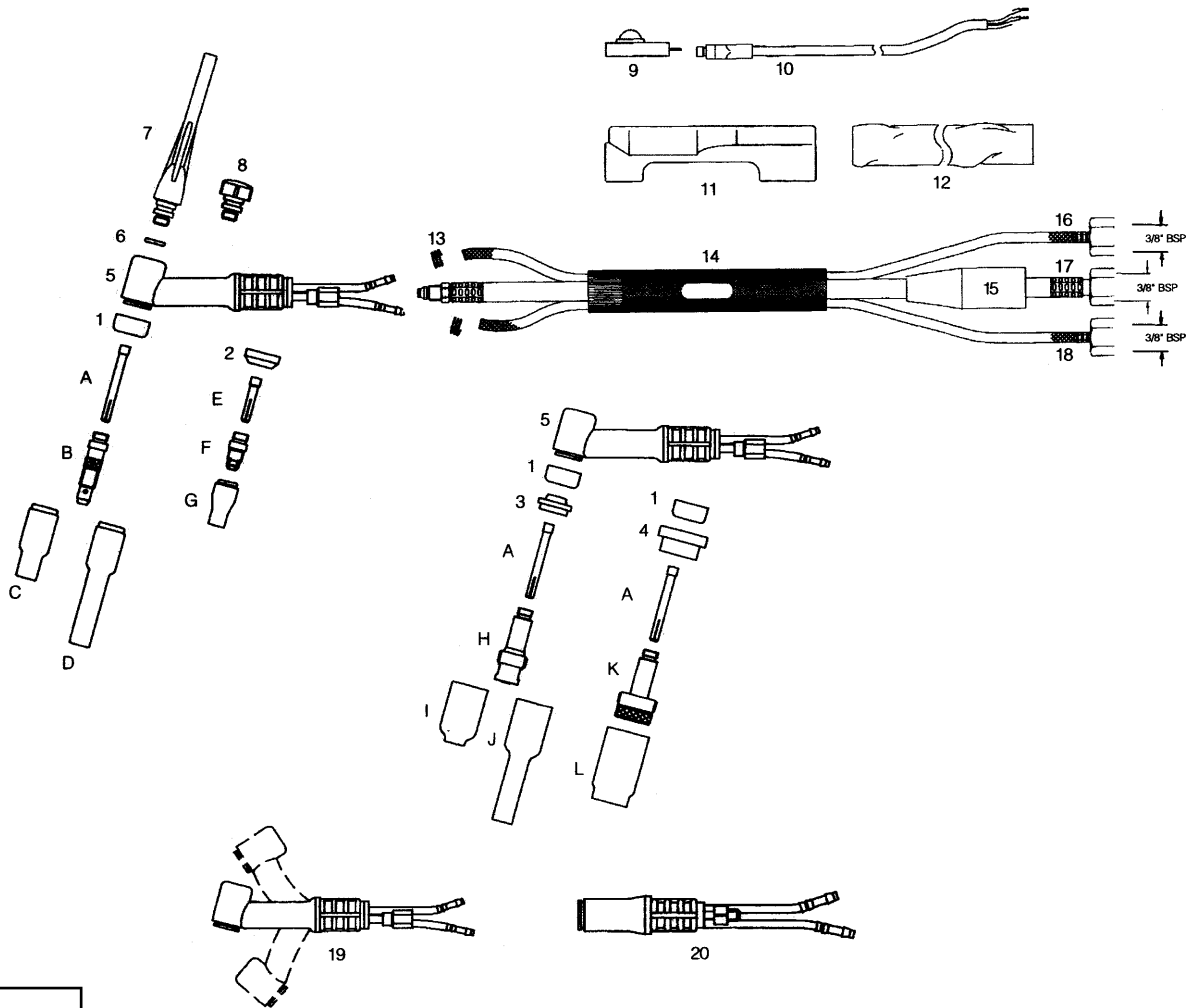
lp.	kod	nr ref.	nazwa
H	108 689	45V29	soczewka 0.5 mm
	108 637	45V24	soczewka 1.0 mm
	108 638	45V25	soczewka 1.6 mm
	108 639	45V25M	soczewka 2.0 mm
	108 640	45V26	soczewka 2.4 mm
	108 641	45V27	soczewka 3.2 mm
	108 642	45V28	soczewka 4.0 mm
I	108 643	54N18	dysza gazowa do soczewki 6 mm
	108 644	54N17	dysza gazowa do soczewki 8 mm
	108 645	54N16	dysza gazowa do soczewki 10 mm
	108 646	54N15	dysza gazowa do soczewki 11 mm
	108 647	54N14	dysza gazowa do soczewki 13 mm
	108 648	54N19	dysza gazowa do soczewki 19 mm
J	108 649	54N17L	dysza gazowa do soczewki 8 mm długa
	108 650	54N16L	dysza gazowa do soczewki 10 mm długa
	108 651	54N15L	dysza gazowa do soczewki 11 mm długa
K	108 653	45V116	duża soczewka 1.6 mm
	108 654	45V64	duża soczewka 2.4 mm
	108 655	995795	duża soczewka 3.2 mm
	108 690	45V63	duża soczewka 4.0 mm
L	108 656	57N75	dysza gazowa do dużej soczewki 10 mm
	108 657	57N74	dysza gazowa do dużej soczewki 13 mm
	108 658	53N88	dysza gazowa do dużej soczewki 16 mm
	108 659	53N87	dysza gazowa do dużej soczewki 19 mm

lp.	kod	nr ref.	nazwa
1	108 605	18CG	izolator teflonowy palnika
2	108 606	18CG20	izolator teflonowy palnika skrócony
3	108 627	54N01	izolator teflonowy soczewki
4	108 652	54N63	izolator teflonowy dużej soczewki
5	108 607	WP-26	korpus palnika
6	108 611	98W18	o-ring pod korek
7	108 612	57Y02	korek długi z oringiem
	108 613	300M	korek średni z oringiem
8	108 614	57Y04	korek krótki z oringiem
9	108 615	950	mikrowyłącznik płaski
	108 616	950F	mikrowyłącznik wypukły
10	108 617	950-40	przewód sterujący 2-żyłowy 4m
	108 618	950-80	przewód sterujący 2-żyłowy 8m
11	108 619	RDZ0590	rękojeść profilowana do mikrowyłącznika płaskiego
12	108 620	609123	osłona gumowa przewodów 4m
	108 621	609125	osłona gumowa przewodów 8m
13	108 622	10N15	rękojeść do mikrowyłącznika wypukłego
14	108 623	315071	izolacja przewodu zasilającego
15	108 624	46V28	przewód prądowo-gazowy 4m
	108 625	46V30	przewód prądowo-gazowy 8m
16	108 626	VS-1	zawór gazu
17	108 608	WP-26V	korpus palnika z zaworem
18	108 609	WP-26FX	korpus palnika giętki
19	108 610	WP-26VFX	korpus palnika giętki z zaworem

Oferowane elementy eksploatacyjne pokazane na rysunku są produkowane dla WELDMAN z dokumentacji innego producenta. Numery referencyjne są podane dla wygody kupującego i odnoszą się do podanego kodu i opisu części zastępowanej.



Dane techniczne: chłodzenie cieczą, obciążalność 350 A DC / 250 A AC, średnica elektrody 0,5-4 mm



Standard:
1
A
B
C



Zamiennie można stosować uchwyt WELDMAN TIG 18 we wszystkich urządzeniach chłodzonych cieczą.

Oferowane elementy eksploatacyjne pokazane na rysunku są produkowane dla WELDMAN z dokumentacji innego producenta. Numery referencyjne są podane dla wygody kupującego i odnoszą się do podanego kodu i opisu części zastępowanej.



lp.	kod	nr ref.	nazwa
	108 698		uchwyt spawalniczy TIG 4m DX50
	108 699		uchwyt spawalniczy TIG 8m DX50
A	108 630	10N21	tulejka zaciskowa 0.5 mm
	108 631	10N22	tulejka zaciskowa 1.0 mm
	108 632	10N23	tulejka zaciskowa 1.6 mm
	108 633	10N23M	tulejka zaciskowa 2.0 mm
	108 634	10N24	tulejka zaciskowa 2.4 mm
	108 635	10N25	tulejka zaciskowa 3.2 mm
	108 636	54N20	tulejka zaciskowa 4.0 mm
B	108 688	10N29	gniazdo tulejki zaciskowej 0.5mm
	108 660	10N30	gniazdo tulejki zaciskowej 1.0 mm
	108 661	10N31	gniazdo tulejki zaciskowej 1.6 mm
	108 662	10N31M	gniazdo tulejki zaciskowej 2.0 mm
	108 663	10N32	gniazdo tulejki zaciskowej 2.4 mm
	108 664	10N28	gniazdo tulejki zaciskowej 3.2 mm
	108 665	406488	gniazdo tulejki zaciskowej 4.0 mm
C	108 666	10N50	dysza gazowa do gniazda 6 mm
	108 667	10N49	dysza gazowa do gniazda 8 mm
	108 668	10N48	dysza gazowa do gniazda 10 mm
	108 669	10N47	dysza gazowa do gniazda 11 mm
	108 670	10N46	dysza gazowa do gniazda 13 mm
	108 671	10N45	dysza gazowa do gniazda 16 mm
	108 672	10N44	dysza gazowa do gniazda 19 mm
D	108 673	10N49L	dysza gazowa do gniazda 8 mm długa
	108 674	10N48L	dysza gazowa do gniazda 10 mm długa
	108 675	10N47L	dysza gazowa do gniazda 11 mm długa
E	108 676	10N21S	tulejka zaciskowa 0.5 mm skrócona
	108 677	10N22S	tulejka zaciskowa 1.0 mm skrócona
	108 678	10N23S	tulejka zaciskowa 1.6 mm skrócona
	108 679	10N24S	tulejka zaciskowa 2.4 mm skrócona
	108 680	10N25S	tulejka zaciskowa 3.2 mm skrócona
F	108 681	17CB20	gniazdo tulejki zaciskowej 1.0-3.2 mm skróconej
G	108 682	13N08	dysza gazowa do gniazda skróconego 6 mm
	108 683	13N09	dysza gazowa do gniazda skróconego 8 mm
	108 684	13N10	dysza gazowa do gniazda skróconego 10 mm
	108 685	13N11	dysza gazowa do gniazda skróconego 11 mm
	108 686	13N12	dysza gazowa do gniazda skróconego 13 mm
	108 687	13N13	dysza gazowa do gniazda skróconego 16 mm



lp.	kod	nr ref.	nazwa
H	108 689	45V29	soczewka 0.5 mm
	108 637	45V24	soczewka 1.0 mm
	108 638	45V25	soczewka 1.6 mm
	108 639	45V25M	soczewka 2.0 mm
	108 640	45V26	soczewka 2.4 mm
	108 641	45V27	soczewka 3.2 mm
	108 642	45V28	soczewka 4.0 mm
I	108 643	54N18	dysza gazowa do soczewki 6 mm
	108 644	54N17	dysza gazowa do soczewki 8 mm
	108 645	54N16	dysza gazowa do soczewki 10 mm
	108 646	54N15	dysza gazowa do soczewki 11 mm
	108 647	54N14	dysza gazowa do soczewki 13 mm
	108 648	54N19	dysza gazowa do soczewki 19 mm
J	108 649	54N17L	dysza gazowa do soczewki 8 mm długa
	108 650	54N16L	dysza gazowa do soczewki 10 mm długa
	108 651	54N15L	dysza gazowa do soczewki 11 mm długa
K	108 653	45V116	duża soczewka 1.6 mm
	108 654	45V64	duża soczewka 2.4 mm
	108 655	995795	duża soczewka 3.2 mm
	108 690	45V63	duża soczewka 4.0 mm
L	108 656	57N75	dysza gazowa do dużej soczewki 10 mm
	108 657	57N74	dysza gazowa do dużej soczewki 13 mm
	108 658	53N88	dysza gazowa do dużej soczewki 16 mm
	108 659	53N87	dysza gazowa do dużej soczewki 19 mm

lp.	kod	nr ref.	nazwa
1	108 605	18CG	izolator teflonowy palnika
2	108 606	18CG20	izolator teflonowy palnika skrócony
3	108 627	54N01	izolator teflonowy soczewki
4	108 652	54N63	izolator teflonowy dużej soczewki
5	108 695	WP-18	korpus palnika
6	108 611	98W18	o-ring pod korek
7	108 612	57Y02	korek długi z oringiem
	108 613	300M	korek średni z oringiem
8	108 614	57Y04	korek krótki z oringiem
9	108 615	950	mikrowyłącznik płaski
	108 616	950F	mikrowyłącznik wypukły
10	108 617	950-40	przewód sterujący 2-żyłowy 4m
	108 618	950-80	przewód sterujący 2-żyłowy 8m
11	108 619	RDZ0590	rękojeść profilowana do mikrowyłącznika płaskiego
12	108 620	609123	osłona gumowa przewodów 4m
	108 621	609125	osłona gumowa przewodów 8m
13	108 692	W5025	zacisk pojedynczy
14	108 622	10N15	rękojeść profilowana do mikrowyłącznika wypukłego
15	108 623	315071	izolacja przewodu zasilającego
16	108 772	45V07	przewód wodny odprowadzający 4m
	108 773	45V08	przewód wodny odprowadzający 8m
17	108 693	40V64	przewód prądowo-gazowy 4m
	108 694	41V29	przewód prądowo-gazowy 8m
18	108 776	45V09	przewód wodny zasilający 4m
	108 777	45V10	przewód wodny zasilający 8m
19	108 696	WP-18FX	korpus palnika giętki
20	108 697	WP-18SP	korpus palnika prosty

Oferowane elementy eksploatacyjne pokazane na rysunku są produkowane dla WELDMAN z dokumentacji innego producenta. Numery referencyjne są podane dla wygody kupującego i odnoszą się do podanego kodu i opisu części zastępowanej.



101 321 uchwyt spawalniczy 2 m
101 322 uchwyt spawalniczy 2,5 m
101 323 uchwyt spawalniczy 3 m



108 101 uchwyt spawalniczy MIG 15 3 m
108 102 uchwyt spawalniczy MIG 15 4 m
108 103 uchwyt spawalniczy MIG 15 5 m



108 201 uchwyt spawalniczy MIG 24 3 m
108 202 uchwyt spawalniczy MIG 24 4 m
108 203 uchwyt spawalniczy MIG 24 5 m



108 301 uchwyt spawalniczy MIG 25 3 m
108 302 uchwyt spawalniczy MIG 25 4 m
108 303 uchwyt spawalniczy MIG 25 5 m



108 401 uchwyt spawalniczy MIG 36 3 m
108 402 uchwyt spawalniczy MIG 36 4 m
108 403 uchwyt spawalniczy MIG 36 5 m



108 501 uchwyt spawalniczy MIG 501 3 m
108 502 uchwyt spawalniczy MIG 501 4 m
108 503 uchwyt spawalniczy MIG 501 5 m



102 304 uchwyt SPOOL GUN QLBF-200 III



108 601 uchwyt spawalniczy TIG 26 DX50 4 m
108 603 uchwyt spawalniczy TIG 26 DX50 8 m



108 602 uchwyt spawalniczy TIG 26 DX50 4 m z zaworem
108 604 uchwyt spawalniczy TIG 26 DX50 8 m z zaworem



108 698 uchwyt spawalniczy TIG 18 DX50 4 m
108 699 uchwyt spawalniczy TIG 18 DX50 8 m



109 001 uchwyt PLASMA 31 4 m
109 002 uchwyt PLASMA 31 4 m centralny wtyk



109 501 uchwyt PLASMA 45 typ C G1/4" 6 m
109 525 uchwyt PLASMA 45 centralny wtyk 6 m



109 101 uchwyt PLASMA 50
centralny wtyk 6 m



109 801 uchwyt PLASMA 101 M16x1,5 6 m
109 842 uchwyt PLASMA 101 M14x1 6 m
109 843 uchwyt PLASMA 101 centralny wtyk 6 m
109 844 uchwyt PLASMA 101 M14x1 12 m
109 845 uchwyt PLASMA 101 centralny wtyk 12 m



109 901 uchwyt PLASMA 141 M16x1,5 6 m
109 902 uchwyt PLASMA 141 centralny wtyk 6 m
109 903 uchwyt PLASMA 141 M14x1 6 m
109 904 uchwyt PLASMA 141 centralny wtyk 12 m
109 905 uchwyt PLASMA 141 M14x1 12 m



108 901 uchwyt elektrody YDL-150



108 902 uchwyt elektrody YDL-200



108 903 uchwyt elektrody YDL-300
108 904 uchwyt elektrody YDL-400



108 905 uchwyt elektrody YDL-500
108 906 uchwyt elektrody YDL-600



108 923 uchwyt elektrody MT-300
108 924 uchwyt elektrody MT-400



108 925 uchwyt elektrody MT-500



107 941 uchwyt elektrody wzmocniony
USE 160
107 942 uchwyt elektrody wzmocniony
USE 200



107 943 uchwyt elektrody wzmocniony
USE 300
107 944 uchwyt elektrody wzmocniony
USE 400



108 912 zacisk masy kleszczowy YDL-200
108 913 zacisk masy kleszczowy YDL-300
108 914 zacisk masy kleszczowy YDL-400



108 916 zacisk masy kleszczowy YDL-600



108 933 zacisk masy kleszczowy MT-300
108 934 zacisk masy kleszczowy MT-400



108 935 zacisk masy kleszczowy MT-500



107 951 zacisk masy śrubowy ZBS-25
107 952 zacisk masy śrubowy ZBS-50



107 953 zacisk masy śrubowy ZBS-70
107 954 zacisk masy śrubowy ZBS-95



101 796 zacisk masy dodatni
z przewodem (bez oczka) STARK, SOLID 50
101 797 zacisk masy dodatni
z przewodem (bez oczka) SOLID 11-30



101 798 zacisk masy ujemny
z przewodem (bez oczka) STARK, SOLID 50
101 799 zacisk masy ujemny
z przewodem (bez oczka) SOLID 11-30



107 301
rękawice do spawania MMA
ocieplane



107 302
rękawice do spawania TIG
skóra licowa



107 303
rękawice do spawania TIG
skóra licowa / materiał



107 304
rękawice do spawania MIG/MAG MMA
skórzane krótkie



107 305
rękawice do spawania MIG/MAG MMA
skórzane długie



107 292
adapter szpuli S3 dwuczściowy



107 298
pasta antyodpryskowa 300g



107 299
spray antyodpryskowy 400 ml



107 291
adapter szpuli S8 jednoczęściowy (koszyk)



107 295
butla z gazem CO₂ 8 L.
107 296
butla z gazem argon 8 L.
107 297
butla z gazem MIX 8 L. (82% ARG / 18% CO₂)



101 430
reduktor gazu z 2 manometrami



101 431
reduktor gazu z rotametrem



108 992
wtyczka DX25 na kabel 10-25 mm²
108 993
wtyczka DX50 na kabel 35-50 mm²
108 997
wtyczka DX70 na kabel 50-70 mm²
108 998
wtyczka DX95 na kabel 70-95 mm²



108 991
gniazdo panelowe DX25 10-25 mm²
108 994
gniazdo panelowe DX50 35-50 mm²
108 995
gniazdo panelowe DX70 50-70 mm²
108 996
gniazdo panelowe DX95 70-95 mm²



107 281
kabel spawalniczy 16 mm²
107 282
kabel spawalniczy 25 mm²
107 283
kabel spawalniczy 35 mm²



108 148
tuleja wtyku EURO
chłodzonego gazem



108 522
tuleja wtyku EURO
chłodzonego cieczą



101 787
tuleja gniazda EURO
chłodzonego gazem
101 780
obudowa gniazda EURO



102 762
wtyczka sterowania 5-pinowa MULTI 205 (duża)
102 763
wtyczka sterowania 5-pinowa BRAVO 250 (mała)



102 764
wtyczka sterowania 2-pinowa BLAST 160/200



102 768
wtyczka gazowa M10x1
MULTI 205, BRAVO 250, BLAST 160/200
103 877
wtyczka gazowa M16x1,5
PLASMA 40/100/160



102 766
gniazdo sterowania 5-pinowe MULTI 205 (duże)
102 767
gniazdo sterowania 5-pinowe BRAVO 250 (małe)



102 765
gniazdo sterowania 2-pinowe BLAST 160/200



102 769
gniazdo gazowe M10x1
MULTI 205, BRAVO 250, BLAST 160/200
103 878
gniazdo gazowe M16x1,5
PLASMA 40/100/160



102 426 podajnik drutu WELMIG 180/200 (LEWY)

- 102 422 rolka FE 0.6-0,8V WELMIG 180/200
- 102 423 rolka FE 0.8-1.0V WELMIG 180/200
- 102 424 rolka AL. 0,8-1.0U WELMIG 180/200
- 102 425 rolka AL. 1.0-1.2U WELMIG 180/200



103 883 podajnik drutu MIDI MIG 220 (PRAWY)

- 103 886 rolka FE 0,6-0,8 MIDI MIG 220
- 103 887 rolka FE 0,8-1,0 MIDI MIG 220
- 103 884 rolka AL. 0,8-1,0 MIDI MIG 220
- 103 885 rolka AL. 1,0-1,2 MIDI MIG 220



103 882 podajnik drutu MAXI MIG 270/330 4x4

- 103 890 rolka FE 0,6-0,8 MAXI MIG 270/330
- 103 891 rolka FE 0,8-1,0 MAXI MIG 270/330
- 103 892 rolka FE 1,0-1,2 MAXI MIG 270/330
- 103 879 rolka AL 0,8-1,0 MAXI MIG 270/330
- 103 880 rolka AL 1,0-1,2 MAXI MIG 270/330



102 431 podajnik drutu WELMIG 250/300/350/500 ALUWELMIG 250/300 4x4

- 102 432 rolka FE 0.8-1.0V WELMIG 250/300/350/500
- 102 433 rolka FE 1.0-1.2V WELMIG 250/300/350/500
- 102 434 rolka FE 1.2-1.6V WELMIG 250/300/350/500
- 102 435 rolka AL 0.8-1.0U WELMIG 250/300/350/500
- 102 436 rolka AL 1.0-1.2U WELMIG 250/300/350/500
- 102 437 rolka AL 1.2-1.6U WELMIG 250/300/350/500



102 421 podajnik drutu MULTI 205

- 101 811 rolka FE 0,6-0,8 do podajnika drutu MULTI 205
- 101 812 rolka FE 0,8-1,0 do podajnika drutu MULTI 205
- 101 813 rolka AL. 0,8-1,0 do podajnika drutu MULTI 205



102 441 podajnik drutu MULTI 200

- 102 442 rolka FE 0.6-0,8V MULTI 200
- 102 443 rolka FE 0.8-1.0V MULTI 200
- 102 444 rolka FE 1.0-1.2V MULTI 200
- 102 445 rolka AL. 0.8-1.0U MULTI 200
- 102 446 rolka AL. 1.0-1.2U MULTI 200



101 801 podajnik drutu SPECMIG 160/180/200

101 803 rolka FE 0,6-0,8 do podajnika drutu SPECMIG 160/180/200



101 802 podajnik drutu SPECMIG 205

101 804 rolka FE 0,6-0,8 do podajnika drutu SPECMIG 205

101 806 rolka FE 0,8-1,0 do podajnika drutu SPECMIG 205



103 881 podajnik drutu SUPER MIG 200

103 888 rolka FE 0,6-0,8 SUPER MIG 200

103 889 rolka FE 0,8-1,0 SUPER MIG 200



101 810 podajnik drutu STARMIG 200/210/250/315/350

101 811 rolka FE 0,6-0,8 do podajnika drutu STARMIG 200/210/250/315/350

101 812 rolka FE 0,8-1,0 do podajnika drutu STARMIG 200/210/250/315/350

101 813 rolka AL. 0,8-1,0 do podajnika drutu STARMIG 200/210/250/315/350

101 814 rolka AL. 1,0-1,2 do podajnika drutu STARMIG 200/210/250/315/350



101 807 podajnik drutu STARMIG 210/250/315/350 4X4

101 808 rolka FE 0,6-0,8 do podajnika drutu STARMIG 210/250/315/350 4X4

101 809 rolka FE 1,0-1,2 do podajnika drutu STARMIG 210/250/315/350 4X4

Rolki do podajnika drutu WELMIG 180/200 oraz MIDI MIG 220 mogą być stosowane zamiennie.

Rolki do podajnika drutu MULTI 205 oraz STARMIG 200/210/250/315/350 mogą być stosowane zamiennie.



Spawarki FORCE są przeznaczone do spawania prądem stałym (DC) elektrodami otulonymi (metoda MMA).

Mogą być stosowane do spawania stali stopowych, nierdzewnych oraz odlewów żeliwnych.

Wszystkie spawarki FORCE posiadają funkcje ARC FORCE (ciśnienie łuku) i HOT START (gorący start) oraz ANTI-STICK (zapobieganie przyklejaniu).

Spawarki FORCE są dostarczane z walizką z tworzywa sztucznego. Na wyposażeniu standardowym posiadają akcesoria do spawania metodą MMA:

przewody, uchwyt elektrody, zacisk masy, maskę spawalniczą, młotek do obijania ze szcztoką.

OPCJE

<p>ZESTAW DO SPAWANIA MMA</p> <p>10 mm² 3+2m DX25 801000 ABC</p>	<p>PRZYŁBICA AUTOMATYCZNA MMA - MIG/MAG TIG</p> <p>102302 ABC</p>	<p>ELEKTRODY RUTYLOWE DO STALI</p> <p>Ø 1,6mm 15szt. 802616 Ø 2mm 15szt. 802617 Ø 2,5mm 15szt. 802618 Ø 3,2mm 10szt. 802619 ABC Ø 4mm 8szt. 802620 BC</p>	<p>ELEKTRODY RUTYLOWE DO STALI NIERDZEWNEJ</p> <p>Ø 2,5mm 10szt. 802623 Ø 3,2mm 8szt. 802624</p> <p>ABC</p>	<p>ELEKTRODY ZASADOWE DO STALI</p> <p>Ø 2,5mm 10szt. 802621 Ø 3,2mm 8szt. 802622</p> <p>ABC</p>	<p>ELEKTRODY RUTYLOWE DO STALI - PACZKA</p> <p>Ø 2mm 2,5 kg 802737 Ø 2,5mm 2,5 kg 802739 Ø 3,2mm 5 kg 802749</p> <p>ABC</p>	<p>ELEKTRODY ZASADOWE DO STALI - PACZKA</p> <p>Ø 2,5mm 2,5 kg 802748 Ø 3,2mm 5 kg 802765</p> <p>ABC</p>
--	---	---	--	--	--	--

	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	średnica elektrody [mm]	pobór mocy 60% / max. [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
A	815 856	FORCE 145 (*)	230	10-130	125@7%	1,6 - 3,2	1,6/3,5	72	21	38x42x17	5,2
B	815 857	FORCE 165 (*)	230	10-150	140@7%	1,6 - 4	1,6/4,1	72	21	38x42x17	5,5
C	815 859	FORCE 195	230	15-170	160@8%	1,6 - 4	1,5/5	72	21	38x42x17	5,5



Spawarki TECNICA są przeznaczone do spawania prądem stałym (DC) elektrodą w osłonie gazu obojętnego (metoda TIG) oraz elektrodami otulonymi (metoda MMA).

Mogą być stosowane do spawania stali stopowych, nierdzewnych oraz odlewów żeliwnych. Wszystkie spawarki TECNICA posiadają funkcje ARC FORCE (ciśnienie łuku) i HOT START (gorący start) oraz ANTI-STICK (zapobieganie przyklejaniu). Spawarki TECNICA 151-171-211 posiadają większą sprawność i w związku z tym są przystosowane do dłuższej pracy.

Spawarki TECNICA są dostarczane z walizką z tworzywa sztucznego. Na wyposażeniu standardowym posiadają akcesoria do spawania metodą MMA:

przewody, uchwyt elektrody, zacisk masy, maskę spawalniczą, młotek do obijania ze szcztoką.

OPCJE

<p>ZESTAW DO SPAWANIA MMA</p> <p>10 mm² 3+2m DX25 801000 D 16 mm² 3+2m DX25 801096 EF</p>	<p>ZESTAW DO SPAWANIA TIG</p> <p>801113 D 801097 EF</p>	<p>PRZYŁBICA AUTOMATYCZNA MMA - MIG/MAG TIG</p> <p>102302 DEF</p>	<p>ELEKTRODY RUTYLOWE DO STALI</p> <p>Ø 1,6mm 15szt. 802616 Ø 2mm 15szt. 802617 Ø 2,5mm 15szt. 802618 Ø 3,2mm 10szt. 802619 DEF Ø 4mm 8szt. 802620 EF</p>	<p>ELEKTRODY RUTYLOWE DO STALI NIERDZEWNEJ</p> <p>Ø 2,5mm 10szt. 802623 Ø 3,2mm 8szt. 802624</p> <p>DEF</p>	<p>ELEKTRODY ZASADOWE DO STALI</p> <p>Ø 2,5mm 10szt. 802621 Ø 3,2mm 8szt. 802622</p> <p>DEF</p>	<p>ELEKTRODY RUTYLOWE DO STALI - PACZKA</p> <p>Ø 2mm 2,5 kg 802737 Ø 2,5mm 2,5 kg 802739 Ø 3,2mm 5 kg 802749</p> <p>DEF</p>	<p>ELEKTRODY ZASADOWE DO STALI - PACZKA</p> <p>Ø 2,5mm 2,5 kg 802748 Ø 3,2mm 5 kg 802765</p> <p>DEF</p>
---	---	---	---	--	--	--	--

	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	średnica elektrody [mm]	pobór mocy 60% / max. [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
D	816 202	TECNICA 151/S (*)	230	10-130	130@30%	1,6 - 3,2	2,6/3,9	75	23	38x48x17	6,5
E	816 203	TECNICA 171/S (*)	230	10-150	140@25%	1,6 - 4	2,6/4,2	75	23	38x48x17	6,6
F	816 122	TECNICA 211/S	230	15-180	170@18%	1,6 - 4	2,9/5,3	75	23	38x48x17	6,9



Spawarki TECHNOLOGY są przeznaczone do spawania prądem stałym (DC) elektrodą w osłonie gazu obojętnego (metoda TIG) oraz elektrodami otulonymi (metoda MMA).
 Mogą być stosowane do spawania stali stopowych, nierdzewnych, odlewów żeliwnych.
 Posiadają funkcje ARC FORCE (ciśnienie łuku) i HOT START (gorący start), oraz ANTI-STICK (zapobieganie przyklejaniu).

Spawarki TECHNOLOGY są dostarczane z aluminiową walizką.
 Na wyposażeniu standardowym posiadają akcesoria do spawania metodą MMA:
 przewody, uchwyt elektrody, zacisk masy, maskę spawalniczą, młotek do obijania ze szczotką.

OPCJE

<p>ZESTAW DO SPAWANIA MMA</p> <p>16 mm² 3+2m DX25 ☐ 801096 G H 25 mm² 3+2m DX25 ☐ 801102 I</p>	<p>ZESTAW DO SPAWANIA TIG</p> <p>☐ 801097 G H I</p>	<p>PRZYŁBICA AUTOMATYCZNA MMA - MIG/MAG TIG</p> <p>☐ 102302 G H I</p>	<p>REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI</p> <p>☐ 101430 G H I</p>	<p>UCHWYT TIG ST9V</p> <p>4m ☐ 722563 G H I</p>
--	---	---	--	--

G H I	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	średnica elektrody [mm]	pobór mocy 60% / max. [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
		816 205	TECHNOLOGY 186 HD	230	5-160	160@35%	1,6 - 4	3,5/5	83	23	36x47x19
	816 206	TECHNOLOGY 216 HD	230	5-180	180@30%	1,6 - 4	3,5/5,5	83	23	36x47x19	8,5
	816 207	TECHNOLOGY 236 HD	230	5-200	200@35%	1,6 - 4	4,2/6,6	81	23	36x47x19	10

Spawarki SUPERIOR są przeznaczone do spawania prądem stałym (DC) elektrodą w osłonie gazu obojętnego (metoda TIG) oraz elektrodami otulonymi (metoda MMA).
 Mogą być stosowane do spawania stali stopowych, nierdzewnych oraz odlewów żeliwnych i aluminium. Posiadają możliwość spawania elektrodą celulozową.
 Posiadają możliwość regulacji funkcji ARC FORCE (ciśnienie łuku) i HOT START (gorący start), oraz ANTI-STICK (zapobieganie przyklejaniu).

Na wyposażeniu standardowym nie posiadają osprzętu do spawania metodą MMA.



OPCJE

<p>ZESTAW DO SPAWANIA MMA</p> <p>16 mm² 3+2m DX25 ☐ 801096 J 25 mm² 4+3m DX50 ☐ 801081 K 35 mm² 4+3m DX50 ☐ 801095 L</p>	<p>ZESTAW DO SPAWANIA TIG</p> <p>☐ 801097 J</p>	<p>PRZYŁBICA AUTOMATYCZNA MMA - MIG/MAG TIG</p> <p>☐ 102302 J K L M</p>	<p>REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI</p> <p>☐ 101430 J K L M</p>	<p>ZDALNE STEROWANIE</p> <p>1 potencjometr ☐ 802219 K L M</p> <p>2 potencjometry ☐ 802336 K L M</p> <p>pedał ☐ 802017 K L M</p>	<p>UCHWYT TIG</p> <p>4m ☐ 722563 J ☐ 742058 K M ☐ 742427 L</p> <p>8m ☐ 742431 L</p>	<p>WÓZEK TRANSPORTOWY</p> <p>☐ 803051 L</p>
--	---	---	--	--	--	---

J K L M	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	średnica elektrody [mm]	pobór mocy 60% / max. [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
		816 020	SUPERIOR 245 (*)	400	5-220	220@15%	1,6 - 5	3,5/7,3	79	23	47x17x29
	816 036	SUPERIOR 320 CE VRD (*)	400	10-270	270@35%	1,6 - 6	6,5/9	62,8	23	46x19x36	12,5
	816 035	SUPERIOR 400 CE VRD (*)	400	10-350	330@35%	1,6 - 6	8/14	62	23	53x24x45	25
	816 021	SUPERIOR 630 CE VRD (*)	400	10-600	500@40%	1,6 - 8	13/23	73	23	67x31x56	43



Spawarki MPGE są przystosowane do współpracy z agregatami prądotwórczymi dzięki zastosowaniu wielokrotnych zabezpieczeń przed niestabilnością zasilania. Modele CE są specjalnie testowane do spawania przewodów rurowych.

Spawarki FORCE i TECNICA są dostarczane wraz z walizką z tworzywa sztucznego, TECHNOLOGY z walizką aluminiową. Wszystkie spawarki na wyposażeniu standardowym posiadają akcesoria do spawania metodą MMA: przewody, uchwyt elektrody, zacisk masy, maskę spawalniczą, młotek do obijania ze szczotką.

OPCJE

<p>ZESTAW DO SPAWANIA MMA</p> <p>10 mm² 3+2m DX25 801000 A</p> <p>16 mm² 3+2m DX25 801096 B</p> <p>25 mm² 3+2m DX25 801102 C D</p>	<p>PRZYŁBICA AUTOMATYCZNA MMA - MIG/MAG TIG</p> <p>102302 A B C D</p>	<p>ELEKTRODY RUTYLOWE DO STALI</p> <p>Ø 1,6mm 15szt. 802616</p> <p>Ø 2mm 15szt. 802617</p> <p>Ø 2,5mm 15szt. 802618</p> <p>Ø 3,2mm 10szt. 802619</p> <p>Ø 4mm 8szt. 802620</p>	<p>ELEKTRODY RUTYLOWE DO STALI NIERDZEWNEJ</p> <p>Ø 2,5mm 10szt. 802623</p> <p>Ø 3,2mm 8szt. 802624</p>	<p>ELEKTRODY ZASADOWE DO STALI</p> <p>Ø 2,5mm 10szt. 802621</p> <p>Ø 3,2mm 8szt. 802622</p>	<p>ELEKTRODY RUTYLOWE DO STALI - PACZKA</p> <p>Ø 2mm 2,5 kg 802737</p> <p>Ø 2,5mm 2,5 kg 802739</p> <p>Ø 3,2mm 5 kg 802749</p>	<p>ELEKTRODY ZASADOWE DO STALI - PACZKA</p> <p>Ø 2,5mm 2,5 kg 802748</p> <p>Ø 3,2mm 5 kg 802745</p>	<p>ZESTAW DO SPAWANIA TIG</p> <p>801097 B C D</p>
--	---	---	--	--	---	--	---

	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	średnica elektrody [mm]	pobór mocy 60% / max. [kW]	moc agregatu [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
A	816 211	FORCE 168 MPGE (*)	230	10-150	140@7%	1,6-4	- / 4,1	6	72	21	38x42x17	5,5
B	816 212	TECNICA 188 MPGE (*)	230	10-150	140@25%	1,6-4	2,6 / 4,2	6	75	23	38x42x17	7
C	815 353	TECHNOLOGY 228 CE/GE	230	5-180	180@35%	1,6-4	4 / 6,5	9	112	23	38x51x19	15
D	816 213	TECHNOLOGY 238 CE/MPGE (*)	230	5-180	180@35%	1,6-4	4,3 / 6	9	102	23	36x47x19	10,1



Spawarki linii NORDICA to spawarki transformatorowe do spawania prądem zmiennym (AC), przeznaczone do prac tylko elektrodą rutyłową.

Spawarki transformatorowe zasilane prądem zmiennym jednofazowym lub trójfazowym. Wyposażone w zabezpieczenie termiczne i płynną regulację prądu spawania.

Są to spawarki transformatorowe przeznaczone do lekkich prac.

Wszystkie spawarki wyposażone są standardowo w akcesoria do spawania: uchwyt elektrody, zacisk masy, maskę spawalniczą, młotek do obijania ze szczotką.

OPCJE

<p>PRZYŁBICA AUTOMATYCZNA MMA - MIG/MAG TIG</p> <p>102302 E F G H I</p>	<p>ZESTAW KÓŁ</p> <p>802116 E</p>	<p>ELEKTRODY RUTYLOWE DO STALI</p> <p>Ø 1,6mm 15szt. 802616</p> <p>Ø 2mm 15szt. 802617</p> <p>Ø 2,5mm 15szt. 802618</p> <p>Ø 3,2mm 10szt. 802619</p> <p>Ø 4mm 8szt. 802620</p>	<p>ELEKTRODY RUTYLOWE DO STALI - PACZKA</p> <p>Ø 2mm 2,5 kg 802737</p> <p>Ø 2,5mm 2,5 kg 802739</p> <p>Ø 3,2mm 5 kg 802749</p>
---	---	---	---

	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	średnica elektrody [mm]	pobór mocy max. [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	zabezp. zasilania [A]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
E	814 104	NORDICA 4.181	230	55-160	2-4	2,5	49	16	21	37x25x31	15,7
F	814 105	NORDICA 4.185	230/400	55-160	2-4	2,5	49	16/10	21	57,5x32,5x36	16,2
G	814 175	NORDICA 4.220	230/400	55-190	2-4	3,5	50	20/10	21	57,5x32,5x36	19,4
H	814 176	NORDICA 4.280	230/400	70-220	2-5	3,6	55	25/16	21	57,5x32,5x36	19,2
I	814 154	NORDICA 3250 (*)	230/400	55-250	2 - 5	4,2	50	25/16	21	70x32,5x44	23



Jednofazowe półautomaty spawalnicze linii TELMIG przeznaczone do spawania prądem zmiennym (AC). Wyposażone w zabezpieczenie termiczne.

Model TELMIG 180/2 i większe mogą być stosowane do zgrzewania (z elektroniczną regulacją czasu zgrzewania) i odpuszczania stali. Przy zastosowaniu odpowiednich akcesoriów spawają aluminium, stal nierdzewną.

Wszystkie modele TELMIG posiadają w wyposażeniu standardowym: uchwyt spawalniczy, zacisk masy i reduktor gazu.

OPCJE

<p>PRZYŁBICA AUTOMATYCZNA MMA - MIG/MAG TIG</p> <p>☐ 102302 A B C</p>	<p>ZESTAW DO SPAWANIA STALI NIERDZEWNEJ</p> <p>☐ 802037 A B C</p>	<p>ZESTAW DO SPAWANIA ALUMINIUM</p> <p>☐ 802036 A B ☐ 802115 C</p>	<p>ZESTAW DO ZGRZEWANIA PUNKTOWEGO</p> <p>☐ 802034 A B C</p>	<p>ZESTAW DO ODPUZZANIA STALI</p> <p>☐ 802035 C</p>	<p>MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE MIG / MAG</p> <p>str. 74</p>
--	--	--	---	--	--

	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	średnica drutu stal / inox / alum. [mm]		pobór mocy 60% / max. [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]	
A	821 054	TELMIG 170/1	230	30-160	140@15%	0,6 - 0,8	0,8	0,8 - 1,0	2,3/5,2	31	21	80x45x57	37
B	821 055	TELMIG 180/2	230	30-170	140@20%	0,6 - 0,8	0,8	0,8 - 1,0	2,3/5,2	31	21	80x45x57	38
C	821 069	TELMIG 195/2	230/400	30-200	180@15%	0,6 - 1,0	0,8	0,8 - 1,0	2,3/7	53	21	80x45x57	39



Trójfazowe półautomaty spawalnicze linii TELMIG przeznaczone do spawania prądem zmiennym (AC). Wyposażone w zabezpieczenie termiczne.

Model TELMIG 183/2 i większe mogą być stosowane do zgrzewania (z elektroniczną regulacją czasu zgrzewania) i odpuszczania stali. Przy zastosowaniu odpowiednich akcesoriów spawają aluminium, stal nierdzewną.

Wszystkie modele TELMIG posiadają w wyposażeniu standardowym: uchwyt spawalniczy, zacisk masy i reduktor gazu.

OPCJE

<p>PRZYŁBICA AUTOMATYCZNA MMA - MIG/MAG TIG</p> <p>☐ 102302 DEF</p>	<p>ZESTAW DO SPAWANIA STALI NIERDZEWNEJ</p> <p>☐ 802037 DEF</p>	<p>ZESTAW DO SPAWANIA ALUMINIUM</p> <p>☐ 802036 D ☐ 802115 EF</p>	<p>ZESTAW DO ZGRZEWANIA PUNKTOWEGO</p> <p>☐ 802034 DEF</p>	<p>ZESTAW DO ODPUZZANIA STALI</p> <p>☐ 802035 EF</p>	<p>ZESTAW KLESZCZY</p> <p>☐ 802627</p>	<p>MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE MIG / MAG</p> <p>str. 74</p>
--	--	---	---	---	--	--

	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	średnica drutu stal / inox / alum. [mm]		pobór mocy 60% / max. [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]	
D	820 091	TELMIG 183/2	400	30-180	140@25%	0,6-0,8	0,8	0,8-1	2,3 / 4,5	31	21	80x45x57	46
E	821 060	TELMIG 203/2	400	25-200	160@25%	0,6-1	0,8	0,8-1	3,0 / 5,5	31	21	80x45x65,5	45
F	821 061	TELMIG 250/2	400	35-260	200@20%	0,6-1	0,8-1	0,8-1	3,0 / 7,0	33	21	80x45x65,5	50



TECHNOMIG DUAL jest inwertorowym urządzeniem zasilanym jednofazowo, sterowanym mikroprocesorowo, przeznaczonym do spawania metodą MIG-MAG, FLUX, MMA i lutowania. Zastosowanie metody spawania synergicznego zwiększa możliwości kontroli parametrów spawania różnych materiałów w zależności od średnicy stosowanego drutu i rodzaju mieszanki gazu osłonowego. Znajduje szczególne zastosowanie przy spawaniu stali nierdzewnej, wysokogatunkowej, aluminium. Posiada 10 standardowych trybów pracy i możliwość zaprogramowania kolejnych 10 indywidualnych trybów pracy. Max. szpula 5 kg (model 215 szpula 15 kg). TECHNOMIG DUAL posiada zabezpieczenie termiczne, podnapięciowe, nadnapięciowe, przeciążeniowe.

Modele TECHNOMIG DUAL posiadają w wyposażeniu standardowym: uchwyt spawalniczy i zacisk masy.

OPCJE

ZESTAW DO SPAWANIA W OSŁONIE GAZU  802147 GHIJ	ZESTAW POŁĄCZENIOWY DO GAZU  802032 GHIJ	ZESTAW DO SPAWANIA STALI NIERDZEWNEJ  802037 GHIJ	ZESTAW DO SPAWANIA ALUMINIUM  802036 GH 802115 IJ	ZESTAW DO ZGRZEWANIA PUNKTOWEGO  802034 GHIJ	WÓZEK TRANSPORTOWY ARCTIC  803059 GHI	MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE MIG/MAG  str. 74
---	---	--	--	--	--	---

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	średnica drutu stal / inox / alum. / flux / CuSi ₃ [mm]					pobór mocy 60% / max. [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	klasa ochrony [IP]	wymiały [cm]	waga [kg]
					0,6-0,8	0,8	0,8-1	0,8-1,2	0,8					
G 816 050	TECHNOMIG 150 DUAL SYNERGIC (*)	230	20-150	115@20%	0,6-0,8	0,8	0,8-1	0,8-1,2	0,8	1,2/2,8	52	23	46x24x36	10,1
H 816 054	TECHNOMIG 180 DUAL SYNERGIC (*)	230	30-170	140@20%	0,6-0,8	0,8	0,8-1	0,8-1,2	0,8	1,6/3,8	62	23	46x24x36	10,8
I 816 052	TECHNOMIG 210 DUAL SYNERGIC (*)	230	20-200	180@20%	0,6-1,0	0,8	0,8-1	0,8-1,2	0,8	2,5/5	62	23	46x24x36	11,5
J 816 053	TECHNOMIG 215 DUAL SYNERGIC (*)	230	20-220	180@20%	0,6-1,0	0,8	0,8-1	0,8-1,2	0,8	2,6/5,2	62	23	77x27x60	25



TECHNOMIG TREO jest inwertorowym urządzeniem zasilanym jednofazowo, sterowanym mikroprocesorowo, przeznaczonym do spawania metodą MIG-MAG, FLUX, MMA, TIG DC i lutowania. Posiada 17 programów synergii, możliwość pracy 2/4 takty, 4-rolkowy podajnik oraz wizualizację parametrów na wyświetlaczu LCD. TECHNOMIG posiada zabezpieczenie termiczne, podnapięciowe, nadnapięciowe, przeciążeniowe.

Na wyposażeniu standardowym posiadają: 2 uchwyty spawalnicze i zacisk masy (model 225 posiada dodatkowo spool gun).

OPCJE

UCHWYT MIG-MAG  4m 742181 KL	UCHWYT SPOOL GUN M6  802407 K	ZESTAW DO SPAWANIA STALI NIERDZEWNEJ  802037 KL	ZESTAW DO SPAWANIA ALUMINIUM  802836 KL	UCHWYT TIG  4m 722563 KL	ZESTAW DO ZGRZEWANIA PUNKTOWEGO  802034 LM	UCHWYT ELEKTRODY Z PRZEWODEM  713281 KL
---	--	--	--	---	--	--

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	średnica elektrody [mm]	średnica drutu stal / inox / alum. / flux / CuSi ₃ [mm]					pobór mocy 60% / max. [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	klasa ochrony [IP]	wymiały [cm]	waga [kg]
						0,6-1	0,8	0,8-1	0,8-1,2	0,8					
K 816 058	TECHNOMIG 223 TREO SYNERGIC (*)	230	20-220	180@20%	1,6-4	0,6-1	0,8	0,8-1	0,8-1,2	0,8	2,6/5,2	62	23	87x32x95	52
L 816 120	TECHNOMIG 225 TREO SYNERGIC SPOOL GUN (*)	230	20-220	180@20%	1,6-4	0,6-1	0,8	0,8-1	0,8-1,2	0,8	2,6/5,2	62	23	87x32x95	55



ELECTROMIG jest inwertorowym urządzeniem zasilanym trójfazowo, sterowanym mikroprocesorowo, przeznaczonym do spawania metodą MIG-MAG, FLUX, MMA, TIG DC i lutowania. Posiada 10 indywidualnych trybów pracy, 2-rolkowy podajnik oraz wizualizację parametrów na wyświetlaczu LCD. ELECTROMIG WAVE może pracować w trybie PULSE. Max. szpula 15 kg.

ELECTROMIG posiada zabezpieczenie termiczne, podnapięciowe, nadnapięciowe, przeciążeniowe.

Na wyposażeniu standardowym posiadają: uchwyt spawalniczy i zacisk masy.

OPCJE

<p>REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI</p> <p>☐ 101430 MNO</p>	<p>UCHWYT MIG - MAG MB 15</p> <p>4m ☐ 742181 M</p> <p>5m</p>	<p>UCHWYT SPOOL GUN M6</p> <p>☐ 802407 NO</p>	<p>ZESTAW DO SPAWANIA ALUMINIUM</p> <p>☐ 802817 M</p> <p>☐ 802766 N</p> <p>☐ 802663 O</p>	<p>ZESTAW DO SPAWANIA STALI NIERDZEWNEJ</p> <p>☐ 802037 M</p>	<p>UCHWYT TIG 4M</p> <p>☐ 722563 M</p> <p>☐ 742058 NO</p>	<p>ZESTAW DO ZGRZEWANIA PUNKTOWEGO</p> <p>☐ 802034 M</p>	<p>WÓZEK TRANSPORTOWY EUROPA</p> <p>☐ 803073 M</p>
--	--	---	---	---	--	--	--

	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	średnica elektrody [mm]	średnica drutu stal / inox / alum. / flux / CuSi ₃ [mm]					pobór mocy 60% / max. [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	klasa ochrony [IP]	wymiar [cm]	waga [kg]
							0,6-1	0,8-1	0,8-1	0,8-1,2	0,8-1					
M	816 059	ELECTROMIG 220 SYNER. (*)	400	20-230	200@20%	1,6-4	0,6-1	0,8-1	0,8-1	0,8-1,2	0,8-1	3,5/7,2	75	23	57x27x48	23
N	816 060	ELECTROMIG 230 WAVE (*)	400	15-240	220@25%	1,6-4	0,6-1	0,8-1	0,8-1	0,8-1,2	0,8-1	3,5/7,2	67	23	85x37x69	28
O	816 061	ELECTROMIG 330 WAVE (*)	400	15-330	300@30%	1,6-5	0,6-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2	6/10	67	23	85x37x69	31



SUPERIOR jest wysokowydajnym urządzeniem inwertorowym zasilanym trójfazowo, sterowanym mikroprocesorowo, przeznaczonym do spawania metodą MIG-MAG, FLUX, MMA, TIG DC. Posiada 4-rolkowy zewnętrzny podajnik. Model AQUA PACK jest wersją z chłodzeniem cieczą.

SUPERIOR posiada zabezpieczenie termiczne, podnapięciowe, nadnapięciowe, przeciążeniowe.

Na wyposażeniu standardowym posiadają: uchwyt spawalniczy i zacisk masy.

OPCJE

<p>PRZYŁBICA AUTOMATYCZNA MMA - MIG/MAG TIG</p> <p>☐ 102302 PRST</p>	<p>UCHWYT MIG - MAG</p> <p>MB36 4m ☐ 742187 PR 5m ☐ 742188 PR</p> <p>MB40 5m ☐ 722800 ST</p> <p>MB501 AQUA 5m ☐ 722683 PS</p>	<p>REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI</p> <p>☐ 101430 PRST</p>	<p>ZESTAW DO SPAWANIA ALUMINIUM</p> <p>☐ 802273 P</p> <p>☐ 802409 RT</p>	<p>SYSTEM CHŁODZENIA WODNEGO G.R.A.</p> <p>☐ 802640 P</p> <p>☐ 802497 S</p>	<p>PRZEDŁUŻACZ</p> <p>4m ☐ 802348</p> <p>4m AQUA ☐ 802398</p> <p>10m ☐ 802349</p> <p>10m AQUA ☐ 802399</p> <p>30m AQUA ☐ 802470</p> <p>PRST</p>
--	--	---	---	--	---

	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	średnica elektrody [mm]	średnica drutu stal / inox / alum. / flux / CuSi ₃ [mm]					pobór mocy 60% / max. [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	klasa ochrony [IP]	wymiar [cm]	waga [kg]
							0,6-1,6	0,8-1,6	0,8-1,6	1,0-1,6	0,8-1,2					
P	816 041	SUPERIOR 400 CE VRD MIG PACK (*)	400	10-350	330@35%	1,6-6	0,6-1,6	0,8-1,6	0,8-1,6	1,0-1,6	0,8-1,2	8-14	63	23	95x45x120	70
R	816 042	SUPERIOR 400 CE VRD MIG PACK AQUA (*)	400	10-350	330@35%	1,6-6	0,6-1,6	0,8-1,6	0,8-1,6	1,0-1,6	0,8-1,2	8-14	63	23	95x45x120	82
S	816 043	SUPERIOR 630 CE VRD MIG PACK (*)	400	10-600	500@40%	1,6-8	0,6-2,4	0,8-2,4	0,8-1,6	1,0-2,4	0,8-1,2	13-23	73	23	95x45x120	90
T	816 044	SUPERIOR 630 CE VRD MIG PACK AQUA (*)	400	10-600	500@40%	1,6-8	0,6-2,4	0,8-2,4	0,8-1,6	1,0-2,4	0,8-1,2	13-23	73	23	95x45x120	110

INVERPULSE: zaawansowana technologia - redukcja kosztów

10 argumentów za wyborem Inverpulse

- MULTIPROCES** 5 procesów w 1
- PRECYZJA** stabilny i kontrolowany łuk
- SYNERGIA** ułatwienie każdego procesu
- PULS** wysoka jakość spoiny
- PULS W PULSIE** wykonanie i estetyka

- PANEL** łatwe wprowadzanie danych
- PRACA** szybkie programowanie
- USB** aktualizacja oprogramowania
- KONTROLA** autokontrola
- EKOLOGIA** oszczędność energii



INVERPULSE 320 jest inwertorowym urządzeniem zasilanym trójfazowo, sterowanym mikroprocesorowo, przeznaczonym do spawania metodą MIG-MAG (również spawanie prądem pulsującym i prądem puls w pulsie), FLUX, MMA, TIG DC i lutowania. Zastosowanie metody spawania synergicznego zwiększa możliwości kontroli parametrów spawania różnych materiałów w zależności od średnicy stosowanego drutu i rodzaju mieszanki gazu osłonowego. Znajduje szczególne zastosowanie przy spawaniu stali nierdzewnej, wysokogatunkowej i aluminium. Znajduje szerokie zastosowanie w pracach przemysłowych. Możliwość pracy 2/4 takty i współpracy ze zgrzewarką. Posiada 4-rolkowy podajnik drutu umożliwiający pracę ciągłą. INVERPULSE 320 może współpracować z uchwytem SPOOL-GUN. Posiada funkcję BI-LEVEL i regulację POST-GAS. Mikroprocesor zapisuje w pamięci 10 ostatnich alarmów a podczas uruchamiania automatycznie kontroluje sprawność działania wszystkich podzespołów. INVERPULSE posiada zabezpieczenie termiczne, podnapięciowe, nadnapięciowe, przeciążeniowe.

Na wyposażeniu standardowym znajdują się akcesoria do spawania metodą MIG-MAG. W wersji chłodzonej wodą (AQUA) na wyposażeniu standardowym znajdują się akcesoria do spawania metodą MIG-MAG, oraz zespół chłodzenia wodą wraz z wózkiem.

OPCJE

OPCJA	OPIS	KOD	WARIANTY	
UCHWYT SPAWALNICZY MIG - MAG		742187	AB	
			5m	AB CDEF
			5m AQUA	CDEF
UCHWYT SPAWALNICZY TIG		742427	A	
			4m	AB CDEF
			8m AQUA	CDEF
PRZYŁBICA AUTOMATYCZNA MMA - MIG/MAG - TIG		102302	ABCDEF	
			ZESTAW DO SPAWANIA MMA	AB CDEF
			801106	CDEF
ZESTAW DO SPAWANIA ALUMINIUM		802596	A	
			802409	BCDEF
			ZESTAW DO SPAWANIA FLUX	AB CDEF
PRZEDŁUŻACZ		802348	4m	
			4m AQUA	CDEF
			10m	AB CDEF
ZDALNE STEROWANIE		802219	A	
			802336	CDEF
			802017	CDEF
WÓZEK TRANSPORTOWY		803071	A	
			SYSTEM CHŁODZENIA WODNEGO G.R.A. 3000	ACE
			802497	ACE
ZESTAW PRZYŁĄCZENIOWY DLA 2 BUTLI Z GAZEM		803055	ABCDEF	
			ZESTAW PRZYŁĄCZENIOWY G.R.A.	ACE
			980604	ACE

	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	średnica elektrody [mm]	średnica drutu stal / inox / alum. / flux / CuSi ₃ [mm]				pobór mocy 60% / max. [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]	
A	815 301	INVERPULSE 320 (*)	400	10-300	270@35%	1,6-6	0,6-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2	1-1,2	0,8-1,2	6/10,5	78	23	67x32x56	45
B	815 336	INVERPULSE 320 AQUA (*)	400	10-300	270@35%	1,6-6	0,6-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2	1-1,2	0,8-1,2	6/10,5	78	23	115x60x119	96



MIG
TIG
MMA



INVERPULSE 425 jest inwertorowym urządzeniem zasilanym trójfazowo, sterowanym mikroprocesorowo, przeznaczonym do spawania metodą MIG-MAG (również spawanie prądem pulsującym i prądem puls w pulsie), FLUX, MMA, TIG DC i lutowania. Zastosowanie metody spawania synergicznego zwiększa możliwości kontroli parametrów spawania różnych materiałów w zależności od średnicy stosowanego drutu i rodzaju mieszanki gazu osłonowego.

Znazuje szczególne zastosowanie przy spawaniu stali nierdzewnej, wysokogatunkowej i aluminium. Znazuje szerokie zastosowanie w pracach przemysłowych.

Możliwość pracy 2/4 takty i współpracy ze zgrzewarką. Posiada 4-rolkowy podajnik drutu umożliwiający pracę ciągłą. Posiada funkcję BI-LEVEL i regulację POST-GAS. Mikroprocesor zapisuje w pamięci 10 ostatnich alarmów a podczas uruchamiania automatycznie kontroluje sprawność działania wszystkich podzespołów. INVERPULSE posiada zabezpieczenie termiczne, podnapięciowe, nadnapięciowe, przeciążeniowe.

Na wyposażeniu standardowym znajdują się akcesoria do spawania metodą MIG-MAG. W wersji chłodzonej wodą (AQUA) na wyposażeniu standardowym znajdują się akcesoria do spawania metodą MIG-MAG, oraz zespół chłodzenia wodą wraz z wózkiem.

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	średnica elektrody [mm]	średnica drutu stal / inox / alum. / flux / CuSi ₃ [mm]					pobór mocy 60% / max. [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	klasa ochrony [IP]	wymiar [cm]	waga [kg]
						0,6-1,6	0,8-1,6	0,8-1,6	1-1,6	0,8-1,2					
C 815 479	INVERPULSE 425 (*)	400	10-400	350@40%	1,6-6	0,6-1,6	0,8-1,6	0,8-1,6	1-1,6	0,8-1,2	15,5/26,5	83	23	111x60x155	97
D 815 488	INVERPULSE 425 AQUA (*)	400	10-400	350@40%	1,6-6	0,6-1,6	0,8-1,6	0,8-1,6	1-1,6	0,8-1,2	15,5/26,5	83	23	111x60x155	115

MIG
TIG
MMA



INVERPULSE 625 jest inwertorowym urządzeniem zasilanym trójfazowo, sterowanym mikroprocesorowo, przeznaczonym do spawania metodą MIG-MAG (również spawanie prądem pulsującym i prądem puls w pulsie), FLUX, MMA, TIG DC i lutowania. Zastosowanie metody spawania synergicznego zwiększa możliwości kontroli parametrów spawania różnych materiałów w zależności od średnicy stosowanego drutu i rodzaju mieszanki gazu osłonowego.




















Znazuje szczególne zastosowanie przy spawaniu stali nierdzewnej, wysokogatunkowej i aluminium. Znazuje szerokie zastosowanie w pracach przemysłowych.

Możliwość pracy 2/4 takty i współpracy ze zgrzewarką. Posiada 4-rolkowy podajnik drutu umożliwiający pracę ciągłą. Posiada funkcję BI-LEVEL i regulację POST-GAS. Mikroprocesor zapisuje w pamięci 10 ostatnich alarmów a podczas uruchamiania automatycznie kontroluje sprawność działania wszystkich podzespołów. INVERPULSE posiada zabezpieczenie termiczne, podnapięciowe, nadnapięciowe, przeciążeniowe.




















Na wyposażeniu standardowym znajdują się akcesoria do spawania metodą MIG-MAG. W wersji chłodzonej wodą (AQUA) na wyposażeniu standardowym znajdują się akcesoria do spawania metodą MIG-MAG, oraz zespół chłodzenia wodą wraz z wózkiem.

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	średnica elektrody [mm]	średnica drutu stal / inox / alum. / flux / CuSi ₃ [mm]					pobór mocy 60% / max. [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	klasa ochrony [IP]	wymiar [cm]	waga [kg]
						0,6-2,4	0,8-2,4	0,8-1,6	1-2,4	0,8-1,2					
F 815 490	INVERPULSE 625 (*)	400	10-600	550@40%	1,6-6	0,6-2,4	0,8-2,4	0,8-1,6	1-2,4	0,8-1,2	23/38	86	23	111x60x155	103
F 815 500	INVERPULSE 625 AQUA (*)	400	10-600	550@40%	1,6-6	0,6-2,4	0,8-2,4	0,8-1,6	1-2,4	0,8-1,2	23/38	86	23	111x60x155	140



SPAWARKI AKCESORIA	TELMIG 150/1, TELMIG 161/1 TURBO 	TELMIG 170/1, 180/2, TELMIG 183/2 TURBO DIGITAL MIG 180 	TELMIG 195/2, 200/2, 203/2, 250/2, 251/2 TURBO 	DIGITAL MIG 220, DIGITAL MIG 222 TWIN, MASTERMIG 220/2, TECHNOMIG 200 	DIGITAL MIG 330, MASTERMIG 300 	MASTERMIG 270/2, TECHNOMIG 225 
uchwyt 	2 m 742901	2,5 m □ 170/1, 180/1, 183/2 742405 3 m □ 180 742180 4 m □ 180 742181	3 m 742180 4 m 742181	3 m 742180 4 m 742181 5 m 742182	3 m 742183 4 m 742184 5 m 742185	3 m 742183 4 m 742184 5 m 742185
dysza prądowa (stal) 	Ø 0,6 722415 Ø 0,8 722416	Ø 0,6 722415 Ø 0,8 722416	Ø 0,6 722415 Ø 0,8 722416 Ø 1 722705	Ø 0,6 722415 Ø 0,8 722416 Ø 1 722705	Ø 0,6 722415 Ø 0,8 722680 Ø 1 722681 Ø 1,2 722682	Ø 0,6 722415 Ø 0,8 722680 Ø 1 722681 Ø 1,2 □ 270 722682
dysza prądowa (aluminium) 	Ø 0,8 722556 Ø 1 722552	Ø 0,8 722556 Ø 1 722552	Ø 0,8 722556 Ø 1 722552	Ø 0,8 722556 Ø 1 722552 Ø 1,2 □ 200 722553	Ø 0,8 722556 Ø 1 722552 Ø 1,2 722553	Ø 0,8 722556 Ø 1 722552 Ø 1,2 □ 270/2 722553
dysza gazowa (stożkowa) 	722423	722423	722423	722423	722685	722685
dysza gazowa (wąska) 	722151	722151	722151	722151	722686	722686
dysza gazowa (cylindryczna) 	722149	722149	722149	722149	722684	722684
dysza do trzpieni 	722672	722672	722672	722672	-	-
dysza do zgrzewania 	722150	722150	722150	722150	722687	722687
przewód drutu 	Fe 3 m Ø 0,6÷0,8 742412	Ø 0,6÷0,8 □ 170/1, 180/2, 183/2 742413 □ D.M. 180 722437	Ø 0,6÷0,8 722437	Ø 0,6÷0,8 722437 Ø 1÷1,2 722689	Ø 0,6÷0,8 722437 Ø 1÷1,2 722689	Ø 0,6÷0,8 722437 Ø 1÷1,2 722689
Fe 5 m	-	Ø 0,6÷0,8 □ D.M. 180 722712 Ø 1÷1,2 □ D.M. 180 722766	Ø 0,6÷0,8 722712 Ø 1÷1,2 722766	Ø 0,6÷0,8 722712 Ø 1÷1,2 722766	Ø 0,6÷0,8 722712 Ø 1÷1,2 722766	Ø 0,6÷0,8 722712 Ø 1÷1,2 722766
Al 3 m	-	Ø 1÷1,2 □ D.M. 180 722516	Ø 1÷1,2 722516	Ø 1÷1,2 722516	Ø 1÷1,2 722516	Ø 1÷1,2 722516
palnik 	722078	□ 170/1, 180/2, 183/2 722078 □ D.M. 180 722305	722305	722305	722696	722696
sprężyna 	722319	722319	722319	722319	722690	722690
dyfuzor gazu 	-	-	-	-	722688	722688
rolka prowadząca drut 	Fe Ø 0,6÷0,8 722019	Ø 0,6÷0,8 722019	Ø 0,6÷0,8 722019 Ø 1 722629	Ø 0,6÷0,8 722112 Ø 1÷1,2 742054	Ø 0,6÷0,8 722225 Ø 0,8÷1 722227 Ø 1÷1,2 742366 Ø 1,2÷1,6 722241	Ø 0,6÷0,8 722112 Ø 1÷1,2 742054
Al	Ø 1 □ 150/1 722629	Ø 1 722629	Ø 1 722629	Ø 0,8÷1 742090 Ø 1÷1,2 722127	Ø 0,8÷1 742304 Ø 1÷1,2 722167 Ø 1,2÷1,6 722169	Ø 0,8÷1 742090 Ø 1÷1,2 722127
Flux	-	-	-	-	Ø 1÷1,6 722289 Ø 1,4÷2,4 722195	-



SPAWARKI	INVERPULSE 320, INVERPULSE 320 R.A., MASTERMIG 500, MASTERMIG 500 R.A.	INVERPULSE 420, 425, 625	AQUA VERSION* INVERPULSE 420, 425, 625	SPOOL GUN M6 SPOOL GUN K4
AKCESORIA				
uchwyt 	3 m 742186 4 m 742187 5 m 742188 3 m R.A. 742449 5 m R.A. 742451	3 m 722798 5 m 722800	3 m R.A. 722625 5 m R.A. 722683	☐ M6 802407 ☐ K4 802630
dysza prądowa (stal) 	∅ 0,6 722415 ∅ 0,8 722680 ∅ 1 722681 ∅ 1,2 722682 ∅ 1,6 722797	∅ 0,8 722581 ∅ 1 722582 ∅ 1,2 722583 ∅ 1,6 722587		∅ 0,6 722415 ∅ 0,8 722416
dysza prądowa (aluminium) 	☐ 320, 320 R.A. ∅ 0,8 742466 ∅ 1 742467 ∅ 1,2 742468	∅ 1 742159 ∅ 1,2 742160 ∅ 1,6 742161 ∅ 2 722772		∅ 0,8 722556 ∅ 1 722552
dysza prądowa (flux) 	☐ 500 ∅ 0,8 722556 ∅ 1 722552 ∅ 1,2 722553	∅ 1 722769 ∅ 1,2 722770 ∅ 1,6 722771 ∅ 2 722772		-
dysza gazowa (stożkowa) 	☐ 320 722792	722808	722585	722423
dysza gazowa (cylindryczna) 	-	722809	722595	722149
dysza gazowa (wąska) 	☐ 320 722793	-	-	722151
dysza do zgrzewania 	☐ 320 722794	-	722594	-
przewód drutu 	Fe 3 m ∅ 0,6÷0,8 722437 ∅ 1÷1,2 722689	∅ 1÷1,2 722689 ∅ 1,2÷1,6 722795	∅ 1÷1,2 722590 ∅ 1,2÷1,6 722588	-
	Fe 5 m ∅ 0,6÷0,8 ☐ 320 722712 ∅ 1÷1,2 ☐ 320 722766 ☐ 320 R.A., 500 R.A. ∅ 0,6÷0,8 722780	∅ 1÷1,2 722766 ∅ 1,2÷1,6 722796	∅ 1÷1,2 722780 ∅ 1,2÷1,6 722767	-
	Al 3 m ∅ 1÷1,2 742164 ☐ 500, 500 R.A. ∅ 1÷1,2 722516	∅ 1÷1,2 742164 ∅ 1,2÷1,6 722597		-
	palnik 	☐ 320 722788 ☐ 320 R.A., 500 R.A. 742469	722801	722708
sprężyna 	-	-	-	722319
dyfuzor gazu 	☐ 320 722791 ☐ 320 R.A., 500 R.A. 742465	722802	722593	-
łącznik 	☐ 320 722789 ☐ 320 R.A., 500 R.A. 742470	722807	722709	-
rolka prowadząca drut 	Fe ∅ 0,6÷0,8 722225 ∅ 1÷1,2 742366	∅ 0,6÷0,8 ☐ 600, 420, 425, 625, 580 722225 ∅ 0,8÷1 722227 ∅ 1÷1,2 ☐ 600, 420, 425, 625, 580 742366 ∅ 1,2÷1,6 722241		∅ 0,6÷0,8 742191
	Al ∅ 0,8÷1 742304 ∅ 1,2÷1,6 722169	∅ 0,8÷1 742304 ∅ 1÷1,2 722167 ∅ 1,2÷1,6 722169		∅ 0,8÷1 ☐ M6 742193 ∅ 0,8÷0,9 ☐ K4 742519 ∅ 1÷1,2 ☐ K4 742520
	Flux ∅ 1÷1,6 722289	∅ 1÷1,6 722289 ∅ 1,4÷2,4 722195		-



722 346
regulator gazu MAXI
CO₂/ARG
(przepustowość 0-30 m³/h)



101 430
regulator gazu MINI
CO₂/ARG
(przepustowość 0-12 m³/h)



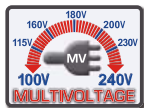
722 341
regulator gazu MINI
CO₂/ARG
(przepustowość 0-12 m³/h)



722 120
regulator gazu MINI
CO₂/ARG



990 464
zawór gazu MB 15



- MV/PVC: szeroki zakres napięć wejściowych (od 100 - 240 V):
- funkcjonowanie przy napięciach małowoltyżnych
- kompletne zabezpieczenie przy napięciach małowoltyżnych
- możliwość zastosowania przedłużacza do 250m
- do 30% mniejszy pobór prądu w stosunku do spawarek o tej samej mocy

VRD: zwiększa bezpieczeństwo podczas spawania jest urządzeniem, które redukuje napięcie wyjściowe do bezpiecznego poziomu w przypadku, kiedy spawarka jest włączona, ale nie pracuje, gwarantując bezpieczeństwo operatora, który może w bezpieczny sposób stykać się z elektrodą, dopóki nie wznowi spawania (kopalnie stocznie itp.)

Tylko model TECNICA TIG 190 jest dostarczany z walizką z tworzywa sztucznego. Na wyposażeniu standardowym posiada akcesoria do spawania metodą MMA:

przewody, uchwyt elektrody, zacisk masy, maskę spawalniczą, młotek do obijania ze szczotką.

OPCJE

ZESTAW DO SPAWANIA MMA	PRZYŁĄCZA AUTOMATYCZNA MMA - MIG/MAG TIG	ELEKTRODY RUTYLOWE DO STALI	ELEKTRODY RUTYLOWE DO STALI NIERDZEWNEJ	ELEKTRODY ZASADOWE DO STALI	ELEKTRODY RUTYLOWE DO STALI - PACZKA	ELEKTRODY ZASADOWE DO STALI - PACZKA	ZESTAW DO SPAWANIA TIG
		<ul style="list-style-type: none"> Ø 1,6mm 15szt. 802616 Ø 2mm 15szt. 802617 Ø 2,5mm 15szt. 802618 Ø 3,2mm 10szt. 802619 Ø 4mm 8szt. 802620 	<ul style="list-style-type: none"> Ø 2,5mm 10szt. 802623 Ø 3,2mm 8szt. 802624 	<ul style="list-style-type: none"> Ø 2,5mm 10szt. 802621 Ø 3,2mm 8szt. 802622 	<ul style="list-style-type: none"> Ø 2mm 2,5 kg 802737 Ø 2,5mm 2,5 kg 802739 Ø 3,2mm 5 kg 802749 	<ul style="list-style-type: none"> Ø 2,5mm 2,5 kg 802748 Ø 3,2mm 5 kg 802756 	
16 mm ² 3+2m DX25 801096 A B	102302 A B						801097 B

	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	średnica elektrody [mm]	pobór mocy 60% / max. [kW]	moc agregatu [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
A	816 219	TECNICA TIG 190 DC-LIFT VRD (*)	230	10-170	160@20%	1,6-4	2,6 / 4,4	6	78	23	38x42x17	8,5
B	816 010	ADVANCE 227 TIG MV/PFC DC-LIFT VRD (*)	100-240	10-200	200@30%	1,6-4	3,7 / 5,9	8	81	23	39x15x27	6,2



Jednofazowe spawarki inwerterowe przeznaczone do spawania metodą TIG i MMA prądem stałym z zajarzeniem stykowym (LIFT) lub bezstykowym (HF).

Nadają się do spawania szerokiej gamy materiałów takich jak stal, stal nierdzewna, tytan, miedź, nikiel i ich stopy. Posiadają funkcje: regulowaną ARC FORCE, HOT START i ANTI STICK, oraz zabezpieczenie termiczne. Metodą MMA możemy spawać używając elektrod rutyłowych, zasadowych, do stali nierdzewnej i żeliwa.

Model TECHNOLOGY TIG 185 i 230 posiadają funkcję BI-LEVEL, funkcję wyboru trybu pracy uchwytu 2/4 takty oraz możliwość zastosowania akcesoriów TIG PULSE umożliwiających pracę w trybie pulsacyjnym.

Spawarki TECHNOLOGY TIG są dostarczane z aluminiową walizką. Na wyposażeniu standardowym posiadają akcesoria do spawania metodą TIG: uchwyt TIG, zacisk masy, reduktor gazu z dwoma manometrami, przewód gazu.

OPCJE

PRZYŁĄCZA AUTOMATYCZNA MMA - MIG/MAG - TIG	ZESTAW DO SPAWANIA TIG	ZESTAW DO SPAWANIA MMA	ZDALNE STEROWANIE	URZĄDZENIE DO CZYSZCZENIA SPOIN CLEANTECH 100	MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE TIG
			<ul style="list-style-type: none"> 1 potencjometr 802219 C D 2 potencjometry 802336 C D pedał 802017 C D 		
102302 C D	802415 C 802489 D	16mm ² 3+2m DX25 801096 C D		850000 C D	str. 80

	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	średnica elektrody [mm]	pobór mocy 60% / max. [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
C	815 956	TECHNOLOGY TIG 185 /DC-HF/LIFT	230	5-160	160@25%	1,6 - 3,2	2,5/4,0	91	23	37,5x50,5x19	12,9
D	852 032	TECHNOLOGY TIG 230/DC-HF/LIFT	230	5-220	220@30%	1,6 - 4,0	3,6/5,5	87	23	38,5x15x36	13,9



Trójfazowe spawarki inwerorowe przeznaczone do spawania metodą TIG i MMA prądem stałym z zajarzeniem stykowym (LIFT) lub bezstykowym (HF).

Nadają się do spawania szerokiej gamy materiałów takich jak stal, stal nierdzewna, tytan, miedź, nikiel i ich stopy. Metodą MMA możemy spawać używając elektrod rutytowych, zasadowych, do stali nierdzewnej i żeliwa.

Model SUPERIOR TIG posiada funkcję BI-LEVEL, PULSE, funkcję wyboru trybu pracy uchwytu 2/4 takty.

Na wyposażeniu standardowym posiadają akcesoria do spawania metodą TIG:

uchwyt TIG, zacisk masy, reduktor gazu z dwoma manometrami, przewód gazu.

OPCJE

PRZYŁBICA AUTOMATYCZNA MMA - MIG/MAG - TIG  102302 E	URZĄDZENIE DO CZYSZCZENIA SPOIN CLEANTECH 100  850000 E	ZDALNE STEROWANIE 1 potencjometr 802219 E 2 potencjometry 802336 E pedał 802017 E	UCHWYT ELEKTRODY Z PRZEWODEM  713281 E	WÓZEK TRANSPORTOWY ARCTIC  803059 E	MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE TIG  str. 80
---	--	---	---	--	---

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	średnica elektrody [mm]	pobór mocy 60% / max. [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
816 116	SUPERIOR TIG 251 DC-HF/LIFT VRD (*)	400	5-250	230@20%	1,6 - 5,0	3,3/7,5	115	23	41x17x34	11,3



Trójfazowe spawarki inwerorowe przeznaczone do spawania metodą TIG i MMA prądem stałym z zajarzeniem stykowym (LIFT) lub bezstykowym (HF).

Nadają się do spawania szerokiej gamy materiałów takich jak stal, stal nierdzewna, tytan, miedź, nikiel i ich stopy. Metodą MMA możemy spawać używając elektrod rutytowych, zasadowych, do stali nierdzewnej i żeliwa.

Posiadają funkcję wyboru trybu pracy uchwytu 2/4 takty oraz możliwość zastosowania akcesoriów TIG PULSE umożliwiających pracę w trybie pulsacyjnym.

Na wyposażeniu standardowym posiadają akcesoria do spawania metodą TIG:

uchwyt TIG, zacisk masy, reduktor gazu z dwoma manometrami, przewód gazu.

OPCJE

PRZYŁBICA AUTOMATYCZNA MMA - MIG/MAG - TIG  102302 F	URZĄDZENIE DO CZYSZCZENIA SPOIN CLEANTECH 100  850000 F	ZDALNE STEROWANIE 1 potencjometr 802219 F 2 potencjometry 802336 F pedał 802017 F	UCHWYT ELEKTRODY Z PRZEWODEM  713282 F	WÓZEK TRANSPORTOWY  803051 F	MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE TIG  str. 80
---	--	---	---	---	---

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	średnica elektrody [mm]	pobór mocy 60% / max. [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
816 100	SUPERIOR TIG 311 DC-HF/LIFT (*)	400	7-280	280@35%	1,6 - 5,0	5/7,5	100	23	47,5x17x34	15,2



Są to spawarki inwertorowe, sterowane mikroprocesorowo, przeznaczone do spawania metodą TIG i MMA prądem stałym lub zmiennym (AC/DC) z zajarzeniem stykowym (LIFT) lub bezstykowym (HF). TECHNOLOGY TIG 182, 222 jest przeznaczona do średnich prac przemysłowych, spawania aluminium metodą TIG z pełną regulacją elektroniczną.

Posiada przełącznik pracy 2/4 takty, płynną regulację wygaszania łuku, przeznaczona do spawania stali stopowych i kolorowych wraz z aluminium. Wyposażona w zabezpieczenie termiczne, podnapięciowe, nadnapięciowe, przeciążeniowe. Ma zastosowanie do spawania metodą MMA elektrodą rutyłową, zasadową, do stali nierdzewnej i do żeliwa.

Na wyposażeniu standardowym posiadają akcesoria do spawania metodą TIG:
uchwyt TIG, zacisk masy, reduktor gazu z dwoma manometrami, przewód gazu.

OPCJE

<p>PRZYŁĄCZA AUTOMATYCZNA MMA - MIG/MAG - TIG</p> <p>☐ 102302 A B</p>	<p>ZESTAW DO SPAWANIA TIG</p> <p>☐ 802415 A ☐ 802788 B</p>	<p>UCHWYT ELEKTRODY Z PRZEWODEM</p> <p>☐ 713281 A B</p>	<p>ZDALNE STEROWANIE</p> <p>1 potencjometr ☐ 802219 A B</p> <p>2 potencjometry ☐ 802336 A B</p> <p>pedał ☐ 802017 A B</p>	<p>URZĄDZENIE DO CZYSZCZENIA SPOIN CLEANTECH 100</p> <p>☐ 850000 A B</p>	<p>MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE TIG</p> <p>str. 80</p>
---	---	---	---	--	---

	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	średnica elektrody [mm]	pobór mocy 60% / max. [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
A	852 030	TECHNOLOGY TIG 182 AC/DC-HF/LIFT	230	5-160	160@20%	1,6 - 3,2	2,5/4,3	94	23	43x17x34	13,7
B	852 054	TECHNOLOGY TIG 222 AC/DC-HF/LIFT VRD	230	5-200	200@24%	1,6 - 4,0	3,0/5,5	100	23	43x17x34	11,5



Są to spawarki inwertorowe, sterowane mikroprocesorowo, przeznaczone do spawania metodą TIG i MMA prądem stałym lub zmiennym (AC/DC) z zajarzeniem stykowym (LIFT) lub bezstykowym (HF). Przeznaczone do średnich prac przemysłowych, spawania aluminium metodą TIG z pełną regulacją elektroniczną.

Posiadają przełącznik pracy 2/4 takty, funkcję BI-LEVEL, PULSE, płynną regulację wygaszania łuku, przeznaczona do spawania stali stopowych i kolorowych wraz z aluminium. Wyposażona w zabezpieczenie termiczne, podnapięciowe, nadnapięciowe, przeciążeniowe. Ma zastosowanie do spawania metodą MMA elektrodą rutyłową, zasadową, do stali nierdzewnej i do żeliwa.

Na wyposażeniu standardowym posiadają akcesoria do spawania metodą TIG:
uchwyt TIG, zacisk masy, reduktor gazu z dwoma manometrami, przewód gazu.

OPCJE

<p>PRZYŁĄCZA AUTOMATYCZNA MMA - MIG/MAG - TIG</p> <p>☐ 102302 C D</p>	<p>ZESTAW DO SPAWANIA TIG</p> <p>☐ 802788 C ☐ 802789 D</p>	<p>UCHWYT ELEKTRODY Z PRZEWODEM</p> <p>☐ 713282 C D</p>	<p>ZDALNE STEROWANIE</p> <p>1 potencjometr ☐ 802219 C D</p> <p>2 potencjometry ☐ 802336 C D</p> <p>pedał ☐ 802017 C D</p>	<p>URZĄDZENIE DO CZYSZCZENIA SPOIN CLEANTECH 100</p> <p>☐ 850000 C D</p>	<p>SYSTEM CHŁODZENIA WODNEGO G.R.A 4500</p> <p>☐ 802790 D</p>	<p>WÓZEK TRANSPORTOWY ARCTIC</p> <p>☐ 803059 C D</p>	<p>MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE TIG</p> <p>str. 80</p>
---	---	---	---	--	---	--	---

	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	średnica elektrody [mm]	pobór mocy 60% / max. [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
C	816 117	SUPERIOR TIG 252 AC/DC-HF/LIFT VRD (*)	400	5-250	230@20%	1,6 - 5,0	3,3/7,5	102	23	44x19x36	19,6
D	816 119	SUPERIOR TIG 252 AC/DC-HF/LIFT VRD AQUA (*)	400	5-250	230@20%	1,6 - 5,0	3,3/7,5	102	23	44x19x36	19,6



Trójfazowe spawarki inwertorowe przeznaczone do spawania metodą TIG i MMA prądem stałym z zajarzeniem stykowym (LIFT) lub bezstykowym (HF).

Nadają się do spawania szerokiej gamy materiałów takich jak stal, stal nierdzewna, tytan, miedź, nikiel i ich stopy. Posiadają funkcje: BI-LEVEL, regulowaną ARC FORCE, HOT START i ANTI STICK, oraz zabezpieczenie termiczne. Metodą MMA możemy spawać używając elektrod rutylowych, zasadowych, do stali nierdzewnej i żeliwa.

Na wyposażeniu standardowym posiadają akcesoria do spawania metodą TIG:

uchwyt TIG, zacisk masy, reduktor gazu z dwoma manometrami, przewód gazu.

W wersji chłodzonej wodą (AQUA) na wyposażeniu standardowym znajdują się dodatkowo zespół chłodzenia wodą i wózek transportowy.

OPCJE

<p>PRZYŁBICA AUTOMATYCZNA MMA - MIG/MAG - TIG</p> <p>☐ 102302 EF</p>	<p>ZESTAW DO SPAWANIA TIG</p> <p>☐ 802607 EF AQUA ☐ 802637 EF</p>	<p>UCHWYT TIG</p> <p>4m ☐ 742427 E 8m ☐ 742431 E 4m AQUA ☐ 742570 EF</p>	<p>UCHWYT ELEKTRODY Z PRZEWODEM</p> <p>☐ 713282 EF</p>	<p>ZDALNE STEROWANIE</p> <p>1 potencjometr ☐ 802219 EF 2 potencjometry ☐ 802336 EF pedał ☐ 802017 EF</p>	<p>WÓZEK TRANSPORTOWY</p> <p>☐ 803072 EF ☐ 803073 EF</p>	<p>CLEANTECH 100</p> <p>☐ 850000 EF CHŁODNICA WODY ☐ 802640 EF</p>	<p>MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE TIG</p> <p>str. 80</p>
--	--	--	--	--	---	---	---

	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	średnica elektrody [mm]	pobór mocy 60% / max. [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
EF	816 101	SUPERIOR TIG 322 AC/DC-HF/LIFT (*)	400	5-270	270@40%	1,6 - 5	7/10	64	23	53x24x45	36
	816 102	SUPERIOR TIG 322 AC/DC-HF/LIFT AQUA (*)	400	5-270	270@40%	1,6 - 5	7/10	64	23	94x50x120	72



Są to spawarki inwertorowe, sterowane mikroprocesorowo, przeznaczone do spawania metodą TIG i MMA prądem stałym lub zmiennym (AC/DC) z zajarzeniem stykowym (LIFT) lub bezstykowym (HF). Posiada przełącznik pręcj TIG PULSE, BI-LEVEL i POST-GAS. Sterownik mikroprocesorowy umożliwia realizację 9 indywidualnych programów spawania, oraz zapisuje w pamięci 10 ostatnich alarmów.

Na wyposażeniu standardowym posiadają akcesoria do spawania metodą TIG:

uchwyt TIG, zacisk masy, reduktor gazu z dwoma manometrami, przewód gazu.

W wersji chłodzonej wodą (AQUA) na wyposażeniu standardowym znajdują się dodatkowo zespół chłodzenia wodą i wózek transportowy.

OPCJE

<p>PRZYŁBICA AUTOMATYCZNA MMA - MIG/MAG - TIG</p> <p>☐ 102302 GH</p>	<p>ZESTAW DO SPAWANIA TIG</p> <p>☐ 802607 GH AQUA ☐ 802637 GH</p>	<p>UCHWYT TIG</p> <p>4m ☐ 742427 G 8m ☐ 742431 G 4m AQUA ☐ 742570 GH</p>	<p>UCHWYT ELEKTRODY Z PRZEWODEM</p> <p>☐ 713282 GH</p>	<p>ZDALNE STEROWANIE</p> <p>1 potencjometr ☐ 802219 GH 2 potencjometry ☐ 802336 GH pedał ☐ 802017 GH</p>	<p>WÓZEK TRANSPORTOWY</p> <p>☐ 803072 GH ☐ 803073 GH</p>	<p>CLEANTECH 100</p> <p>☐ 850000 GH CHŁODNICA WODY ☐ 802640 GH</p>	<p>MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE TIG</p> <p>str. 80</p>
--	--	--	--	--	---	---	---

	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	średnica elektrody [mm]	pobór mocy 60% / max. [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
GH	816 105	SUPERIOR TIG 422 AC/DC-HF/LIFT (*)	400	5-350	350@35%	1,6 - 6	8/14	64	23	53x24x45	36
	816 106	SUPERIOR TIG 422 AC/DC-HF/LIFT AQUA (*)	400	5-350	350@35%	1,6 - 6	8/14	64	23	94x50x120	72



Cleantech 100 to nowy i prosty w użyciu produkt do czyszczenia przebarwień po spawaniu. Zapewnia on błyskawiczne czyszczenie stali nierdzewnych, a także przywrócenie przebarwionym miejscom własności antykorozyjnych, bez specjalistycznego przygotowania miejsca pracy. Po użyciu oczyszczone miejsca muszą zostać jedynie spłukane czystą wodą lub wytarte suchą szmatką.

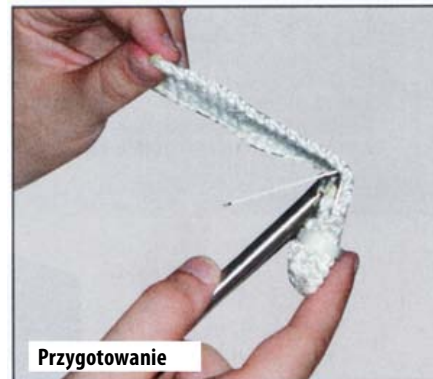
W miejscach przebarwionych stal często traci odporność na korozję. Cleantech 100 – po usunięciu przebarwienia – przywraca pełne własności antykorozyjne w przebarwionych wcześniej miejscach i dzięki temu można go używać także do usuwania błędów wykonawczych tj. przywracania własności antykorozyjnych materiału.

Istotną cechą urządzenia Cleantech jest fakt, że podczas pracy działanie systemu ogranicza się wyłącznie do przeznaczonego do czyszczenia fragmentu metalu. To oznacza, że nie jest potrzebne specjalne przystosowanie pomieszczeń, w których system jest używany. Jest całkowicie nietoksyczny, gdyż do czyszczenia używany jest jedynie elektrolit.

Urządzenie do czyszczenia spoin Cleantech 100 znajduje szerokie zastosowania przy spawaniu metodą MIG I TIG stali nierdzewnych

Na wyposażeniu standardowym znajduje się:

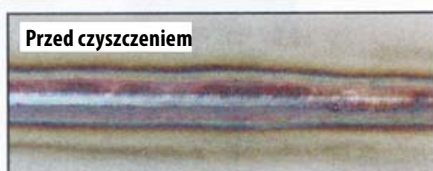
- szmatka czyszcząca 10 szt. (kod. 980 320)
- środek do czyszczenia 3l. (kod. 322 905)



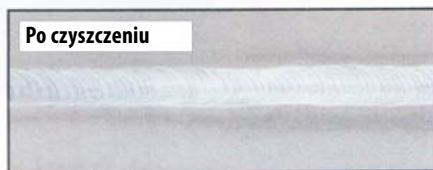
Przygotowanie



Nasączenie



Przed czyszczeniem



Po czyszczeniu



Czyszczenie



Efekt końcowy

Zalety stosowania urządzenia Cleantech 100

- Atrakcyjna cena
- Czyszczenie przebiega natychmiastowo
- Możliwość czyszczenia, elektropolerowania oraz znakowania stali.
- Nie jest wymagana dodatkowa obróbka mechaniczna.
- Nie wymaga specjalistycznego przygotowania elementu i pomieszczenia.
- Po oczyszczeniu element odzyskuje pełne własności stali nierdzewnych.
- Do czyszczenia wymagany jest jedynie elektrolit.
- Nadmiar płynu można zebrać suchą szmatką.
- Elektrolit nie wymaga neutralizacji
- Bezpieczny dla środowiska i użytkownika

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji [N°]	wymiary [cm]	waga [kg]
850 000	CLEANTECH 100	230	2	35x22x28	14,4



Przecinarki plazmowe wymagają podłączenia sprężonego powietrza z wyjątkiem modeli TECNICA PLASMA 34 KOMPRESOR i TECHNOLOGY PLASMA 54 KOMPRESOR, które mają wbudowany kompresor. Przeznaczone do prac w warsztatach samochodowych i blacharskich oraz do lekkich prac przemysłowych. Mają zastosowanie do cięcia stali stopowych, stali galwanizowanych, aluminium, mosiądzu itd.

Na wyposażeniu standardowym posiadają uchwyt i przewód masowy.

OPCJE



	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu cięcia [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	grubość cięcia [mm]	max. pobór mocy [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	pobór powietrza [l/min.]	ciśnienie [bar]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
A	815 014	TECNICA PLASMA 31 (*)	230	5 - 25	25@20%	8	2,8	430	100	5+6	23	40x15x23,5	6,4
B	815 493	TECHNOLOGY PLASMA 41 (*)	230	7 - 40	35@30%	12	4	405	100	4+5	23	54x15x27	7,6
C	815 088	TECHNOLOGY PLASMA 54 K (*)	230	7 - 40	35@30%	10	4,5	400	wbudowany kompresor		23	55x17x34	16,8

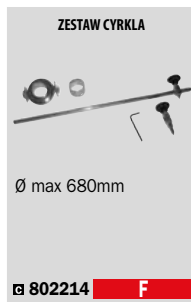


Przecinarki plazmowe SUPERIOR mają zastosowanie do cięcia stali stopowych, aluminium, stali kwasoodpornych (inox), galwanizowanych miedzi i mosiądzu.

Sterownik mikroprocesorowy zapewnia wysoką stabilność prądu cięcia, posiada wskaźnik informujący o spadku napięcia i ciśnienia na uchwycie, wizualizację ciśnienia sprężonego powietrza oraz pamięć 10 ostatnich alarmów.





















Na wyposażeniu posiadają uchwyt i przewód masowy.

OPCJE



	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji prądu cięcia [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1	grubość cięcia [mm]	max. pobór mocy [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	pobór powietrza [l/min.]	ciśnienie [bar]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
D	815 506	SUPERIOR PLASMA 60 HF (*)	400	15-60	60@35%	20	7,5	370	120	4+5	23	47,5x17x34	19,4
E	815 518	SUPERIOR PLASMA 90 HF (*)	400	20-90	90@40%	30	12	480	200	4+5	23	50,5x25x43	30
F	816 074	SUPERIOR PLASMA 160 (*)	400	20-160	160@40%	50	25	450	200	4+5	23	67x31x56	35



PRZECINARKI AKCESORIA	TECNICA PLASMA 18, TECNICA PLASMA 34 K	TECHNOLOGY PLASMA 31, TECHNOLOGY PLASMA 41	TECHNOLOGY PLASMA 54 K	SUPERIOR PLASMA 60, SUPERPLASMA 80/3	SUPERIOR PLASMA 90, ENTERPRISE PLASMA 160, SUPERPLASMA 120/3	SUPERPLASMA 62/2
uchwyty 	 4 m 742239	 4 m 742237	 4 m 742381	 6 m □ 60 742040 6 m □ 80/3 722474	 6 m 722332 12 m 722333	 6 m 742065
uchwyty 	-	-	-	-	12 m 722334	-
dysza  KIT 5 PCS	802092	802423	802423	802077	Ø 1,3 802119 Ø 1,6 □ 160 HF, 120/3 HF 802124	802423 802424
elektroda  KIT 5 PCS	802420	802420	802420	802076	802122	802420 802421
dysza długa  KIT 5 PCS	-	802429	-	802079	802083	802429
elektroda długa  KIT 5 PCS	-	802428	-	802078	802082	802428
osłona palnika  KIT 2 PCS	802096	802425	802485	802081	802126	802425
koszyk dystansowy  KIT 5 PCS	-	-	-	802128	802127	802128
dyfuzor  KIT 5 PCS	802422	802422	802422	802080 KIT 2 PCS	802123	802422
dyfuzor  KIT 5 PCS	-	-	-	-	802121	-
oring  KIT 10 PCS	-	-	-	-	802120	-
przymiar magnetyczny 	802143	802143	802143	802143	802143	802143
cyrkiel 	802214	802214	802214	-	-	802214
	-	-	-	802218	802211	-


STANDARD W WERSJI DELUXE


Smart Induktor 5000 posiada rewolucyjny system indukcji grzewczej, który znacznie przyspiesza i upraszcza usuwanie przyklejonych szyb, plastikowych części, naklejek lub zablokowanych śrub, nakrętek, łożysk z samochodów a także naprawę drobnych wgnieceń. Smart Induktor 5000 zapewnia maksymalną kontrolę przy wszystkich operacjach poprzez automatyczne dostosowanie swojej siły dzięki zastosowaniu innowacyjnego systemu mikroprocesorowego DynamicCheck. W kilka sekund stosując zasadę indukcji elektromagnetycznej jest w stanie przenieść dużą ilość ciepła bez uszkodzenia gumy, plastiku czy powierzchni malowanych lub ich okolic. Ta bezpłomieniowa technologia i certyfikacja EMF gwarantuje, że produkt ten daje duże oszczędności czasu i doskonałe wyniki.

Na wyposażeniu standardowym posiada końcówkę uniwersalną, uchwyt do nakrętek, uchwyt do listew Model Deluxe posiada uniwersalny uchwyt, uchwyt do usuwania szyb, uchwyt do nakrętek, uchwyt do listew, uchwyt do punktowego nagrzewania.

USUWANIE SZYB
Szybko usuwa bez uprzedniego przygotowania:


- > szyberdachy
- > szyby tylne
- > szyby boczne

NAGRZEWANIE BEZ PŁOMIENIA
Pozwala usunąć bez płomienia zablokowane:

NO FLAME!


- > nakrętki
- > śruby
- > łożyska
- > przekładnie

USUWANIE GRAFIKI
Pozwala usunąć z elementów metalowych:


- > naklejki
- > pasy
- > listwy boczne

USUWANIE PLASTIKÓW
Usuwanie plastików różnego rodzaju łączeń:


- > emblematy
- > folie i wykończenia
- > konserwacje z metalu

...I WIELE INNYCH...
Szybki demontaż elementów


- > logo
- > tabliczki
- > części plastikowe

OPCJE
WÓZEK TRANSPORTOWY

803002 A B
UCHWYT SŚĄCY

801406 A B

	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	max. pobór mocy [kW]	max. moc wyjściowa [kW]	częstotliwość prądu [kHz]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
A	835 010	SMART INDUCTOR 5000 (*)	230	2,4	2,3	4÷5	21	39x26x23	10,3
B	865 010	SMART INDUCTOR 5000 DELUXE (*)	230	2,4	2,3	4÷5	21	39x26x23	12,5



Zgrzewarka do wyciągania profili zamkniętych wyłącznie za pomocą trzpieni zgrzewalnych o średnicy 3-8 mm i innych elementów (w szczególności przy użyciu młotka kinetycznego). Szczególnie przydatna w warsztatach blacharskich do prac na elementach aluminiowych.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- uchwyt
- przewód masowy
- zestaw końcówek:



MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE

KONEKTORY		KOD	ILOŚĆ
	Al	802757 (100 szt.)	E 100 SZT.
	Fe-Cu	802762 (100 szt.)	E 100 SZT.
	ELEKTRODA DO KONEKTORÓW	742310	E 1 SZT.

TRZPIEŃ		KOD	ILOŚĆ
	TRZPIEŃ DO NITÓW	722953	

NITY		KOD	ILOŚĆ
M 3			
	Al 10 mm	802755 (100 szt.)	
	Fe-Cu 12 mm	802750 (100 szt.)	E 100 SZT.
	ELEKTRODA DO NITÓW M 3	742312	E 1 SZT.

NITY		KOD	ILOŚĆ
M 4 - Ø 4			
	Al 16 mm	802751 (100 szt.)	
	Fe-Cu 12 mm	802758 (100 szt.)	
	Fe-Cu 16 mm	802760 (100 szt.)	
	ELEKTRODA DO NITÓW M 4	742313	

NITY		KOD	ILOŚĆ
M 5 - Ø 5			
	Al 16 mm	802756 (100 szt.)	
	Fe-Cu 16 mm	802761 (100 szt.)	
	Fe-Cu 16 mm	802759 (100 szt.)	
	Al 20 mm	802752 (100 szt.)	E 100 SZT.
	ELEKTRODA DO NITÓW M 5	742314	E 1 SZT.

NITY		KOD	ILOŚĆ
M 6			
	Al 20 mm	802753 (100 szt.)	E 100 SZT.
	ELEKTRODA DO NITÓW M 6	742315	E 1 SZT.

NITY		KOD	ILOŚĆ
M 8			
	Al 20 mm	802725 (100 szt.)	E 100 SZT.
	Fe-Cu 20 mm	802726 (100 szt.)	
	ELEKTRODA DO NITÓW M 8	742269	E 1 SZT.

PIERŚCIEN Z TULEJĄ		KOD	ILOŚĆ
	M4, M5, M6 (3 szt.)	802763	
	M4 (3 szt.)	802764	
	TRZPIEŃ DO PIERŚCIENI	722955	

KLUCZ NASADOWY		KOD	ILOŚĆ
	-	742316	

E SZT. oznaczenie końcówek i ich ilości w zestawie ALUSPOTTER BOX

OPCJE



	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	max. energia zgrzewania [J]	czas zgrzewania [ms]	ilość uderzeń [ud./min.]	max. pobór mocy [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	średnica trzpienia [mm]	pojemność [µF]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
C	828 069	ALUCAR 5100	230	390	1 - 3	7	0,25	12	3 ÷ 4	19 500	22	45x15x27	11,7
D	823 049	ALUSPOTTER 6100 (*)	230	1500	1 - 3	20	0,9	12	3 ÷ 8	66 000	23	43x17x29	15,7

ALUSPOTTER 6100
Obsługa

Nity /Gwoździe	Napięcie (A)	Ciśnienie
M3 (Ø3)	80	2,5-3
M4 (Ø4)	100	3,5-4
M5 (Ø5)	140	6-6,5
M6 (Ø6)	160	6,5-7
Gwóźdź	80	3-3,5

Dobór akcesoriów do ciągnięcia

Dobór akcesoriów, np. kołek/nit, zależy od rodzaju blachy, która będzie poddana obróbce. np. do blach aluminiowych należy używać kołków gwintowanych Al M4 (Ø4) (kod 802 751) oraz podkładek (kod 742 238) do blach żelaznych i galwanizowanych, używać kołków gwintowanych Cu M4 (Ø4) (kod 802 758) i podkładek (kod 742 238) lub nitów (kod 802 754).



Próby

Po założeniu imadła do kołków (kod 742 313) lub imadła do nitów (kod 722 953) oraz odpowiedniego akcesorium na pistolet, zalecamy przeprowadzenie szeregu testów na próbce materiału podobnego do części, która ma być naprawiana, zanim przystąpicie do ostatecznego spawania punktowego tej części.

Regulacja

W celu prawidłowej regulacji parametrów działania maszyny i nacisku sprężyny w pistolecie, zależnie od typu zastosowanego kołka/ nitu, por. tabela.



Czyszczenie

Dla uzyskania doskonałego spawania punktowego podstawową sprawą jest oczyszczenie powierzchni roboczej przy użyciu piaskarki, a następnie, w przypadku blachy aluminiowej, usunięcie tlenku (np. mydłem o neutralnym pH).



Spawanie punktowe

Poprawny proces spawania punktowego jest osiągnięty przez upewnienie się, że pistolet jest umieszczony pod odpowiednim kątem do powierzchni roboczej, naciśnięcie guzika i stopniowe zwiększanie ciśnienia, aż nastąpi upust / łuk.



Ciągnięcie blachy aluminiowej

Do ciągnięcia blachy aluminiowej stosuje się ALUPULL SYSTEM (kod 802 433). Po podgrzaniu powierzchni roboczej, zastosować stałą trąkję do zdeformowanej powierzchni, pozostawiając ją w stanie naprężonym, aż do całkowitego ostygnięcia.



Ciągnięcie blachy żelaznej

Różną trąkję na blasze żelaznej osiąga się przez używanie młota wyciągowego (kod 722 952) z hakiem trakcyjnym (kod 722 955) do kołków z podkładką, z uchwytem (kod 722 953) do nitów.

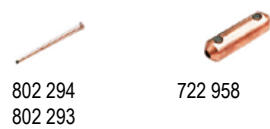
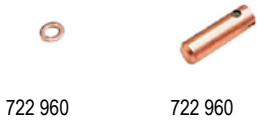
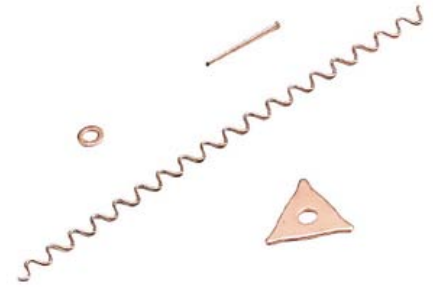


Usuwanie kołków

Po zakończeniu trąkji usunąć kołki wymienione poprzednio przez szlifowanie w celu zapobieżenia powstawaniu ewentualnych dziur w blasze.



1. Ciągnięcie
Operacje ciągnięcia prowadzone są przy użyciu akcesoriów dobranych w zależności od stopnia i głębokości deformacji.

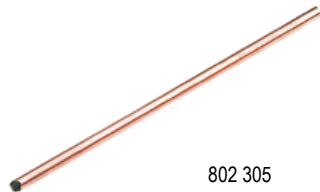


1.1. Podkładki
Zlokalizowana deformacja, która jest także głęboka

1.2. Gwoździe
Zlokalizowana deformacja, która nie jest głęboka

1.3. Gwiazda
Rozległa deformacja, zarazem płytka.

1.4. Drut zwijany
Bardzo długa deformacja, bez względu na głębokość



2. Podgrzewanie
Odpuszczanie uszkodzonej blachy tylko przez podgrzewanie, jeśli deformacja jest płytka

3. Spawanie punktowe
Rekonstrukcja zlokalizowanych zdeformowanych miejsc przy użyciu małych kawałków cienkiej blachy walcowanej na gorąco.

4. Spęczenie
Zlokalizowana deformacja na zewnątrz karoserii

5. Łatanie
Odbudowa zdeformowanych powierzchni blachy (nacięcia lub dziury) przy użyciu małych kawałków cienkiej blachy walcowanej na gorąco.



802 304 $\varnothing 5 \times 25$
802 303 $\varnothing 5 \times 18$
802 302 $\varnothing 5 \times 12$
802 301 $\varnothing 5 \times 18$
802 300 $\varnothing 4 \times 15$

802 297 $\varnothing 3 \times 3,2$
802 298 $\varnothing 3 \times 4,5$
802 299 $\varnothing 5 \times 10$

722 957
722 958 M4
722 959 M5

6. Mocowanie
Mocowanie części mechanicznych / elektrycznych do części metalowych



Zgrzewarka inwertorowa do prac blacharskich w warsztatach samochodowych, umożliwia wyciąganie profili zamkniętych bez konieczności rozcinania i demontowania tapicerki. Wielofunkcyjny panel sterowniczy umożliwia automatyczną regulację parametrów zgrzewu w zależności od wybranych narzędzi i grubości zgrzewanego materiału.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- uchwyt,
- przewód masowy,
- młotek kinetyczny,
- zestaw końcówek

OPCJE

DENT PULLING BOX  str. 89 802690 AB	STUDDER BOX  str. 89 143593 AB	WÓZEK TRANSPORTOWY  803002 AB
---	--	--

	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	prąd wyjściowy zgrzewarki [A]	pobór mocy max./50% [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	sprawność [%]	zabezpieczenie [A]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
A	828 068	DIGITAL CAR PULLER 5000	400	2500	11 / 1,8	6	1,3	10	22	39x26x23	25
B	828 073	DIGITAL CAR PULLER 5000 (*)	230	2500	11 / 1,8	6	1,3	16	22	39x26x23	25



Zgrzewarka inwertorowa do prac blacharskich w warsztatach samochodowych, umożliwia wyciąganie profili zamkniętych bez konieczności rozcinania i demontowania tapicerki. Wielofunkcyjny panel sterowniczy umożliwia automatyczną regulację parametrów zgrzewu w zależności od wybranych kleszczy i grubości zgrzewanego materiału. Posiada możliwość zgrzewania kleszczowego.

Na wyposażeniu standardowym posiada:

- uchwyt,
- przewód masowy,
- młotek kinetyczny,
- zestaw końcówek STUDDER READY BOX

OPCJE

DENT PULLING BOX  str. 89 802690 CD	STUDDER BOX  str. 89 143722 CD	WÓZEK TRANSPORTOWY  803074 CD	RĘCZNE KLESZCZE "C"  801041 CD	RĘCZNE KLESZCZE "X"  801043 CD
---	--	--	---	---

	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	prąd wyjściowy zgrzewarki [A]	max. grubość zgrzewanego materiału [mm]	pobór mocy max./50% [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	sprawność [%]	zabezpieczenie [A]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
C	823 232	DIGITAL CAR SPOTTER 5500	400	3000	1,5 + 1,5	11 / 3	5,4	3	16	22	39x26x23	28
D	823 219	DIGITAL CAR SPOTTER 5500 (*)	230	3000	1,5 + 1,5	11 / 2,8	5,4	3	-	22	39x26x23	28



C STUDDER READY BOX
kod 143722



D STUDDER BOX
kod 143593



E DENT PULLING BOX
kod 802690



F DENT PULLING KIT
kod 802838

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE

PODKŁADKI TRÓJKĄTNE

	KOD	ILOŚĆ
	802296	10 szt. (C) 10 szt. (D) 20 szt. (E) 20 szt. (F)
	722954	1 szt. (C) 1 szt. (D)

PODKŁADKI OKRĄGŁE

	KOD	ILOŚĆ
	802295	50 szt. (C) 50 szt. (D)
	742484	1 szt. (C) 1 szt. (D)
	722955	1 szt. (C) 1 szt. (D)

DRUT FALISTY

	KOD	ILOŚĆ
	802339	20 szt. (F)
	802728	20 szt. (E)
	742485	1 szt. (D) 1 szt. (E)
	742087	1 szt. (C) 1 szt. (D)

ZGNIATANIE NIERÓWNOŚCI

	KOD	ILOŚĆ
	722963	1 szt. (C) 1 szt. (D)

NITY

	KOD	ILOŚĆ
	802297	50 szt. (D)
	802298	100 szt. (D)
	742484	1 szt. (C) 1 szt. (D)

	KOD	ILOŚĆ
	802300	100 szt. (D)
	722958	1 szt. (C) 1 szt. (D)

	KOD	ILOŚĆ
	802301	50 szt. (D)

	KOD	ILOŚĆ
	802299	100 szt. (D)

	KOD	ILOŚĆ
	802302	50 szt. (D)

	KOD	ILOŚĆ
	802303	50 szt. (D)

	KOD	ILOŚĆ
	802304	100 szt. (D)

	KOD	ILOŚĆ
	722959	1 szt. (D)

ROZGRZEWANIE

	KOD	ILOŚĆ
	802608	5 szt. (C) 1 szt. (D)

WYCIĄGANIE

	KOD	ILOŚĆ
	802649	10 szt. (E) 50 szt. (F)
	802651	10 szt. (E) 20 szt. (F)
	742541	1 szt. (E)
	484244	1 szt. (E)
	484635	1 szt. (E)

ŁATANIE

	KOD	ILOŚĆ
	722964	1 szt. (C) 1 szt. (D)

ZGRZEWANIE DOCZOŁOWE

	KOD	ILOŚĆ
	742485	1 szt. (D)

MASA PUNKTOWA

	KOD	ILOŚĆ
	802462	1 szt. (C) 1 szt. (D)

GWOŹDZIE

	KOD	ILOŚĆ
	802293	100 szt. (D)
	802294	100 szt. (D)
	742486	1 szt. (C) 1 szt. (D)
	722953	1 szt. (C) 1 szt. (D)

ZESTAWY DO WYCIĄGANIA

ZESTAW MULTILEVER



kod 802442

OPCJE:

PODSTAWA Z MAGNESEM
kod 742324

PRZEDŁUŻKA
kod 742317



PULLING BAR



kod 802433

kod 742282

kod 742283 (3 pins)

TRACTION BAR



kod 802657

kod 742283 (3 pins)

MŁOTKI KINETYCZNE

STANDARD



kod 722952

OPCJE:

kod 722954

kod 722953

kod 742283
(3 pins)

kod 742529

kod 742528

MAXI EXTRACTOR



kod 802451

2,5 kg

OPCJE:

kod 742086
(kg 1.8)

RAPID SPOT



kod 802461

OPCJE:

kod 802463
(5 szt.)

kod 802464
(5 szt.)

UCHWYTY DO ZGRZEWU GRZEBIENIOWEGO



kod 802696
(10 pins)



kod 802691
(8 pins)



kod 802692
(6 pins)



kod 742283
(3 pins)

UCHWYT MASY



kod 802462

POZYCJONER



kod 742283

kod 742087

ZESTAW ZACISKÓW SPAWALNICZYCH "C" (5 SZT.)



kod 802627

PULL SYSTEM



kod 802443

OPCJE

ELEKTRODA
POŁOKRĄGLA
(5szt.)

kod 802445

ELEKTRODA
ZAOSTRZONA
(5szt.)

kod 802444

ELEKTRODA
DO SPECZANIA
(5szt.)

kod 742331

COMPACT PULLER



kod 802599

W ZESTAWIE

HAK
POJEDYNCZY
kod 742481

HAK PODWÓJNY
kod 742482

GLUE PULLER KIT (ZESTAW DO WYCIĄGANIA NA KLEJ TERMOTOPLIWY)



kod 802660

W ZESTAWIE

COMPACT PULLER
kod 802599

GLÓWKA SSAWKI
kod 742528

ADAPTER
M10 - M14
kod 742529

GRZYBKİ
(20 szt.)

PISTOLET DO
KLEJU

KLIN
kod 322956

KLEJ
TERMOTOPLIWY
(10 szt.)

SZPATUŁKA
kod 322955



KOMPLETNE STANOWISKA DO ZGRZEWANIA STALI I ALUMINIUM

COMBO ALU & STEEL DELUXE ▲ kod 802851

COMBO STEEL ● kod 802850



ZESTAW NIE
ZAWIERA
ZGRZEWARKI

WÓZEK



kod 803095

ZESTAW 6 HAKÓW


















kod 803507



ZESTAW NIE
ZAWIERA
ZGRZEWARKI

AKCESORIA DO STANOWISK: STANDARD (● ▲) / OPCJA

	KIT MULTILEVER kod 802442	● ▲		RAPID SPOT kod 802461	● ▲		ALUSPOTTER BOX kod 143651	-
	PULL SYSTEM kod 802443	● ▲		EXTRACTOR kod 722952	-		STUDDER BOX kod 143593	-
	PULLING BAR kod 802433	●		MAXI EXTRACTOR kod 802451	-		ZACISKI kod 802627	-
	TRACTION BAR kod 802657	▲		UCHWYTY kod 802696 (10 PINS) kod 802691 (8 PINS) kod 802692 (6 PINS) kod 742283 (3 PINS)	- ▲ ▲ .		ZACISKI kod 802586	-
	COMPACT PULLER kod 802599	▲		DENT PULLING BOX kod 802690	● ▲		GLUE PULLER KIT kod 802660	-



Zgrzewarka inwertorowa do prac blacharskich w warsztatach samochodowych z zaprogramowanym trybem pracy. Wielofunkcyjny panel sterowniczy umożliwia automatyczną regulację parametrów zgrzewu w zależności od wybranych kleszczy i grubości zgrzewanego materiału. Posiada możliwość zgrzewania metodą pulsacyjną.

Na wyposażeniu standardowym znajdują się wózek transportowy i chłodzone powietrzem kleszcze pneumatyczne.

OPCJE

ZESTAW STUDDER BASIC  802604 ABC	KLESZCZE RĘCZNE "C"  801041 ABC	ZACISKI SPAWALNICZE "C" ZESTAW  802627 ABC	ZACISKI SPAWALNICZE ZESTAW  802586 ABC	ZGRZEWADŁO DOCZOŁOWE PODWÓJNE CHŁODZONE POWIETRZEM  801042 C	ZESTAW CHŁODZENIA WODĄ G.R.A. 90  802043 C	ELEKTRODY / RAMIONA  STR. 95 ABC
--	---	--	--	--	---	--

	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	prąd wyjściowy zgrzewarki [A]	max. grubość zgrzewanego materiału [mm]	pobór mocy max./50% [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	sprawność [%]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
A	823 198	DIGITAL SPOTTER 7000 (*)	400	4500	1,5 + 1,5	27,3 / 6,7	8,6	3	22	52x38x89	49
B	823 195	DIGITAL SPOTTER 9000 (*)	400	7000	3,0 + 3,0	40 / 13	8,6	5,5	22	79x45x90	60
C	823 196	DIGITAL SPOTTER 9000 AQUA (*)	400	7000	3,0 + 3,0	40 / 13	8,6	5,5	22	79x45x90	70



Sterowane mikroprocesorowo zgrzewarki inwertorowe (technologia MFDC) posiadają możliwość automatycznej regulacji parametrów zgrzewu w zależności od wybranych kleszczy, akcesoriów oraz typu i grubości zgrzewanego materiału.

Model INVERSPOTTER 13500 i 14000 posiada 128 standardowe programy pracy oraz 400 opcjonalne programy pracy

Na wyposażeniu standardowym INVERSPOTTER posiada kleszcze chłodzone powietrzem i wózek transportowy, a modele INVERSPOTTER 13500 AQUA i 14000 AQUA kleszcze chłodzone wodą i wózek transportowy.

OPCJE

ZESTAW STUDDER  802638 DEFG	KLESZCZE PNEUMATYCZNE "X" 5m  801063 DEFG	ZACISKI SPAWALNICZE "C" ZESTAW  802627 DEFG	ZACISKI SPAWALNICZE ZESTAW  802586 DEFG	ZESTAW STUDDER 4000  802498 D	ELEKTRODY / RAMIONA  STR. 94 DEFG	BALANSER Z ODCIĄŻNIKIEM  802650 EFG
---	---	---	---	---	--	---

	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	prąd wyjściowy zgrzewarki [A]	max. grubość zgrzewanego materiału [mm]	pobór mocy max./50% [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	sprawność [%/Hz]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
D	823 076	INVERSPOTTER 13000 (*)	400	8000	3 + 3	30 / 5,8	7	2 / 4000	20	52x38x89	41
E	823 078	INVERSPOTTER 13500 SMART (*)	400	12000	3 + 3 + 3	41 / 4,8	8,4	1,2 / 5000	20	79x45x90	64
F	823 079	INVERSPOTTER 13500 SMART AQUA (*)	400	12000	3 + 3 + 3	41 / 6,2	8,4	2 / 5000	20	79x45x90	78
G	823 077	INVERSPOTTER 14000 AQUA (*)	400	14000	3 + 3 + 3	60 / 9	13	2 / 4000	20	80x52x112	100



Ręczne zgrzewarki punktowe (kleszczowe) MODULAR 20/TI są sterowane mechanicznie. Dobór parametrów w modelach DIGITAL jest półautomatyczny, siła nacisku elektrod waha się od 40 do 120 kg (przy długości ramion elektrod L=12 cm). Regulowany czas zgrzewu od 0,1 s do 1,2 s.

Na wyposażeniu standardowym zgrzewarki posiadają ramiona 120mm.

OPCJE

WÓZEK NA ELEKTRODY



803038

H I J

ELEKTRODY / RAMIONA



STR. 95

H I J

	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	prąd wyjściowy zgrzewarki [A]	max. grubość zgrzewanego materiału [mm]	pobór mocy max. [kW]	napięcie prądu jałowego [V]	cykl pracy [%]	zabezpiecz. [A]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
H	823 015	MODULAR 20 / TI (*)	230	3800	1 + 1	6	2	1,5	16	20	44x10x18,5	10
I	823 016	DIGITAL MODULAR 230	230	6300	2 + 2	13	2,5	1,5	25	20	44x10x18,5	10,3
J	823 017	DIGITAL MODULAR 400	400	6300	2 + 2	13	2,5	1,5	16	20	44x10x18,5	10,5



Zgrzewarki kolumnowe typu PTE i PCP są przeznaczone do prac przemysłowych, stacjonarnych. Typ PTE sterowany jest pedałem mechanicznym, a typ PCP nożnym zaworem pneumatycznym. Możliwość regulacji natężenia prądu zgrzewania (od 20-100%) oraz czasu zgrzewania (od 1-100 cykli).

Zgrzewarki typu PTE i PCP posiadają szeroką gamę ramion i elektrod dociskowych.

Wszystkie zgrzewarki kolumnowe wymagają chłodzenia wodą ramion i elektrod.

Na wyposażeniu standardowym zgrzewarki posiadają ramiona 350mm.

OPCJE

ZESTAW CHŁODZENIA WODĄ G.R.A. 90



G.R.A. 90
802043

K L M N

ELEKTRODY / RAMIONA



STR. 94

K L M N

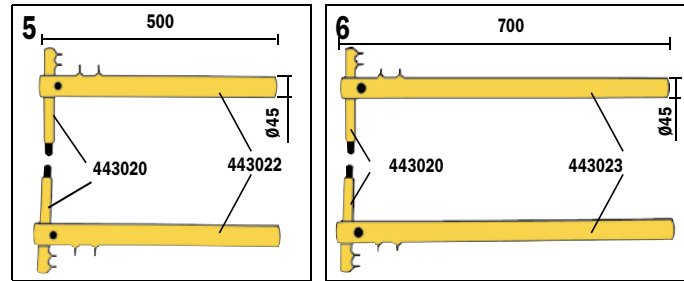
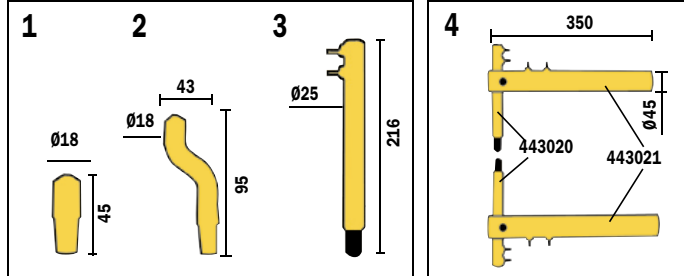
	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	prąd wyjściowy zgrzewarki [A]	max. grubość zgrzewanego materiału [mm]	pobór mocy max. [kVA]	napięcie prądu jałowego [V]	cykl pracy [%]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
K	824 039	PTE 18 (*)	400	9700	3+3	15,4	2,6	15	20	79x32x128	115
L	824 041	PTE 28 (*)	400	16400	5+5	25	4,2	5,5	20	79x32x128	141
M	824 043	PCP 18 (*)	400	9700	3+3	15,4	2,6	15	20	79x32x128	120
N	824 045	PCP 28 (*)	400	16400	5+5	25	4,2	5,5	20	79x32x128	145



PTE - PCP



Elektrody / ramiona z elektrodami



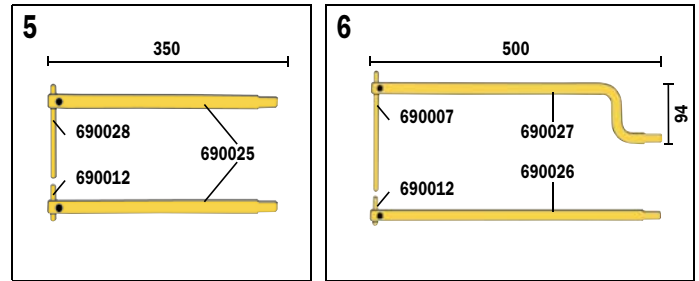
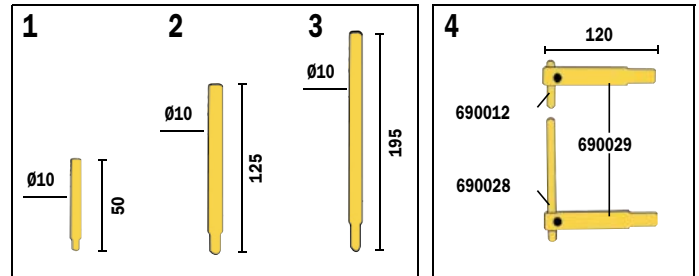
- | | | |
|-------|---------------------------|--------|
| 1. | L=45 mm (standard) | 690035 |
| 2. | L=95 mm | 690036 |
| 3. | L=216 mm (standard) | 443020 |
| | | |
| 4. | L=350 mm (standard) | 803100 |
| 5. | L=500 mm | 803101 |
| 6. | L=700 mm | 803102 |

DIGITAL CAR SPOTTER



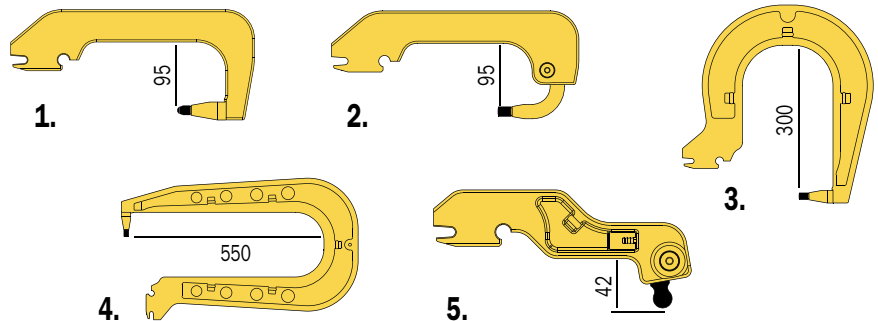
801043

Elektrody / ramiona z elektrodami



- | | | |
|-------|---------------------------|--------|
| 1. | L=50 mm | 690012 |
| 2. | L=125 mm | 690028 |
| 3. | L=195 mm | 690007 |
| | | |
| 4. | L=120 mm (standard) | 803015 |
| 5. | L=350 mm | 803017 |
| 6. | L=500 mm | 803024 |

INVERSPOTTER 13500, 14000 - AQUA



RAMIONA CHŁODZONE WODĄ

- | | | |
|----|--------------------------|--------|
| 1. | L=95 mm (standard) | 803169 |
| 2. | L=95 mm | 803170 |
| 3. | L=300 mm | 803171 |
| 4. | L=550 mm | 803172 |
| 5. | L=42 mm | 803181 |

RAMIONA

- | | | |
|----|--------------------------|--------|
| 1. | L=95 mm (standard) | 803182 |
| 2. | L=95 mm | 803183 |
| 3. | L=300 mm | 803184 |
| 4. | L=550 mm | 803185 |
| 5. | L=42 mm | 803186 |

ELEKTRODY

- | | | |
|----|---------------|--------|
| a. | L=18 mm | 690130 |
| b. | L=18 mm | 690132 |
| c. | L=25 mm | 690166 |





DIGITAL SPOTTER 7000, 9000 - INVERSPOTTER 13000 - MODULAR - DIGITAL MODULAR

Ramiona z elektrodami

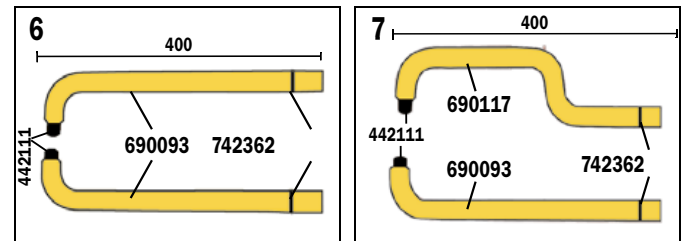
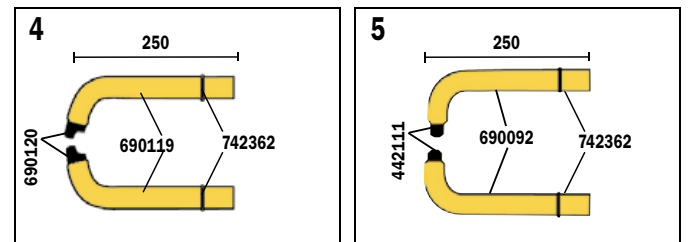
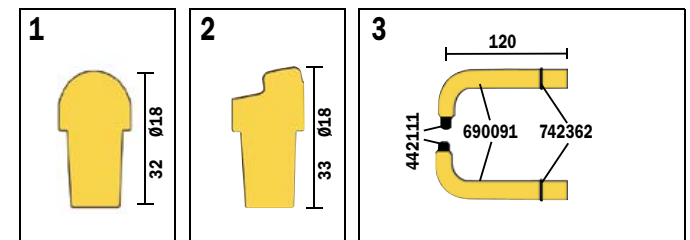
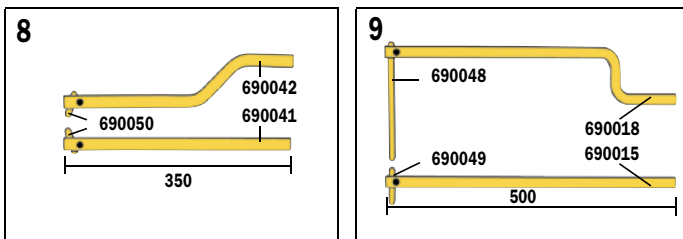
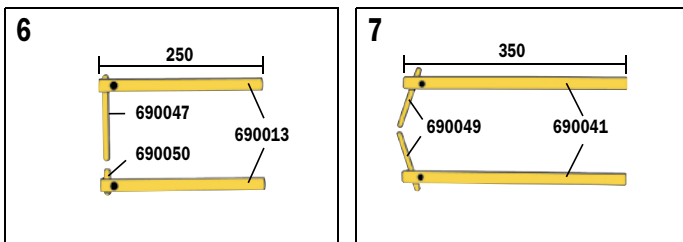
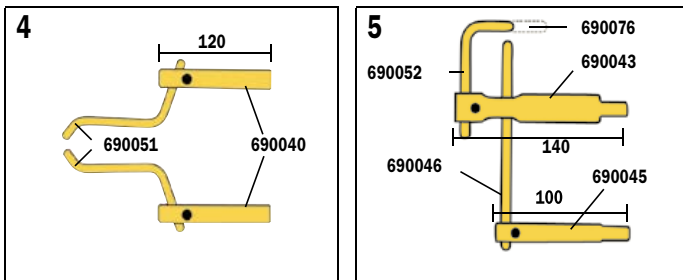
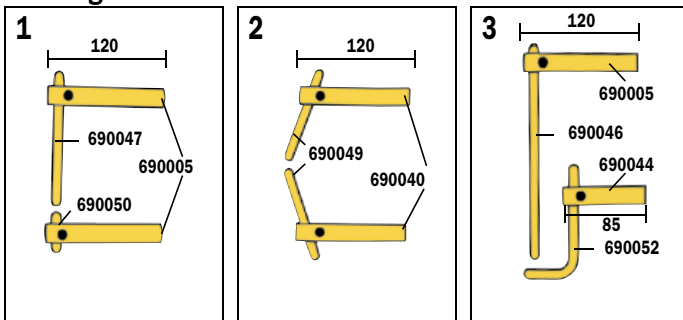


- **801048** Digital Spotter 7000, 9000
- **801063** Digital Spotter 13000
- **Modular 20/TI**
- **Digital Modular 230-400**

- 4. L=120 mm 803155
- 5. L=140 mm 803159
- 6. L=250 mm 803152
- 7. L=350 mm 803153
- 8. L=350 mm 803154
- 9. L=500 mm 803156

INVERSPOTTER 12000

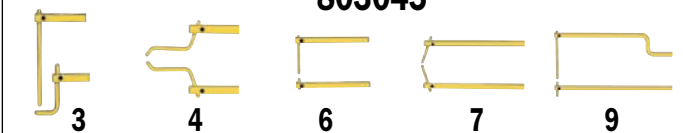
CHŁODZENIE WODĄ



- 1. L = 32 mm 442111
- 2. L = 33 mm (dla rysunku 4) 690120
- 3. L = 120 mm (standard) 803157
- 4. L = 250 mm 803105
- 5. L = 250 mm 803166
- 6. L = 400 mm 803167
- 7. L = 400 mm 803168

Zestaw podstawowych ramion

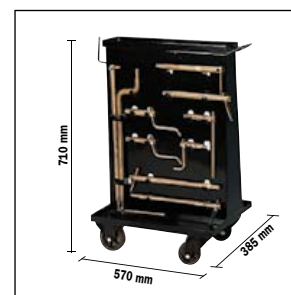
803045



- 1. L=120 mm (standard) 803151
- 2. L=120 mm 803150
- 3. L=120 mm 803158

WÓZEK

Wózek na ramiona



x Digital, Modular 803038



DOBÓR PROSTOWNIKA / PROSTOWNIKA Z ROZRUCHEM

ŁADOWANIE 15h
 OBSŁUGA
 ROZRUCH
 5 min. ŁADOWANIA WSTĘPNEGO + ROZRUCH

	20 AH	60 AH	80 AH	100 AH	150 AH	200 AH	> 250 AH					TECHNOLOGIA	
												TRONIC	PULSE TRONIC
PROSTOWNIKI	DEFENDER 8							•	•	•	•	✓	
	AUTOTRONIC 25 BOOST							•	•	•	•	✓	
	T-CHARGE 10							•	•	•	•		✓
	T-CHARGE 12							•	•	•	•		✓
	T-CHARGE 18 - 20 BOOST							•	•	•	•		✓
	T-CHARGE 26 BOOST							•	•	•	•		✓
	DOCTOR CHARGE 30, 50 - PULSE 30, 50							•	•	•	•		✓
	GEMINY - TOURING - NEVADA							•	•	•	•		✓
	ALPINE 13 - 14 BOOST - 15							•					
	ALPINE 18 - 20 BOOST							•					
	ALPINE 30 - 50 BOOST							•					
	NEVABOOST 100							•					
	COMPUTER 48/2 PROF							•					
	PROSTOWNIKI Z ROZRUCHEM	DIGISTAR 340							•	•	•	•	
STARTRONIC 330								•	•	•	•		✓
STARTRONIC 530								•	•	•	•		✓
NEVABOOST 140								•					
BOOST & GO								•					
ALASKA 150 - 200 START								•	•	•	•	✓	
LEADER 150 START								•					
LEADER 220 START								•					
LEADER 400 - DYNAMIC 220 - 320 START								•					
DYNAMIC 420 - 520 - 620 START								•					
ENERGY 650 - 1000 START								•					
ENERGY 1500 START								•					

	12V 20 AH	60 AH	80 AH	100 AH	150 AH	200 AH	24V 80 AH	120 AH	180 AH
ROZRUCHY	DRIVE 9000 - 13000								
	SPEED START 1212								
	SPEED START 1812 - PRO START 1712								
	PRO START 2212								
	PRO START 2824								
	START PLUS 4824								
	START PLUS 6800 - 6824								



Elektroniczny wielofunkcyjny prostownik do testowania i ładowania akumulatorów wszystkich typów (kwasowych, żelowych, bezobsługowych, Start-Stop itp.). Posiada 8 etapowy proces obsługi akumulatora: kontrola stanu naładowania, odsiarczanie, analiza wadliwości, ładowanie prądem głównym (do 80% naładowania), ładowanie końcowe (do 100% naładowania), sprawdzanie, konserwacja (ładowanie stałym napięciem), regeneracja impulsowa. Model 50 posiada funkcję rozruchu akumulatorów 6/12V bezpiecznego także dla elektroniki.

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	moc [W]	napięcie prądu [V]	prąd ładowania [A]	znamionowy prąd ładowania [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	wymiary [cm]	waga [kg]
807 572	PULSE 30	230	350	6/12/24	25-25-12	25-25-12	5-400	32,5x10x16	2,4
807 573	PULSE 50	230	600	6/12/24	45-45-23	40-40-20	10-600	32,5x10x16	2,5



Elektroniczny wielofunkcyjny prostownik do testowania alternatora i akumulatorów wszystkich typów (kwasowych, żelowych, bezobsługowych, Start-Stop itp.), ich ładowania, regeneracji, odsiarczania. Posiada 8 etapowy proces obsługi akumulatora: kontrola stanu naładowania, odsiarczanie, analiza wadliwości, ładowanie prądem głównym (do 80% naładowania), ładowanie końcowe (do 100% naładowania), sprawdzanie, konserwacja (ładowanie stałym napięciem), regeneracja impulsowa. Model 50 posiada funkcję rozruchu akumulatorów 6/12V bezpiecznego także dla elektroniki. Jest źródłem stabilnego napięcia podczas wymiany akumulatora, programowania lub czynności diagnostycznych.

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	moc [W]	napięcie prądu [V]	prąd ładowania [A]	znamionowy prąd ładowania [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	wymiary [cm]	waga [kg]
807 570	DOCTOR CHARGE 30	230	350	6/12/24	25-25-12	25-25-12	5-400	32,5x10x16	2,8
807 571	DOCTOR CHARGE 50	230	600	6/12/24	45-45-23	40-40-20	10-600	32,5x10x16	3



Jednofazowy inteligentny prostownik elektroniczny do ładowania akumulatorów kwasowych i żelowych z elektronicznie sterowanym procesem ładowania.

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	moc [W]	napięcie prądu [V]	prąd ładowania [A]	znamionowy prąd ładowania [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	wymiary [cm]	waga [kg]
807 553	DEFENDER 8	230	15	6/12	0,75	0,75	2 - 30	8x5x3	0,2



Jednofazowy inteligentny prostownik elektroniczny do ładowania akumulatorów kwasowych i żelowych.



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	moc [kW]	napięcie prądu [V]	prąd ładowania [A]	znamionowy prąd ładowania [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	wymiary [cm]	waga [kg]
807 560	T-CHARGE 12	230	55	12	4	4	2 - 70	17x6,5x3,5	0,6
807 564	T-CHARGE 12 LITHIUM	230	55	12	4	4	2 - 70	17x6,5x3,5	0,6
807 563	T-CHARGE 20	230	110	12/24	12V: 8 24V: 4	12V: 8 24V: 4	5 - 180	30x95x55	1,3
807 562	T-CHARGE 26	230	220	12	16	16	10 - 250	30x95x55	1,3

NEVATRONIC to model prostownika z elektroniczną kontrolą natężenia prądu ładowania oraz automatycznym zakończeniem i restartem procesu ładowania akumulatora.

Może być stosowany do akumulatorów typu GEL i WET.



802 255 bezpiecznik 10A
NEVADA 15, ALPINE 15
802 256 bezpiecznik 15A
NEVATRONIC 12, 24

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	moc [kW]	napięcie prądu [V]	prąd ładowania [A]	znamionowy prąd ładowania [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	wymiary [cm]	waga [kg]
807 027	NEVATRONIC 12 (*)	230	90	12	6	4	40-50	9,5x19x18	2,3
807 045	NEVATRONIC 24 (*)	230	110	12/24	12V: 6 24V: 4,5	12V: 4 24V: 3	12V: 40-55 24V: 30-45	9,5x19x18	2,6

AUTOTRONIC to prostownik z elektroniczną kontrolą natężenia prądu ładowania, wyposażony we wskaźnik prądu ładowania.

Posiada przełącznik do trybu ładowania zwykłego (MIN) i szybkiego (BOOST). Posiada funkcję TRONIC, która umożliwia automatyczną kontrolę napięcia akumulatora.

Może być stosowany do akumulatorów typu GEL i WET.



802 257 bezpiecznik 20A
AUTOTRONIC 25

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	moc [kW]	napięcie prądu [V]	prąd ładowania [A]	znamionowy prąd ładowania [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	nastawy pr. ład. [N°]	wymiary [cm]	waga [kg]
807 540	AUTOTRONIC 25	230	300	12/24	12V: 12 24V: 8	12V: 18 24V: 12	12V: 30-225 24V: 20-180	4	22,5x29x20,5	7,2



Jednofazowe, cyfrowe, sterowane mikroprocesorowo prostowniki z funkcją rozruchu do akumulatorów GEL i WET.

DIGISTART 340 posiada tryb TEST, ŁADOWANIE i TRONIC, wyświetla prąd ładowania oraz napięcie i poziom naładowania akumulatora (oba modele).



802 259 bezpiecznik 50A
DIGITSTART 340

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	pobór mocy ładowanie / rozruch [kW]	napięcie prądu [V]	prąd ładowania [A]	znamion. prąd ładowania [A]	prąd rozruchu [A]	znamion. prąd rozruchu [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	wymiary [cm]	waga [kg]
829 327	DIGISTART 340	230	1,0 / 6,4	12/24	45	30	300	180	10 / 450	33x36x65	13,8



Jednofazowe, cyfrowe, sterowane mikroprocesorowo prostowniki z funkcją rozruchu do ładowania wszystkich typów akumulatorów.

Nie niszczą elektroniki samochodowej takiej jak ABS, poduszki powietrzne wtryski itp.

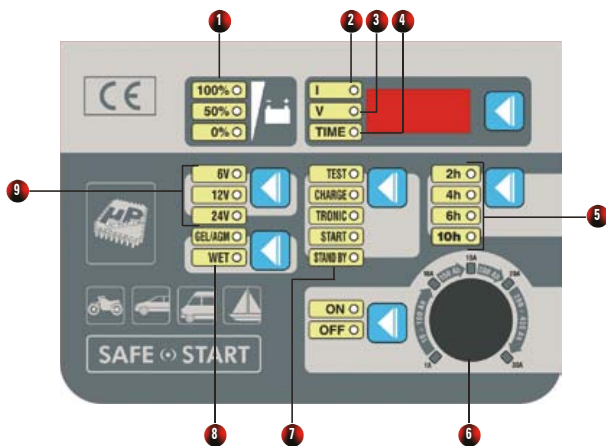
Tryb pracy STAND BY jest aktywowany poprzez przyłączenie do gniazda zapalniczki w samochodzie. Umożliwia to odłączenie i ładowanie akumulatora bez utraty bieżących wartości zapisanych w pamięci komputera pokładowego.

STARTRONIC posiada 3 podstawowe tryby pracy, wybór czasu ładowania, wybór prądu ładowania, wyświetlacz napięcia ładowanego akumulatora, zabezpieczenie przed błędną polaryzacją jak również wyłącznik termiczny i wyłącznik błędnego prądu ładowania akumulatora.



802 259 bezpiecznik 50A
STARTRONIC 330
802 029 bezpiecznik 100A
STARTRONIC 530

PANEL STARTRONIC 330



1. wskaźnik naładowania akumulatora
2. natężenie prądu ładowania
3. napięcie akumulatora
4. czas ładowania
5. wybór czasu ładowania
6. potencjometr prądu ładowania
7. wybór trybu pracy
8. wybór rodzaju akumulatora
9. napięcie akumulatora

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	pobór mocy ładowanie / rozruch [kW]	napięcie prądu [V]	prąd ładowania [A]	znamion. prąd ładowania [A]	prąd rozruchu [A]	znamion. prąd rozruchu [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	zakres regulacji	wymiary [cm]	waga [kg]
829 033	STARTRONIC 330 (*)	230	1,1 / 7	6/12/24	50	30	230	210	10-450	1-30	39x26x23	16,3
807 034	STARTRONIC 530 (*)	230	1,5 / 9,5	6/12/24	75	40	400	300	10-600	1-40	39x26x23	19,5



Prostowniki z amperomierzem do ładowania akumulatorów ołowiowych. Automatyczne zabezpieczenie przed przeładowaniem i błędną polaryzacją. Wyposażone we wskaźnik LED wskazujący stan ładowania.



802 255 bezpiecznik 10A
GEMINI 10, 11
TOURING 15
 802 256 bezpiecznik 15A
TOURING 18

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	moc [W]	napięcie prądu [V]	prąd ładowania [A]	znamionowy prąd ładowania [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	wymiary [cm]	waga [kg]
807 809	GEMINI 10	230	45	12	3,5	2	20 - 35	9x16,5x17,5	1,3
807 807	GEMINI 11	230	85	6/12	6V: 3 12V: 6	6V: 2 12V: 4	6V: 15-30 12V: 40-70	9x16,5x17,5	1,7
807 555	TOURING 15	230	100	12/24	12V: 9 24V: 4,5	12V: 6 24V: 3	12V: 50-115 24V: 30-55	10x19x19	2,7
807 556	TOURING 18	230	230	12/24	12V: 13 24V: 8	12V: 9 24V: 6	12V: 60-180 24V: 50-115	10x19x19	3



Prostowniki z amperomierzem do ładowania akumulatorów ołowiowych. Automatyczne zabezpieczenie przed przeładowaniem i błędną polaryzacją



802 265 bezpiecznik 7,5A
NEVADA 11, 12
 802 256 bezpiecznik 15A
NEVADA 14
 802 255 bezpiecznik 10A
NEVADA 15

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	moc [W]	napięcie prądu [V]	prąd ładowania [A]	znamionowy prąd ładowania [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	wymiary [cm]	waga [kg]
807 023	NEVADA 11	230	50	6/12	4	2,5	25-40	9,5x19x18	1,5
807 024	NEVADA 12	230	80	12	6	4	40-70	9,5x19x18	1,6
807 025	NEVADA 14	230	110	12	9	6	60-115	9,5x19x18	1,9
807 026	NEVADA 15	230	110	12/24	12V: 9 24V: 4,5	12V: 6 24V: 3	12V: 60-115 24V: 30-40	9,5x19x18	2,5



Prostowniki z amperomierzem do ładowania akumulatorów ołowiowych. Automatyczne zabezpieczenie przed przeładowaniem i błędną polaryzacją. Wyposażone w przełącznik szybkiego ładowania (BOOST).



802 255 bezpiecznik 10A
ALPINE 15
 802 256 bezpiecznik 15A
ALPINE 18, 30
 802 257 bezpiecznik 20A
ALPINE 20



802 259 bezpiecznik 50A
ALPINE 50

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	moc [W]	napięcie prądu [V]	prąd ładowania [A]	znamionowy prąd ładowania [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	nastawy pr. ład. [N°]	wymiary [cm]	waga [kg]
807 544	ALPINE 15	230	110	12/24	12V: 9 24V: 4,5	12V: 6 24V: 3	12V: 60-115 24V: 30-40	-	17x25x16,5	3,4
807 545	ALPINE 18	230	200	12/24	12V: 14 24V: 8	12V: 9 24V: 5	12V: 14-185 24V: 6-90	2	17x25x16,5	3,7
807 546	ALPINE 20	230	300	12/24	12V: 18 24V: 12	12V: 12 24V: 8	12V: 30-225 24V: 20-180	2	22,5x29x20,5	6,4
807 547	ALPINE 30	230	800	12/24	30	20	15 - 400	3	22,5x29x20,5	8,7
807 548	ALPINE 50	230	1000	12/24	45	30	20 - 500	4	26,5x34,5x23	9,8



Prostownik solarny do ładowania akumulatorów. Model FLEXO nadaje się do ładowania urządzeń przenośnych przez port USB.

kod	typ urządzenia	max moc wyjściowa [W]	napięcie prądu [V]	prąd ładowania [A]	ilość przyłączy USB	prąd ładowania [A]	wymiary [cm]	waga [kg]
807 583	SOLARA 1.5	1,5	12	0,1	-	-	35x12,5x1,3	0,48
807 584	SOLARA 5.0	5	12	0,3	-	-	36,5x34,5x1,5	1,36
807 581	SOLARA FLEXO 5.0	5	12	0,3	1	0,5	60x18,5x2,5	0,47
807 582	SOLARA FLEXO 10.0	10	12	0,6	1	0,5	72,5x29x2,5	0,78



Prostownik z wyświetlaczem stanu naładowania akumulatora z urządzeniem rozruchowym do samochodów osobowych z silnikami benzynowymi. Przeznaczony do stosowania w akumulatorach WET, GEL, AGM, SPIRAL, MF, START-STOP. Posiada wskaźniki LED informujące o stanie naładowania akumulatora, zakończeniu procesu ładowania i obsłudze (TRONIC). Wyposażone w zabezpieczenie przed przeładowaniem i błędną polaryzacją.

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	pobór mocy ładowanie / rozruch [kW]	napięcie prądu [V]	prąd ładowania [A]	znamion. prądu ładowania [A]	prąd rozruchu [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	zakres regulacji [N°]	wymiary [cm]	waga [kg]
807 576	ALASKA 150	230	0,18	12	15	10	50-100	10-200	2	20x25x13	5
807 577	ALASKA 200	230	0,6 / 3	12/24	23	15	100-150	25-300	3	20x25x13	7



Prostowniki z amperomierzem do ładowania akumulatorów ołowianych z urządzeniem rozruchowym do wszystkich typów silników benzynowych (LEADER 150-210) i wysokoprężnych do 70KM (LEADER 400). Wyposażone w zabezpieczenie przed przeładowaniem i błędną polaryzacją oraz amperomierz wskazujący prąd ładowania i prąd rozruchu silnika.



802 258 bezpiecznik 30A
LEADER 150, 220
802 259 bezpiecznik 50A
LEADER 400

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	pobór mocy ładowanie / rozruch [kW]	napięcie prądu [V]	prąd ładowania [A]	znamion. prąd ładowania [A]	prądu rozruchu [A]	znamion. prąd rozruchu [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	zakres regulacji [N°]	wymiary [cm]	waga [kg]
807 538	LEADER 150	230	0,3 / 1,4	12	20	14	140	80	25-250	2	22,5x29x20,5	6,4
807 539	LEADER 220	230	0,8 / 3,6	12/24	30	20	180	120	30-400	2	22,5x29x20,5	9
807 551	LEADER 400	230	1,0 / 6,4	12/24	45	30	300	180	20-700	3	26,5x34,5x23	10,9



Prostowniki jednofazowe z amperomierzem do ładowania akumulatorów ołowiowych z urządzeniem rozruchowym do wszystkich typów silników spalinowych (samochody osobowe, dostawcze, ciężarowe i ciągniki). Wyposażone w zabezpieczenie przed przeładowaniem, błędną polaryzacją, amperomierz wskazujący prąd rozruchu silnika i timer szybkiego ładowania.



802 260 bezpiecznik 80A
DYNAMIC 420,520
 802 029 bezpiecznik 100A
DYNAMIC 620

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	pobór mocy ładowanie / rozruch [kW]	napięcie prądu [V]	prąd ładowania [A]	znamion. prąd ładowania [A]	prąd rozruchu [A]	znamion. prąd rozruchu [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	zakres regulacji [N°]	wymiary [cm]	waga [kg]
829 382	DYNAMIC 420	230	1,6 / 10	12/24	75	50	400	300	20/1000	4	30x36x65	16,9
829 383	DYNAMIC 520	230	1,6 / 10	12/24	75	50	400	300	20/1000	4	36x46x76	20
829 384	DYNAMIC 620	230	2,0 / 10	12/24	90	70	570	360	20/1550	4	36x46x76	24



Prostowniki trójfazowe z amperomierzem do ładowania akumulatorów ołowiowych z urządzeniem rozruchowym do wszystkich typów silników spalinowych (samochody osobowe, dostawcze, ciężarowe i ciągniki). Wyposażone w zabezpieczenie przed przeładowaniem, błędną polaryzacją, amperomierz wskazujący prąd rozruchu silnika i timer szybkiego ładowania.



802 131 bezpiecznik 100A
ENERGY 650
 802 129 bezpiecznik 300A
ENERGY 1000, 1500

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	pobór mocy ładowanie / rozruch [kW]	napięcie prądu [V]	prąd ładowania [A]	znamion. prąd ładowania [A]	prąd rozruchu [A]	znamion. prąd rozruchu [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	zakres regulacji [N°]	wymiary [cm]	waga [kg]
829 385	ENERGY 650 (*)	400	2,5 / 20	12/24	100	80	1000	640	20/1200 (12V) 20/800(24V)	5	37x46x76	38
829 008	ENERGY 1000 (*)	400	2,5 / 20	12/24	100	80	1000	640	20/1200 (12V) 20/800(24V)	5	38x56x88,5	45
829 009	ENERGY 1500 (*)	400	7 / 44	12/24	150 (12V) 250 (24V)	130 (12V) 220 (24V)	1700 (12V) 2000 (24V)	1000 (12V) 1300 (24V)	70/2000 (12V) 70/4000(24V)	6	38x56x88,5	69



802 781



802 517



802 780



802 605



zawiera
2szt.
950 046



802 606



802 665



802 782



802 783

kod	typ urządzenia	napięcie prądu [V]	do akumulat. [Ah]	funkcja testu				wymiary [cm]	waga [kg]
				ładowania	alternatora	startu	pojemności		
802 780	TESTER ANALOGOWY T125	6/12	20-100	TAK	TAK (12V)	TAK (12V)	TAK	8,5x8,6x24	0,9
802 517	TESTER ANALOGOWY T200	6/12	20-100	TAK	NIE	NIE	NIE	11,5x5,5x23,5	0,5
802 781	TESTER ANALOGOWY T500	12	10-160	TAK	TAK	TAK	TAK	27x13x26,5	3,8
802 782	CYFROWY VOLTOMETR DV300	6/12	20-150	TAK	TAK	NIE	NIE	7x2x15	0,1
802 783	CYFROWY TESTER ALTERNATORÓW BT350	12	20-150	TAK	TAK	TAK	NIE	5x1,8x12,5	0,2
802 605	CYFROWY TESTER AKUMULATORÓW DT400	12	20-200	TAK	NIE	NIE	TAK	7,8x2,2x14,5	0,2
802 665	CYFROWY TESTER AKUMULATORÓW DT5700	12	20-200	TAK	TAK	TAK	TAK	10,5x5,2x22	0,6
802 606	CYFROWY TESTER AKUM. Z DRUKARKĄ DTP800	6/12	7-250	TAK	NIE	NIE	TAK	11x5x21,5	0,7

Przetwornice napięcia linii CONVERTER są przeznaczone do zamiany napięcia wejściowego 12V DC na 230V AC napięcia wyjściowego. Są wyposażone w zabezpieczenie przed błędną polaryzacją.



kod	typ urządzenia	napięcie wejścia [V]	napięcie wyjścia [V]	częstotliwość wyjścia [Hz]	moc [W]	moc wyjściowa [A]	wymiary [cm]	waga [kg]
801 602	CONVERTER USB CHARGER 1000	12 DC	230 AC	50	70	100	12x6x4	0,2
829 444	CONVERTER 310 USB	12 DC	230 AC	50	300	600	17x9x5	0,8
829 446	CONVERTER 500	12 DC	230 AC	50	500	1000	23x13x70	1,9
829 447	CONVERTER 1000	12 DC	230 AC	50	1000	2000	34x13x71	2,8



Ultra kompaktowe wielofunkcyjne urządzenie rozruchowe do motocykli, motorówek, samochodów osobowych (model 13000).

Posiada 2 porty wyjściowe USB (1 A, 2,1 A) do zasilania nośników elektronicznych (tablety, smartfony, odtwarzacze MP3, kamery itp.), 2 porty wyjściowe 12 V / 10 A i 19 V / 3 A do zasilania np. laptopów oraz 2 światła LED o stosunkowo dużej mocy.

Zasilane przez baterię litową nie wymaga ładowania w okresach długiego nie używania.

Wyposażone w przenośną torbę, ładowarkę sieciową i samochodową, zestaw kabli USB, zestaw adaptorów 12-19V oraz kable rozruchowe.



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie prądu rozruchu [V]	prąd rozruchu [A]	max prąd rozruchu [A]	do akumulatorów o pojemności [mAh]	wymiary [cm]	waga [kg]
829 565	DRIVE 9000	230	12	350	600	9000	17,5x7,5x3	0,4
829 566	DRIVE 13000	230	12	450	800	12000	17,5x7,5x3	0,5

Przenośne urządzenia rozruchowe do akumulatorów ołowiowych z własnym zasilaniem o dużym prądzie rozruchowym.

Ich własne zasilanie jest uzupełniane poprzez podłączenie do sieci elektrycznej lub gniazda zapalniczki w samochodzie.

Nie niszczą elektroniki w samochodach.



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie prądu rozruchu [V]	prąd rozruchu [A]	max prądu rozruchu [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	wymiary [cm]	waga [kg]
829 511	SPEED START 1212	230	12	300	1000	17	13x29x32	5,8
829 512	SPEED START 1812	230	12	600	1500	38	20x32x35	14,6



Przenośne urządzenia rozruchowe do akumulatorów ołowiowych z własnym zasilaniem o dużym prądzie rozruchowym.

Ich własne zasilanie jest uzupełniane poprzez podłączenie do sieci elektrycznej lub gniazda zapalniczki w samochodzie.

Nie niszczą elektroniki w samochodach.



kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie prądu rozruchu [V]	prąd rozruchu [A]	max prądu rozruchu [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	wymiary [cm]	waga [kg]
829 515	PRO START 1712	230	12	500	1400	22	19x33x29	9,3
829 516	PRO START 2212	230	12	550	1800	34	21x34x36	14,6
829 517	PRO START 2824	230	12/24	800	2500	44 (12V) / 22 (24V)	21x34x36	16,1



Przenośne urządzenia rozruchowe do akumulatorów ołowiowych z własnym zasilaniem o dużym prądzie rozruchowym.

Ich własne zasilanie jest uzupełniane poprzez podłączenie do sieci elektrycznej lub gniazda zapalniczki w samochodzie.

Nie niszczą elektroniki w samochodach.

Model START PLUS 6800 nie posiada akumulatora

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie prądu rozruchu [V]	prąd rozruchu [A]	max prądu rozruchu [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	wymiary [cm]	waga [kg]
829 558	START PLUS 4824 (*)	230	12/24	1600 (12V) / 800 (24V)	4400 (12V) / 2200 (24V)	100 (12V) / 50 (24V)	31x36x63	38
829 559	START PLUS 6800 (*)	230	12/24	bez akumulatora			45x46x76	19,5
829 560	START PLUS 6824 (*)	230	12/24	130 (12V) / 65 (24V)	6000 (12V) / 3000 (24V)	2000 (12V) / 1000 (24V)	45x46x76	55



ELEKTRODY DO SPAWANIA METODĄ MMA



KE31221E
elektrody rutylowe E6012 2,5x350 5kg
KE31321E
elektrody rutylowe E6012 3,2x350 5kg
KE31421E
elektrody rutylowe E6012 4,0x350 5kg

HMKE22400025312
elektrody rutylowe E6013 2,5x350 4,5kg
HMKE22400032312
elektrody rutylowe E6013 3,2x350 4,5kg
HMKE22400040312
elektrody rutylowe E6013 4,0x350 4,5kg

KE11221P
elektrody zasadowe 2,5x350 4kg
KE11331P
elektrody zasadowe 3,2x450 5,5kg
KE11431A
elektrody zasadowe 4,0 x450 5,5kg

WE21211
elektrody do stali nierdzewnej L308 2,5x300 1,4kg
WE21324
elektrody do stali nierdzewnej L308 3,2x350 1,7kg
WE21437
elektrody do stali nierdzewnej L308 4,0x350 1,7kg

WE22211
elektrody do stali nierdzewnej L316 2,5x300 1,4kg
WE22324
elektrody do stali nierdzewnej L316 3,2x350 1,7kg
WE22437
elektrody do stali nierdzewnej L316 4,0x350 1,7kg

DRUTY DO SPAWANIA METODĄ MIG / MAG



CSG20605
drut do stali SG2 D200 5 kg 0,6 mm
CSG20805
drut do stali SG2 D200 5 kg 0,8 mm
CSG20815
drut do stali SG2 D300 15 kg 0,8 mm
CSG21015
drut do stali SG2 D300 15 kg 1,0 mm
CSG21215
drut do stali SG2 D300 15 kg 1,2 mm



10012102
drut do aluminium 0,45 kg 0,8 mm SPOOL GUN
10012103
drut do aluminium 0,45 kg 1,0 mm SPOOL GUN
10012105
drut do aluminium D200 2 kg 0,8 mm
10012106
drut do aluminium D200 2 kg 1,0 mm
10012108
drut do aluminium D300 7 kg 0,8 mm
10012109
drut do aluminium D300 7 kg 1,0 mm



LCUSI30801
drut do lutowania CuSi₃ 1 kg 0,8 mm
LCUSI31001
drut do lutowania CuSi₃ 1 kg 1,0 mm
LCUSI30805
drut do lutowania CuSi₃ 5 kg 0,8 mm
LCUSI31005
drut do lutowania CuSi₃ 5 kg 1,0 mm
LCUSI30815
drut do lutowania CuSi₃ 15 kg 0,8 mm
LCUSI31015
drut do lutowania CuSi₃ 15 kg 1,0 mm



B10283-1
drut do stali samoosłonowy 0,45 kg 0,9 mm
ED016354
drut do stali samoosłonowy 4,5 kg 0,9 mm
ED016363
drut do stali samoosłonowy 4,5 kg 1,1 mm



HMWMD11100008X21
drut MIG 308LSi D200 5 kg 0,8 mm
HMWMD11100010X23
drut MIG 308LSi D200 5 kg 1,0 mm
HMWMD11100008X13
drut MIG 308LSi D300 15 kg 0,8 mm
HMWMD11100010X23
drut MIG 308LSi D300 15 kg 1,0 mm
HMWMD11100012X11
drut MIG 308LSi D300 15 kg 1,2 mm



HMWMD11200008X23
drut MIG 316LSi D200 5 kg 0,8 mm
HMWMD11200010X23
drut MIG 316LSi D200 5 kg 1,0 mm
HMWMD11200008X13
drut MIG 316LSi D300 15 kg 0,8 mm
HMWMD11200010X13
drut MIG 316LSi D300 15 kg 1,0 mm
HMWMD11200012X13
drut MIG 316LSi D300 15 kg 1,2 mm



DRUTY DO SPAWANIA METODĄ TIG



10023107C

drut TIG do aluminium ALMg5 1,6x1000 mm pręt
10023108Cdrut TIG do aluminium ALMg5 2,0x1000 mm pręt
10023109Cdrut TIG do aluminium ALMg5 2,4x1000 mm pręt
10023110Cdrut TIG do aluminium ALMg5 3,2x1000 mm pręt
10023111C

drut TIG do aluminium ALMg5 4,0x1000 mm pręt

HMWTD11100016513

drut TIG do stali nierdzewnej 308LSi 1,6x1000 mm pręt
HMWTD11100020513drut TIG do stali nierdzewnej 308LSi 2,0x1000 mm pręt
HMWTD11100024513drut TIG do stali nierdzewnej 308LSi 2,4x1000 mm pręt
HMWTD11100032513drut TIG do stali nierdzewnej 308LSi 3,2x1000 mm pręt
HMWTD11100040513

drut TIG do stali nierdzewnej 308LSi 4,0x1000 mm pręt

HMWTD11200016513

drut TIG do stali nierdzewnej 316L 1,6x1000 mm pręt
HMWTD11200020513drut TIG do stali nierdzewnej 316L 2,0x1000 mm pręt
HMWTD11200024513drut TIG do stali nierdzewnej 316L 2,4x1000 mm pręt
HMWTD11200032513drut TIG do stali nierdzewnej 316L 3,2x1000 mm pręt
HMWTD11200040513

drut TIG do stali nierdzewnej 316L 4,0x1000 mm pręt

ELEKTRODY WOLFRAMOWE



Kod				Nazwa
CZERWONA	ZIELONA	SZARA	ZŁOTA	
108802	108812	108822	108832	elektroda 1,6 x 175 mm
108803	108813	108823	108833	elektroda 2,0 x 175 mm
108804	108814	108824	108834	elektroda 2,4 x 175 mm
108805	108815	108825	108835	elektroda 3,2 x 175 mm
108806	108816	108826	108836	elektroda 4,0 x 175 mm

DOBÓR ELEKTRODY WOŁOFRAMOWEJ

TYP ELEKTRODY	RODZAJ PRĄDU	MATERIAŁ	ZASTOSOWANIE
ZIELONA	AC	- STOPY ALUMINIUM - STOPY MAGNEZU	- NIE NADAJE SIĘ DO DC
CZERWONA	DC	- STALE STOPOWE - STOPY TYTANU - STOPY NIKLU - STOPY MIEDZI	- NIE NADAJE SIĘ DO AC - MOŻE BYĆ ZASTĄPIONA ŻŁOTĄ I SZARĄ - NIEMIĘJĘTNE ZASTOSOWANIE MOŻE STANOWIĆ ZAGROŻENIE ZDROWIA
ZŁOTA	AC/DC	- STALE STOPOWE - STOPY ALUMINIUM - STOPY MAGNEZU - STOPY NIKLU - STOPY TYTANU - STOPY MIEDZI	- BARDZO DOBRE WŁAŚCIWOŚCI ZAJARZANIA - WYSOKA JAKOŚĆ SPAWU - ZALECANA DLA DUŻYCH PRĄDÓW - STOSOWANA ZAMIENNIE Z CZERWONĄ
SZARA	AC/DC	- STALE STOPOWE - STOPY ALUMINIUM - STOPY MAGNEZU - STOPY NIKLU - STOPY TYTANU - STOPY MIEDZI	- BARDZO DOBRE WŁAŚCIWOŚCI ZAJARZANIA - WYSOKA JAKOŚĆ SPAWU - ZALECANA DLA NISKICH PRĄDÓW - STOSOWANA ZAMIENNIE Z CZERWONĄ



OGÓLNE ZASADY SPRZEDAŻY I GWARANCJI

ZAMÓWIENIA

Zamówienia należy składać w formie pisemnej pod numerem faksu 081/4444-222 lub drogą elektroniczną: deltatechnika@deltatechnika.pl.

Zamówienia na produkty znajdujące się na stanie magazynowym są realizowane w następujących terminach:

- 1) zamówienia na urządzenia są realizowane tego samego dnia (w przypadku kompresorów śrubowych montaż i uruchomienie następuje po uprzednim uzgodnieniu terminu)
- 2) zamówienia na pozostałe produkty złożone do godziny 13.00 są wysyłane tego samego dnia, złożone po godzinie 13.00 następnego.

Produkty oznaczone (*) przy nazwieniu nie występują na stanie magazynowym i dostępne są wyłącznie na zamówienie, realizowane w zależności od terminu dostawy podanego przez naszych Dostawców.

DOSTAWA

Wszelkie dostawy są realizowane za pośrednictwem firmy spedycyjnej SCHENKER w terminach podanych powyżej. Dostawa za pośrednictwem innej firmy jest realizowana z jednodniowym opóźnieniem w stosunku do powyższych terminów.

Firma DELTA-TECHNIKA SP. Z O.O. ponosi koszty dostawy towaru do Zamawiającego, z wyjątkiem sytuacji gdy:

- a) Zamawiający posiada przeterminowane należności w stosunku do Dostawcy
- b) Wartość złożonego zamówienia nie przekracza 600,00 zł netto
- c) Dostawa jest realizowana przez inną firmę spedycyjną niż SCHENKER, UPS

Reklamacje co do dostawy mogą być składane do Dostawcy w nieprzekraczalnym terminie 3 dni roboczych pod numerem telefonu: 081/442-19-54

WARUNKI PŁATNOŚCI

Warunki płatności za dostarczone produkty są uzgadniane z przedstawicielem naszej firmy. W przypadku sprzedaży gotówkowej obowiązuje dodatkowy 3% rabat. W stosunku do faktur wystawianych do wartości 500,00 zł netto obowiązuje tylko i wyłącznie gotówkowa forma płatności.

RABATY HANDLOWE

Dla firm handlowych oferujemy atrakcyjne rabaty handlowe na oferowane produkty. Wielkość rabatów jest uzależniona od wysokości obrotów z naszą firmą.

WARUNKI GWARANCJI

Okres gwarancji na oferowane produkty wynosi 12 lub 24 miesiące.

Naprawy gwarancyjne są realizowane po zgłoszeniu telefonicznym pod numerem 081/442-19-57 lub drogą elektroniczną: serwis@deltatechnika.pl.

W obu przypadkach należy podać typ urządzenia, jego numer seryjny i opis usterki.

W celu wykonania naprawy gwarancyjnej należy przesłać urządzenie do serwisu firmy w Lublinie przy ul. Zemborzyckiej 112G tylko i wyłącznie za pośrednictwem firmy SCHENKER.

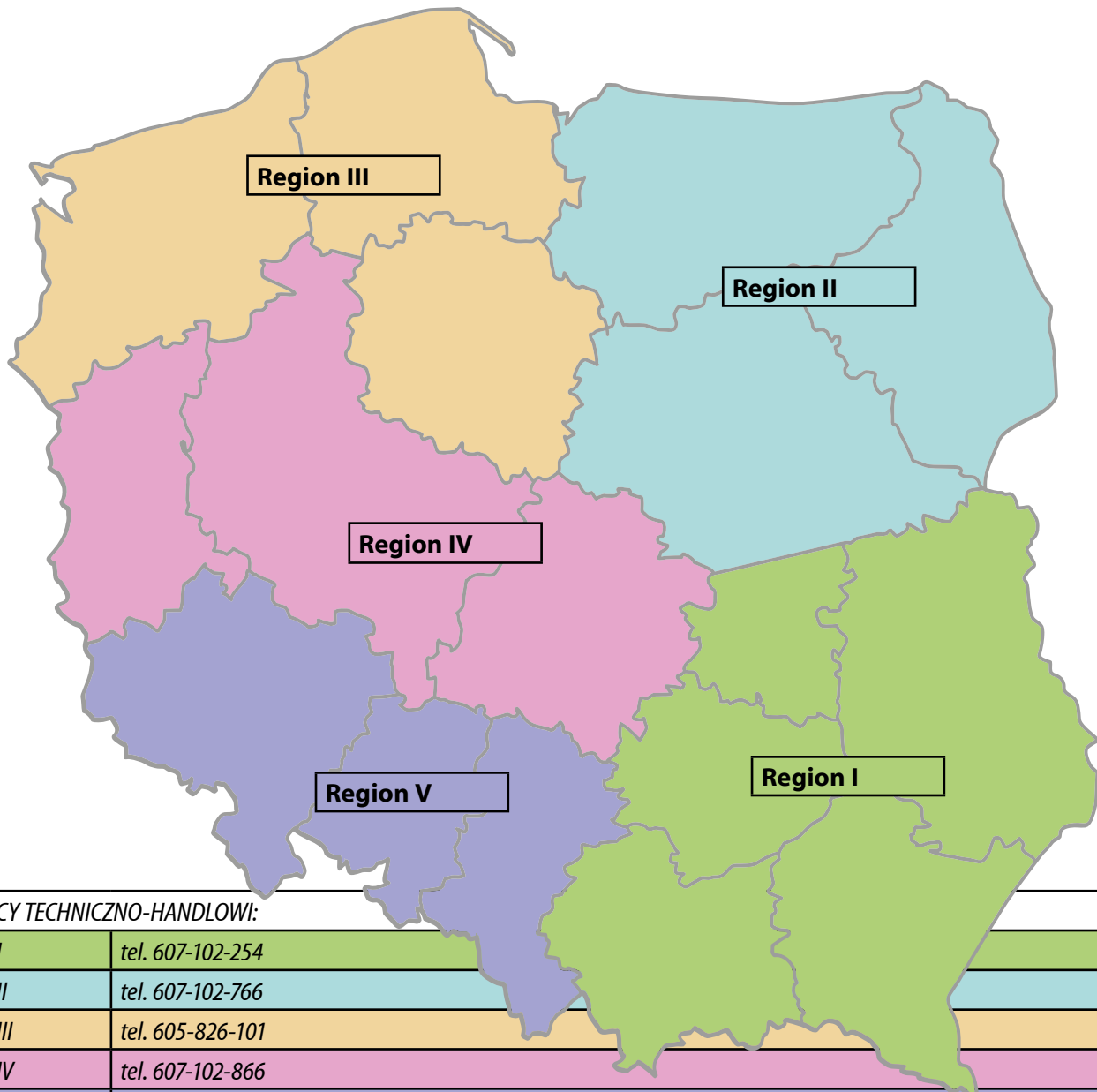
Sprzedaż części zamiennych jest prowadzona pod numerem 081/442-19-56 lub drogą elektroniczną: czesci@deltatechnika.pl.

W sytuacji pojawienia się pytań związanych z ofertą prosimy o kontakt pod numerem telefonu: 081/442-19-51, 081/442-19-53

ZAPRASZAMY!



Firma Delta-Technika Sp. z o.o. jako renomowany dystrybutor urządzeń przemysłowych i warsztatowych z zakresu sprężonego powietrza i spawalnictwa przykładą dużą wagę do przestrzegania obowiązujących przepisów prawnych dotyczących ochrony środowiska.



DORADCY TECHNICZNO-HANDLOWI:	
Region I	tel. 607-102-254
Region II	tel. 607-102-766
Region III	tel. 605-826-101
Region IV	tel. 607-102-866
Region V	tel. 607-102-868

W związku z wejściem w życie z dniem 1 stycznia 2009 roku nowelizacji ustawy o zużyтым sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz. U. 2005/180/1495 z dnia 20.09.2005r. wraz z późniejszymi zmianami Dz. U. 2008/223/1464 z dnia 18.12.2008r.) dostosowała się do wymogów w/w przepisów prawnych:

- została zarejestrowana w rejestrze Głównego Inspektora Ochrony Środowiska pod numerem rejestrowym: E0010756W;
- podpisała umowę ze Spółką Akcyjną Biosystem Elektrorecykling Organizacja Odzysku Sprzętu Elektrycznego i Elektronicznego z siedzibą w Krakowie ul. Wodna 4 o powierzeniu jej wykonywania obowiązków ciążących na Delta-Technika Sp. z o.o. wynikających z w/w Ustawy wraz z późniejszymi zmianami (m.in. kwestii odbioru zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego);
- zainteresowanym kupującym udostępniamy do wglądu plik z danymi obejmującymi kod towaru, nazwę urządzenia, jednostkowy koszt KGO (wartość netto stanowiąca składową towaru) - do pobrania z naszej strony internetowej.



A series of horizontal lines spanning the width of the page, providing a template for handwritten notes.

DELTA TECHNIKA Sp. z o.o.

Lublin 20-445, ul. Zemborzycka 112G, tel. 81 4444 141, fax 81 4444 222

e-mail: info@deltatechnika.pl

www.deltatechnika.pl

**• DORADZTWO TECHNICZNE • SPRZEDAŻ •
• MONTAŻ • SERWIS •**