DELTA TECHNIKA

TECHNIKA SPAWALNICZA

KATALOG PRODUKTÓW

2018/2019

WELDMAN®

TELWIN®
JOIN THE INNOVATION

Szanowni Państwo,

prezentujemy Wam kolejną, jedenastą z kolei odsłonę naszego katalogu „TECHNIKA SPAWALNICZA 2018-2019" w którym umieszczona jest kompleksowa oferta z zakresu techniki spawalniczej.

W stosunku do poprzedniego wydania naszego katalogu oferta tutaj przedstawiona została wzbogacona o nowe produkty, które dotąd nie występowały w naszej ofercie. Zapraszamy do zapoznania się z pełnym przeglądem oferowanych Państwu produktów z zakresu techniki spawalniczej, obejmującej zarówno urządzenia, jak i akcesoria, środki ochrony osobistej i materiały spawalnicze.

Informacje o przedstawionych w niniejszym katalogu produktach, są rownież dostępne na naszej odnowionej stronie internetowej www.deltatechnika.pl oraz na profilu w mediach społecznościowych. Zapraszamy do ciekawej lektury.

Zarząd i Pracownicy

Certyfikat

Standard odniesienia: ISO 9001:2008

Numer rejestracyjny: 0198 100 12580

Posiadacz certyfikatu: DELTA TECHNIKA

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

Zakres ważności: sprzedaż i serwis urządzeń oraz podzespołów z zakresu pneumatyki; produkcja elementów i układów pneumatyki

Na podstawie audytu potwierdza się spełnienie wymagań normy ISO 9001:2008.

Okres ważności: Certyfikat jest ważny od 2016-04-22 do 2018-09-18.

2016-04-22

Grzegorz Grabka
TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o.
ul. 17 Stycznia 56, 02-146 Warszawa

PCA
IAF
TÜVRheinland® Precisely Right.
AC 129
QMS

2006/996960

TELWIN

Distributionship Authorization

We are very pleased to appoint:

DELTA-TECHNIKA

SP. ZO.O. - POLAND

as

an **AUTHORIZED DISTRIBUTOR**

of **TELWIN PRODUCTS**

starting from 2003

Stefano Spillere

Export Manager - TELWIN S.p.A. Italy

Villaverla, 13th October 2006

Certificate of Registration

QUALITY MANAGEMENT SYSTEM - ISO 9001:2008

This is to certify that:

Telwin SpA
Via della Tecnica, 3
Villaverla (VI)
36030
Italy

Holds Certificate No: FM 549295

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 BSI:

Managing Director, BSI EMEA

Originally registered: 28/06/1994 Latest issue: 05/06/2009 Expiry Date: 07/06/2012

Page: 1 of 1

BSI

SPIS TREŚCI

INFORMACJE TECHNICZNE - METODA MMA 4
INFORMACJE TECHNICZNE - METODA MIG/MAG 6
INFORMACJE TECHNICZNE - METODA TIG 8
INFORMACJE TECHNICZNE - CIĘCIE PLAZMĄ 10
INFORMACJE TECHNICZNE - ZGRZEWANIE 11
INFORMACJE TECHNICZNE - ŁADOWANIE I ROZRUCH AKUMULATORÓW 12

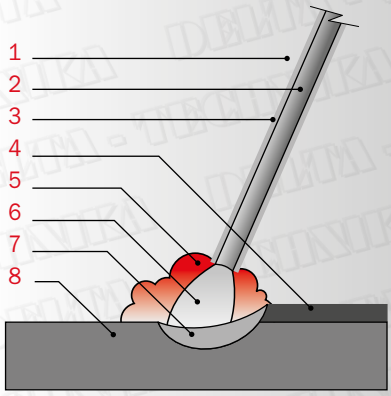
WELDMAN

SPAWARKI MMA 14
SPAWARKI MMA / TIG LIFT 17
SPAWARKI TIG DC 18
CHŁODNICE I WÓZKI SPAWALNICZE 21
SPAWARKI TIG AC/DC 22
PÓŁAUTOMATY MIG/MAG Z FUNKCJĄ MMA 24
PÓŁAUTOMATY MIG/MAG-TIG DC-MMA Z SYNERGIĄ 26
PÓŁAUTOMATY MIG/MAG-TIG DC-MMA 28
PÓŁAUTOMATY MIG/MAG Z FUNKCJĄ MMA 29
PÓŁAUTOMATY MIG/MAG 4x4 Z FUNKCJĄ MMA 31
PÓŁAUTOMATY MIG/MAG Z ZEWNĘTRZNYM PODAJNIKIEM 32
PÓŁAUTOMATY MIG/MAG Z ZEWNĘTRZNYM PODAJNIKIEM I PODWÓJNYM PULSEM 33
PÓŁAUTOMATY TRANSFORMATOROWE MIG/MAG 34
PRZECINARKI PLAZMOWE 36
NAGRZEWNICE INDUKCYJNE 38
ZGRZEWARKI INWERTOROWE 39
ZGRZEWARKI 40
AKCESORIA DO ZGRZEWAREK 44
PROSTOWNIKI INTELIGENTNE 46
PROSTOWNIKI 48
PROSTOWNIKI Z ROZRUCHEM 49
AUTOMATYCZNE PRZYŁBICE SPAWALNICZE 52
PRZYŁBICE I TARCZE SPAWALNICZE 58
FILTRY I SZKŁA OCHRONNE 59
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE MB15AK 60
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE MB24KD 61
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE MB25AK 62
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE MB36KD 63
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE MB501D 64
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE PT31 65
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE S25/S45 66
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE CB50 67
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE A90/P90/A101/P101 68
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE A140/P140/A141/P141 70
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE WP9 72
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE WP20 74
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE WP26 76
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE WP18 78
UCHWYTY SPAWALNICZE MMA - MIG - TIG - PLAZMA 80
UCHWYTY ELEKTROD I ZACISKI MASOWE 82
OSPRZĘT SPAWALNICZY 83
GNIAZDA I WTYKI SPAWALNICZE 84
PODAJNIKI I ROLKI DRUTU 85

TELWIN JOIN THE INNOVATION

SPAWARKI INWERTOROWE MMA 88
PÓŁAUTOMATY MIG/MAG 89
PÓŁAUTOMATY INWERTOROWE MIG/MAG 90
SPAWARKI TIG DC 92
SPAWARKI TIG AC/DC 93
URZĄDZENIA DO CZYSZCZENIA SPOIN 94
PRZECINARKI PLAZMOWE 95
NAGRZEWNICE INDUKCYJNE 96
ZGRZEWARKI DO TRZPIENI 97
ZGRZEWARKI INWERTOROWE 99
ZGRZEWARKI RĘCZNE I KOLUMNOWE 105
AKCESORIA ZGRZEWAREK 106
DOBÓR PROSTOWNIKÓW 108
PROSTOWNIKI ELEKTRONICZNE 109
PROSTOWNIKI ELEKTRONICZNE Z ROZRUCHEM 111
PROSTOWNIKI 112
PROSTOWNIKI Z ROZRUCHEM 113
URZĄDZENIA ROZRUCHOWE I PRZETRWORNICE NAPIĘCIA 114
TESTERY AKUMULATORÓW 115
MATERIAŁY SPAWALNICZE 116
ZASADY SPRZEDAŻY I GWARANCJI 118

PROCES MMA



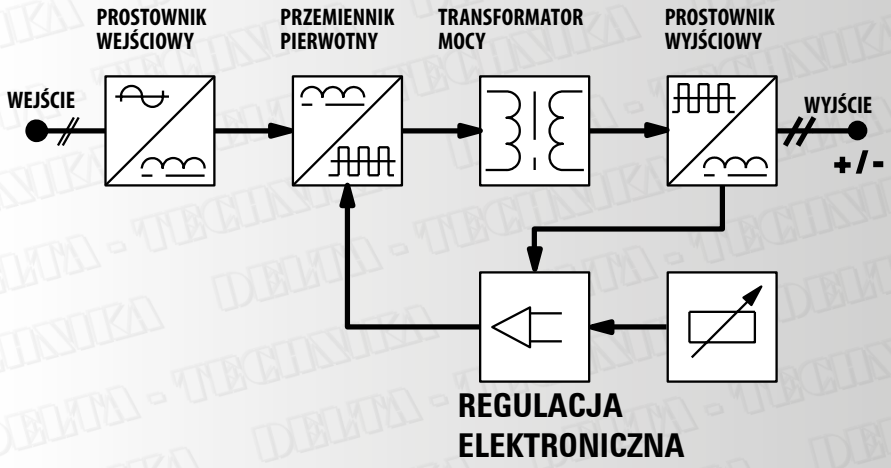
1. elektroda
2. rdzeń
3. powłoka
4. zgorzeliny
5. osłona gazowa
6. łuk spawalniczy
7. jeziorko spawalnicze
8. materiał rodzimy

WŁAŚCIWOŚCI MMA

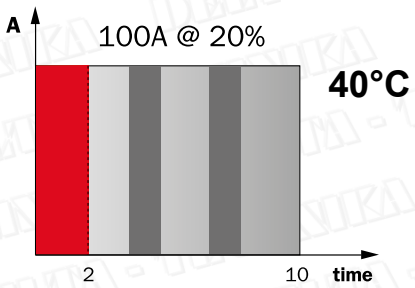
PLUSY
- duża praktyczność
- duża oszczędność
- brak butli gazowych
- spawanie we wszystkich pozycjach

MINUSY
- ograniczona wydajność
- usuwanie zgorzeliny

TECHNOLOGIA SPAWARKI INWERTOROWEJ



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

SPAWARKA INWERTOROWA A TRANSFORMATOROWA

CECHA	SPAWARKA INWERTEROWA	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 inwertorowych.

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 inwertorowych i transformatorowych.

ZAPOBIEGANIE PRZYKLEJANIU (ANTI-STICK)

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

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

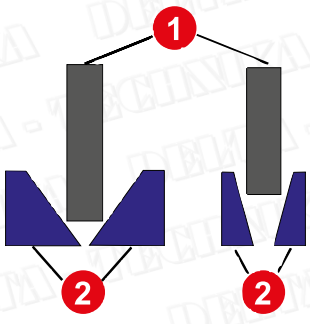
ELEKTRODA DO STALI NIERDZEWNEJ

Przeznaczone do spawania metodą MMA stali nierdzewnej

ELEKTRODY / PRĄDY SPAWANIA

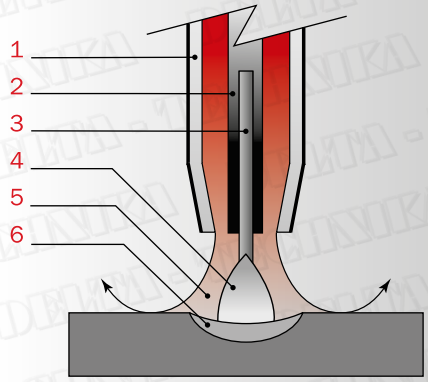
ŚREDNIE WARTOŚCI PRĄDU SPAWANIA (A)

ŚREDNICA ELEKTRODY / RODZAJ 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. jeziorko spawalnicze

SPAWANIE W OSŁONIE GAZU

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

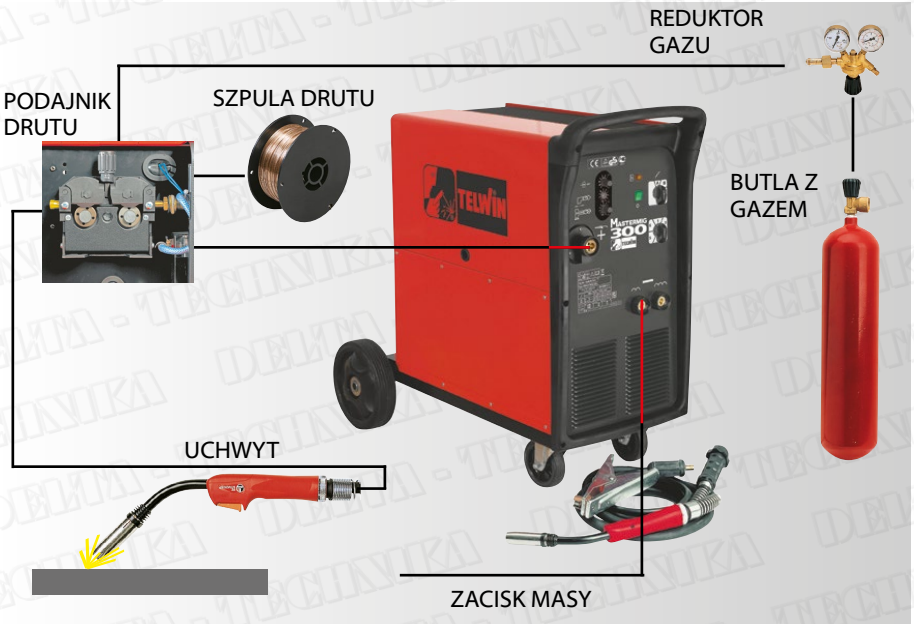
MINUSY
- obecność butli z gazem
- ograniczone zastosowanie na świeżym powietrzu

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

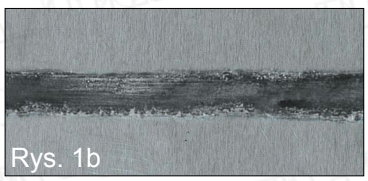
Stal:
mieszanka ArCO2 (80:20)

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

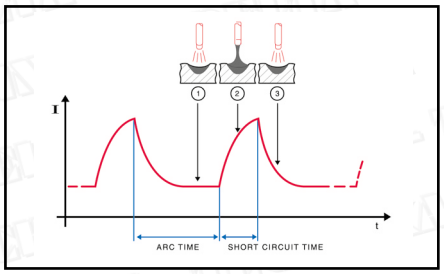
TYPOWE ZAKRESY PRĄDÓW SPAWANIA (A)

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

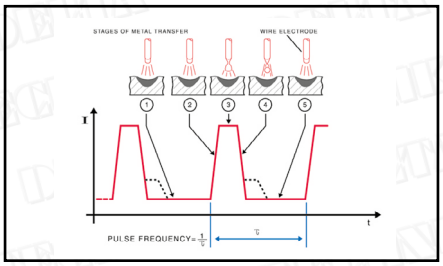
ŁUK ZWARCIOWY (SHORT ARC)

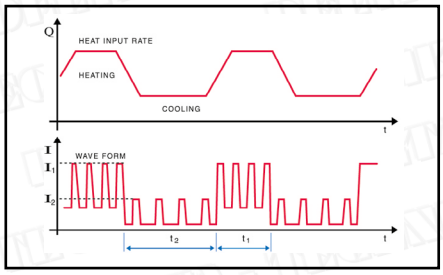
Przenoszenie kropli następuje w wyniku kolejnych zwarć spowodowanych przez niskie prądy (<200A) oraz w wyniku zastosowania drutów o średnicy 0,8 ÷1,0mm. Niskie obciążenie cieplne podczas spawania cienkich materiałów. Obecność rozprysków stopionego materiału.

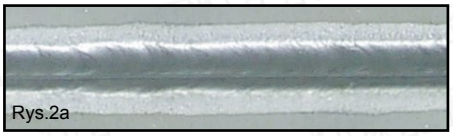


ŁUK PULSUJĄCY (PULSE ARC)

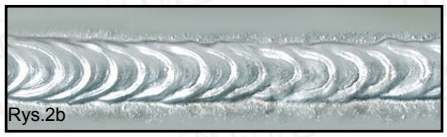
Posiada wszystkie zalety łuku natryskowego (SPRAY ARC) tj. prędkość topienia i brak rozpryskiwania, poszerzając je o niskie wartości prądu typowe dla łuku zwarciowego (SHORT ARC). Optymalne spawanie stali nierdzewnej, aluminium i stopów z cienkich materiałów.







Spawanie aluminium prądem pulsującym metodą PULSE ARC



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.

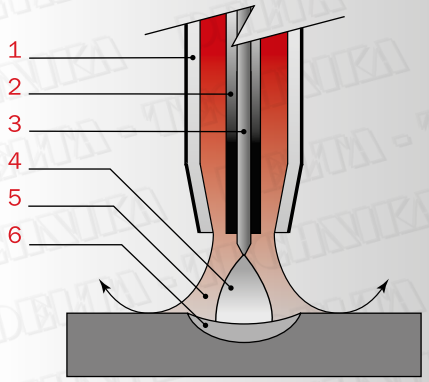
ŁUK PULS W PULSIE (POP)

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	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



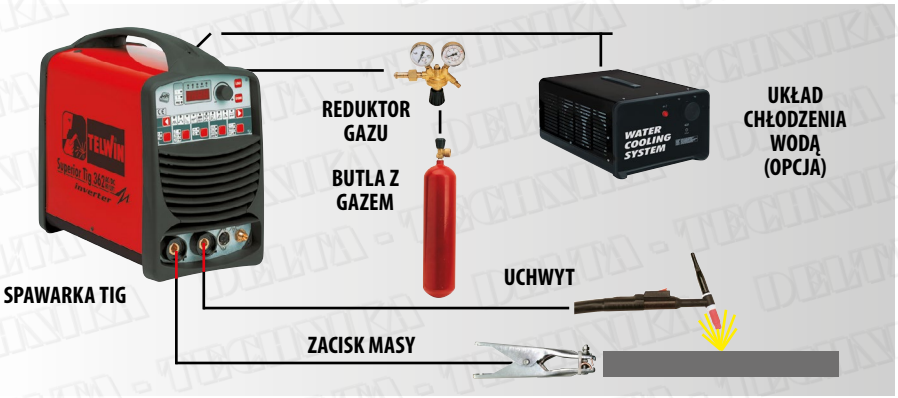
1. dysza
2. uchwyt elekrodowy
3. elektroda
4. łuk spawalniczy
5. osłona gazowa
6. jeziorko spawalnicze

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):
aluninium, 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% - CeO_2 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 otworzenie 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 inwertorowych 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 jeziorka spawalniczego i jest przyczyną mniejszej ilości zakłóceń elektrycznych. Występuje w spawarkach inwertorowych 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 b

a) Kształt stożkowy. Zastosowanie prądu stałego, biegun ujemny.

b) Kształt półkuli. Zastosowanie prądu przemiennego.

WZORY ELEKTROD PODCZAS NIEPRAWIDŁOWEGO SPAWANIA

c d e f

c) Skażenie elektrody w wyniku zetknięcia z gromadzącym się materiałem lub z jeziorkiem spawalniczym.

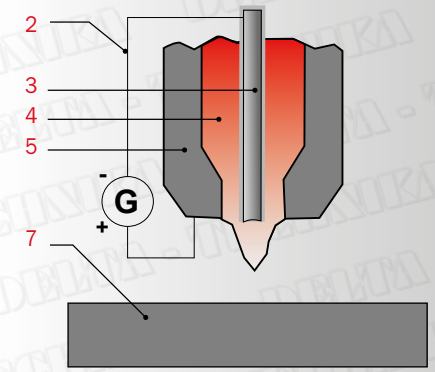
d) Utlenianie elektrody w wyniku niedostatecznego opóźnienia wypływu gazu (post-gas) po zakończeniu spawania.

e) Zbyt duży prąd dla wybranej średnicy elektrody lub nadmierne działanie czyszczące podczas spawania prądem AC (balans zbyt niski), powoduje zniekształcenie elektrody.

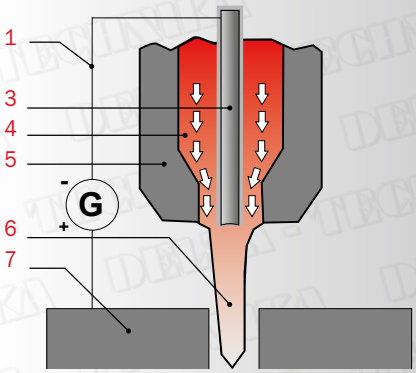
f) Zbyt niski prąd dla wybranej średnicy elektrody, powoduje powstawanie rozprysków na końcówce.

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

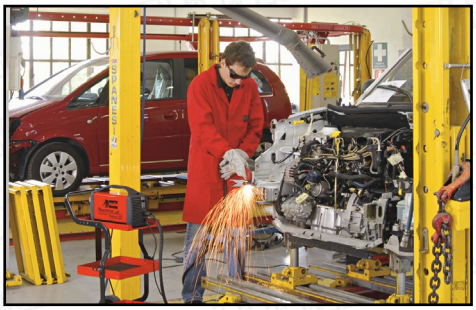
RODZAJE ZAJARZENIA

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)

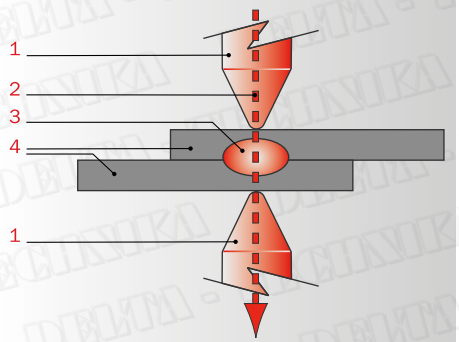
Łuk pilotujący zostanie włączony za pomocą iskry dostarczonej przez specjalny obwód, który wysyła impuls o wysokiej częstotliwości i wysokim natężeniu. Nie występuje zużycie elementów wewnętrznych uchwytu spawalniczego.



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 102-50-2	320
PLASMA 60, PLASMA 100	200	4÷5	MK 103-100-3	450
PLASMA 160	230	4÷5	MK 113-200-4	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 produkcyjności.

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.

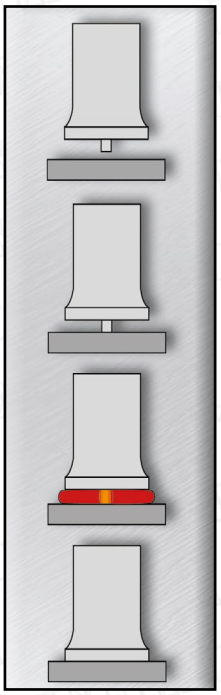
OGÓLNA CHARAKTERYSTYKA

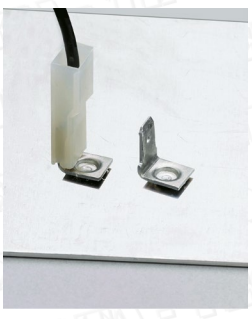
- niska absorpcja
- optymalna estetyka i szczelność punktów
- wysoka moc i zwartość
- stała kontrola procesu punktowania
- redukcja odrzucania topionego materiału

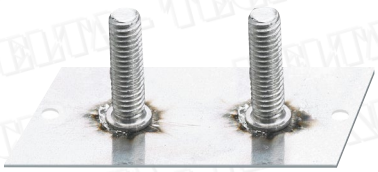
ZGRZEWANIE Z ZAJARZENIEM KOŃCÓWEK

Spawanie z zajarzeniem końcówek (a) następuje w wyniku szczególnie szybkiego wyładowania (2-3 ms) baterii kondensatorów, kiedy zajarzona końcówka sworznia dotyka materiału podstawowego (b). Stworzony łuk elektryczny (c) powoduje topienie końcówki sworznia 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 stosowania do zgrzewania najróżniejszych kombinacji sworzni i materiałów bazowych (aluminium, mosiądz, stal, stal nierdzewna czy stal galwanizowana).

a)
b)
c)
d)



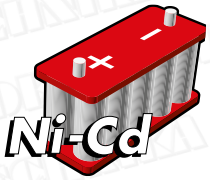




RODZAJE AKUMULATORÓW

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 • 70Ah 70Ah = 70Ah

POŁĄCZENIE RÓWNOLEGŁE

Zdolność ładowania = Suma pojedynczych zdolności.

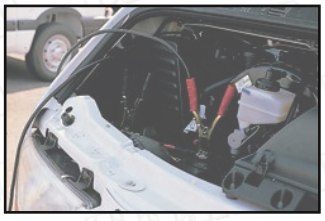
40Ah + 45Ah = 85Ah

Akumulatory powinny posiadać to samo napięcie

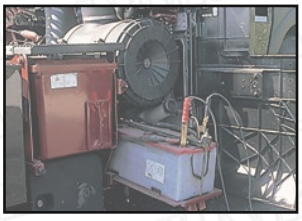
12V - 12V

12V 12V = 12V • 40Ah + 45Ah = 85Ah

TABELA PRĄDÓW ŁADOWANIA



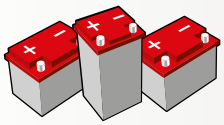
POJEMNOŚĆ AKUMULATORA	ZALECANE PRĄDY ŁADOWANIA					
	WET		GEL/AGM		Ni - Cd	
Ah	ZWYKŁY	SZYBKI	ZWYKŁY	SZYBKI	ZWYKŁY	SZYBKI
20	2 A	10 A	5 A	10 A	2A	10A
60	5 A	20 A	5 A	20 A	5A	20A
100	10 A	40 A	20 A	40 A	10A	30A
150	10 A	40 A	30 A	40 A	10A	40A
200	20 A	40 A	40 A	40 A	20A	40A



Technologia Tronic & PulseTronic

CHARAKTERYSTYKA TRONIC

Tronic



PbCa, WET, GEL, AGM

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

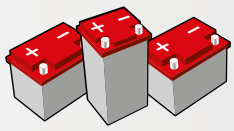
Alaska 150-200

CHARAKTERYSTYKA PULSE TRONIC

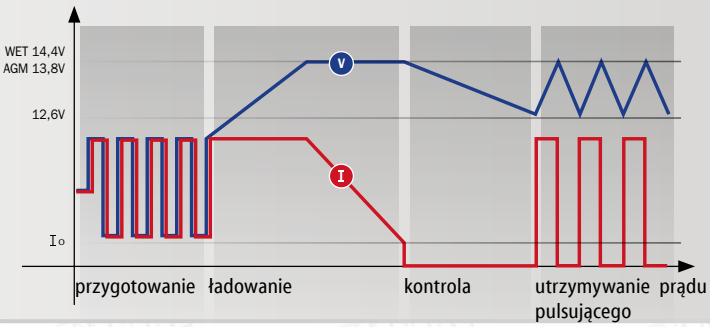
Pulse Tronic

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 zwarciami
- 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

Spawarka inwertorowa ARC 200 wykonana w technologii IGBT do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC).
Przeznaczona do spawania elektrodami rutylowymi i zasadowymi do 4 mm różnych gatunków stali (niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej itp.) oraz żeliwa.

Diody LED na przednim panelu informują o podłączeniu do zasilania (zielona dioda) lub o wyłączeniu z powodu przeciążenia (czerwona dioda).
Elektronicznie sterowana płynna regulacja prądu spawania. Zabezpieczenie przed przeciążeniem.

Spawarka posiada funkcje ułatwiające spawanie:
– HOT START (gorący start): zwiększa prąd spawania przy zajarzaniu łuku celem ułatwienia zapłonu elektrody
– ARC FORCE (dynamika łuku): skraca długość łuku podczas zwiększania prądu spawania optymalizując przenoszenie kropli roztopionej elektrody na spawany materiał, zapobiegając wygaszeniu łuku podczas zetknięcia elektrody ze spawanym materiałem
– ANTI STICK: ogranicza prąd spawania zapobiegając przyklejaniu się elektrody do spawanego materiału

Spawarka może spawać metodą TIG po podłączeniu uchwytu z zaworem gazowym. Dotykowe zajarzenie łuku spawalniczego wskutek potarcia elektrodą wolframową o spawany materiał (TIG Scratch).

Spawarka posiada na wyposażeniu:
- przewód zasilający 2 m z wtyczką 230V
- przewód spawalniczy 2 m z uchwytem elektrody 200A (DX25)
- przewód masowy 1,6 m z zaciskiem 200A (DX25)
- tarczę spawalniczą
- młotek do obijania

OPCJE

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG

str. 52

UCHWYTY

str. 82

ELEKTRODY

str. 116

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie prądu jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1		średnica elektrody [mm]	max. pobór mocy [kVA]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
103 003	ARC 200	230	56	20-200	200A@60%	155A@100%	2-4	7	21	26x12x16	3,1

Spawarka inwertorowa ARC 205 wykonana w technologii IGBT do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC).
Przeznaczona do spawania elektrodami rutylowymi i zasadowymi do 4 mm różnych gatunków stali (niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej itp.) oraz żeliwa.

Spawarka posiada cyfrowy wyświetlacz prądu spawania oraz zabezpieczenie panelu sterowania opuszczaną osłoną z tworzywa sztucznego. Diody LED na przednim panelu informują o podłączeniu do zasilania (zielona dioda) lub o wyłączeniu z powodu przeciążenia (czerwona dioda). Elektronicznie sterowana płynna regulacja prądu spawania. Zabezpieczenie przed przeciążeniem.

Spawarka posiada funkcje ułatwiające spawanie:
– HOT START (gorący start): zwiększa prąd spawania przy zajarzaniu łuku celem ułatwienia zapłonu elektrody
– ARC FORCE (dynamika łuku): skraca długość łuku podczas zwiększania prądu spawania optymalizując przenoszenie kropli roztopionej elektrody na spawany materiał, zapobiegając wygaszeniu łuku podczas zetknięcia elektrody ze spawanym materiałem
– ANTI STICK: ogranicza prąd spawania zapobiegając przyklejaniu się elektrody do spawanego materiał

Spawarka może spawać metodą TIG po podłączeniu uchwytu z zaworem gazowym. Dotykowe zajarzenie łuku spawalniczego wskutek potarcia elektrodą wolframową o spawany materiał (TIG Scratch).

Spawarka posiada na wyposażeniu:
– przewód zasilający 2 m z wtyczką 230V
– przewód spawalniczy 2 m z uchwytem elektrody 200A (DX25)
– przewód masowy 1,6 m z zaciskiem 200A (DX25)
– tarczę spawalniczą
– młotek do obijania

OPCJE

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG

str. 52

UCHWYTY

str. 82

ELEKTRODY

str. 116

Występuje w wersji z walizką aluminiową (kod 103 010).

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie prądu jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1		średnica elektrody [mm]	max. pobór mocy [kVA]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
103 009	ARC 205	230	56	20-200	200A@60%	155A@100%	2-4	7,3	21	39x13x24	4,5

Spawarka inwertorowa ARC 210 wykonana w technologii IGBT do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC).
Przeznaczona do spawania elektrodami rutylowymi i zasadowymi do 5 mm różnych gatunków stali (niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej itp.) oraz żeliwa.

Spawarka posiada cyfrowy wyświetlacz prądu spawania oraz zabezpieczenie panelu sterowania opuszczaną osłoną z tworzywa sztucznego.
Diody LED na przednim panelu informują o podłączeniu do zasilania (zielona dioda) lub o wyłączeniu z powodu przeciążenia (czerwona dioda).
Elektronicznie sterowana płynna regulacja prądu spawania. Zabezpieczenie przed przeciążeniem.

Spawarka posiada funkcje ułatwiające spawanie:
– HOT START (gorący start): zwiększa prąd spawania przy zajarzaniu łuku celem ułatwienia zapłonu elektrody
– ARC FORCE (dynamika łuku): skraca długość łuku podczas zwiększania prądu spawania optymalizując przenoszenie kropli roztopionej elektrody na spawany materiał, zapobiegając wygaszeniu łuku podczas zetknięcia elektrody ze spawanym materiałem
– ANTI STICK: ogranicza prąd spawania zapobiegając przyklejaniu się elektrody do spawanego materiału

Spawarka może spawać metodą TIG po podłączeniu uchwytu z zaworem gazowym. Dotykowe zajarzenie łuku spawalniczego wskutek potarcia elektrodą wolframową o spawany materiał (TIG Scratch).

Spawarka posiada na wyposażeniu:
– przewód zasilający 2 m z wtyczką 230V
– przewód spawalniczy 2 m z uchwytem elektrody 200A (DX25)
– przewód masowy 1,6 m z zaciskiem 200A (DX25)
– tarczę spawalniczą
– młotek do obijania

Występuje w wersji z walizką z tworzywa sztucznego (kod 103 006).

OPCJE

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG

str. 52

UCHWYTY

str. 82

ELEKTRODY

str. 116

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie prądu jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1		średnica elektrody [mm]	max. pobór mocy [kVA]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
103 005	ARC 210	230	62	20-210	210A@80%	187A@100%	2-5	8,3	21	37x13x21	4,7

Spawarka inwertorowa ARC 215 wykonana w technologii IGBT do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC).
Przeznaczona do spawania elektrodami rutylowymi i zasadowymi do 4 mm różnych gatunków stali (niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej itp.) oraz żeliwa.

Diody LED na przednim panelu informują o podłączeniu do zasilania (zielona dioda) lub o wyłączeniu z powodu przeciążenia (czerwona dioda).
Elektronicznie sterowana płynna regulacja prądu spawania. Zabezpieczenie przed przeciążeniem.

Spawarka posiada funkcje ułatwiające spawanie:
– HOT START (gorący start): zwiększa prąd spawania przy zajarzaniu łuku celem ułatwienia zapłonu elektrody
– ARC FORCE (dynamika łuku): skraca długość łuku podczas zwiększania prądu spawania optymalizując przenoszenie kropli roztopionej elektrody na spawany materiał, zapobiegając wygaszeniu łuku podczas zetknięcia elektrody ze spawanym materiałem
– ANTI STICK: ogranicza prąd spawania zapobiegając przyklejaniu się elektrody do spawanego materiału

Spawarka może spawać metodą TIG po podłączeniu uchwytu z zaworem gazowym. Dotykowe zajarzenie łuku spawalniczego wskutek potarcia elektrodą wolframową o spawany materiał (TIG Scratch).

Spawarka posiada na wyposażeniu:
– przewód zasilający 2 m z wtyczką 230V
– przewód spawalniczy 2 m z uchwytem elektrody 200A (DX25)
– przewód masowy 1,6 m z zaciskiem 200A (DX25)
– tarczę spawalniczą
– młotek do obijania

OPCJE

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG

str. 52

UCHWYTY

str. 82

ELEKTRODY

str. 116

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie prądu jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1		średnica elektrody [mm]	max. pobór mocy [kVA]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
103 012	ARC 215	230	56	20-200	200A@60%	155A@100%	2-4	8,3	21	35x12x23	4

Spawarka inwertorowa ARC 230 wykonana w technologii IGBT do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC).
Przeznaczona do spawania elektrodami rutylowymi i zasadowymi do 5 mm różnych gatunków stali (niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej itp.) oraz żeliwa.
Spawarka posiada cyfrowy wyświetlacz prądu spawania. Diody LED na przednim panelu informują o podłączeniu do zasilania (zielona dioda) lub o wyłączeniu z powodu przeciążenia (czerwona dioda). Elektronicznie sterowana płynna regulacja prądu spawania. Zabezpieczenie przed przeciążeniem.

Spawarka posiada funkcje ułatwiające spawanie:
– HOT START (gorący start): zwiększa prąd spawania przy zajarzaniu łuku celem ułatwienia zapłonu elektrody
– ARC FORCE (dynamika łuku): skraca długość łuku podczas zwiększania prądu spawania optymalizując przenoszenie kropli roztopionej elektrody na spawany materiał, zapobiegając wygaszeniu łuku podczas zetknięcia elektrody ze spawanym materiałem
– ANTI STICK: ogranicza prąd spawania zapobiegając przyklejaniu się elektrody do spawanego materiału
Spawarka może spawać metodą TIG po podłączeniu uchwytu z zaworem gazowym. Dotykowe zajarzenie łuku spawalniczego wskutek potarcia elektrodą wolframową o spawany materiał (TIG Scratch).

Mała i lekka konstrukcja sprawia, że urządzenie ma zastosowanie w pracach naprawczych w warunkach warsztatowych jaki i w pracach wykonywanych w terenie.
Transport ułatwia wyposażenie spawarki w pasek naramienny.

Spawarka posiada na wyposażeniu:
– przewód zasilający 2 m z wtyczką 230V
– przewód spawalniczy 2 m z uchwytem elektrody 200A (DX50)
– przewód masowy 1,6 m z zaciskiem 200A (DX50)
– tarczę spawalniczą
– młotek do obijania

OPCJE

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG
str. 52

UCHWYTY
str. 82

ELEKTRODY
str. 116

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie prądu jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1		średnica elektrody [mm]	max. pobór mocy [kVA]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
103 011	ARC 230	230	56	20-230	230A@80%	205A@100%	2-5	8,3	21	41x12x24	5

Spawarka inwertorowa MMA 250 wykonana w technologii IGBT do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC).
Przeznaczona do spawania elektrodami rutylowymi, zasadowymi i celulozowymi do 5 mm różnych gatunków stali (niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej itp.) oraz żeliwa.
Spawarka posiada cyfrowy wyświetlacz prądu spawania.
Diody LED na przednim panelu informują o podłączeniu do zasilania (zielona dioda) lub o wyłączeniu z powodu przeciążenia (czerwona dioda).
Elektronicznie sterowana płynna regulacja prądu spawania. Zabezpieczenie przed przeciążeniem.

Spawarka posiada funkcje ułatwiające spawanie:
– HOT START (gorący start): zwiększa prąd spawania przy zajarzaniu łuku celem ułatwienia zapłonu elektrody
– ARC FORCE (dynamika łuku): skraca długość łuku podczas zwiększania prądu spawania optymalizując przenoszenie kropli roztopionej elektrody na spawany materiał, zapobiegając wygaszeniu łuku podczas zetknięcia elektrody ze spawanym materiałem
– ANTI STICK: ogranicza prąd spawania zapobiegając przyklejaniu się elektrody do spawanego materiału
Spawarka posiada możliwość regulacji czasu (0-2 sekundy) i natężenia (20-200 A) w HOT START oraz regulacji ARC FORCE (1-10)
Spawarka może spawać metodą TIG po podłączeniu uchwytu z zaworem gazowym. Dotykowe zajarzenie łuku spawalniczego wskutek potarcia elektrodą wolframową o spawany materiał (TIG Scratch).

Zasilanie trójfazowe i precyzyjna regulacja prądu spawania sprawia, że urządzenie jest przeznaczone do prac profesjonalnych.

Spawarka posiada na wyposażeniu:
– przewód spawalniczy 2 m z uchwytem elektrody 300A (DX50)
– przewód masowy 2 m z zaciskiem 300A (DX50)

OPCJE

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG
str. 52

UCHWYTY
str. 82

ELEKTRODY
str. 116

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie prądu jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1		średnica elektrody [mm]	max. pobór mocy [kVA]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
102 112	MMA 250	400	75	20-250	250A@60%	200A@100%	2-5	9,5	21	48x21x39	17

Spawarka inwertorowa BEST 200 wykonana w technologii IGBT do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC).
Przeznaczona do spawania elektrodami rutylowymi i zasadowymi do 5 mm różnych gatunków stali (niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej itp.) oraz żeliwa. Diody LED na przednim panelu informują o podłączeniu do zasilania (zielona dioda) lub o wyłączeniu z powodu przeciążenia (czerwona dioda). Elektronicznie sterowana płynna regulacja prądu spawania. Zabezpieczenie przed przeciążeniem. Na przednim panelu umieszony jest przełącznik zmiany metody spawania: MMA / TIG LIFT.

Spawarka posiada funkcje ułatwiające spawanie:
– HOT START (gorący start): zwiększa prąd spawania przy zajarzaniu łuku celem ułatwienia zapłonu elektrody
– ARC FORCE (dynamika łuku): skraca długość łuku podczas zwiększania prądu spawania optymalizując przenoszenie kropli roztopionej elektrody na spawany materiał, zapobiegając wygaszeniu łuku podczas zetknięcia elektrody ze spawanym materiałem
– ANTI STICK: ogranicza prąd spawania zapobiegając przyklejaniu się elektrody do spawanego materiału
Spawarka może spawać metodą TIG po podłączeniu uchwytu z zaworem gazowym. Dotykowe zajarzenie łuku spawalniczego wskutek zetknięcia elektrody wolframowej ze spawanym materiałem a następnie jej uniesienie (TIG Lift). Zastosowanie przełącznika MMA/TIG LIFT umożliwia zmianę charakterystyki przy zajarzaniu łuku TIG i w konsekwencji ułatwia zajarzenie łuku, zwiększa żywotność elektrody wolframowej, zmniejsza częstotliwość jej ostrzenia i prowadzi do uzyskania lepszej spoiny.

Mała i lekka konstrukcja sprawia, że urządzenie ma zastosowanie w pracach naprawczych w warunkach warsztatowych jaki i w pracach wykonywanych w terenie.
Transport ułatwia wyposażenie spawarki w pasek naramienny.

Spawarka posiada na wyposażeniu:
– przewód zasilający 1,8 m z wtyczką 230V
– przewód spawalniczy 2 m z uchwytem elektrody 200A (DX50)
– przewód masowy 2 m z zaciskiem 200A (DX50)
– tarczę spawalniczą
– młotek do obijania

OPCJE

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG	UCHWYTY	ELEKTRODY	REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI	UCHWYT TIG 4m Z ZAWOREM
str. 52	str. 82	str. 116	101 430	108 602

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie prądu jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1		średnica elektrody [mm]	max. pobór mocy [kVA]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
102 104	BEST 200	230	64	5-200	200A@25%	100A@100%	2-5	6,8	23S	31x14x24	6

Spawarka inwertorowa POWER ARC 200 wykonana w technologii IGBT do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC). Przeznaczona do spawania elektrodami rutylowymi i zasadowymi do 5 mm różnych gatunków stali (niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej itp.) oraz żeliwa. Diody LED na przednim panelu informują o podłączeniu do zasilania (zielona dioda), o wyłączeniu z powodu przeciążenia (żółta dioda) lub o uruchomieniu funkcji VRD (dioda zielona). Elektronicznie sterowana płynna regulacja prądu spawania. Zabezpieczenie przed przeciążeniem. Wentylator uruchamiany automatycznie tylko w czasie przeciążenia spawarki. Na przednim panelu umieszony jest przełącznik zmiany metody spawania: MMA elektroda rutylowa lub zasadowa / MMA elektroda celulozowa / TIG LIFT.

Spawarka posiada funkcje ułatwiające spawanie:
– HOT START (gorący start): zwiększa prąd spawania przy zajarzaniu łuku celem ułatwienia zapłonu elektrody
– ARC FORCE (dynamika łuku): skraca długość łuku podczas zwiększania prądu spawania optymalizując przenoszenie kropli roztopionej elektrody na spawany materiał, zapobiegając wygaszeniu łuku podczas zetknięcia elektrody ze spawanym materiałem
– ANTI STICK: ogranicza prąd spawania zapobiegając przyklejaniu się elektrody do spawanego materiału
Spawarka może spawać metodą TIG po podłączeniu uchwytu z zaworem gazowym. Dotykowe zajarzenie łuku spawalniczego wskutek zetknięcia elektrody wolframowej ze spawanym materiałem a następnie jej uniesienie (TIG Lift). Zastosowanie przełącznika MMA/TIG LIFT umożliwia zmianę charakterystyki przy zajarzaniu łuku TIG i w konsekwencji ułatwia zajarzenie łuku, zwiększa żywotność elektrody wolframowej, zmniejsza częstotliwość jej ostrzenia i prowadzi do uzyskania lepszej spoiny.

Mała i lekka konstrukcja sprawia, że urządzenie ma zastosowanie w pracach naprawczych w warunkach warsztatowych jaki i w pracach wykonywanych w terenie. Transport ułatwia wyposażenie spawarki w stały uchwyt transportowy.

Spawarka posiada na wyposażeniu:
– przewód zasilający 2,3 m bez wtyczki
– przewód masowy 2 m z zaciskiem 200A (DX50)
– przewód spawalniczy 2 m z uchwytem elektrody 200A (DX50)

OPCJE

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG	UCHWYTY	ELEKTRODY	REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI	UCHWYT TIG 4m Z ZAWOREM
str. 52	str. 82	str. 116	101 430	108 602

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie prądu jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1		średnica elektrody [mm]	max. pobór mocy [kVA]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
104 711	POWER ARC 200	230	72	20-200	200A@20%	89A@100%	1,6-5	8,8	21	37x16x28	5,5

Spawarka inwertorowa TIGER TIG 200 DC HF PULS wykonana w technologii MOSFET do spawania metodą TIG DC/TIG DC PULS oraz MMA elektrodami otulonymi prądem stałym (DC).
Przeznaczona do spawania elektrodami wolframowymi w osłonie gazu obojętnego lub elektrodami rutylowymi i zasadowymi do 4 mm różnych gatunków stali (węglowej, nierdzewnej, kwasoodpornej) oraz metali kolorowych (miedź, tytan) z wyjątkiem aluminium, mosiądzu.

Spawarka posiada cyfrowy wyświetlacz prądu spawania.
Możliwość wyboru 3 trybów pracy TIG: bez pulsu, z pulsem o małej częstotliwości, z pulsem o dużej częstotliwości.
Regulacja czasu opadania prądu i wypływu gazu po wygaśnięciu łuku (metoda TIG).
Wyposażenie w funkcję TIG DC PULS zapobiega przepalaniu podczas spawania cienkiego materiału (o grubości poniżej 1,5 mm) lub przebarwianiu materiału (podczas spawania stali nierdzewnej).
Zajarzenie łuku w trybie bezstykowym (TIG HF).
Czerwona dioda LED na przednim panelu informuje o wyłączeniu z powodu przeciążenia.

Spawarka posiada funkcje ułatwiające spawanie metodą MMA:
– HOT START (gorący start): zwiększa prąd spawania przy zajarzaniu łuku celem ułatwienia zapłonu elektrody
– ARC FORCE (dynamika łuku): skraca długość łuku podczas zwiększania prądu spawania optymalizując przenoszenie kropli roztopionej elektrody na spawany materiał, zapobiegając wygaszeniu łuku podczas zetknięcia elektrody ze spawanym materiałem
– ANTI STICK: ogranicza prąd spawania zapobiegając przyklejaniu się elektrody do spawanego materiału

Zwarta i kompaktowa budowa sprawia, że urządzenie ma zastosowanie w pracach naprawczych w halach i w terenie.
Przenoszenie ułatwia wyposażenie spawarki w sztywny uchwyt transportowy.

Na wyposażeniu standardowym posiada:
– przewód zasilający 2 m z wtyczką 230V
– uchwyt spawalniczy TIG WP 26 4 m (DX50)
– przewód spawalniczy 2 m z uchwytem elektrody 200A (DX50)
– przewód masowy 2 m z zaciskiem 300A (DX50)
– przyłącze gazowe do węża technicznego 8 mm
– gniazdo sterowania uchwytem 2-pinowe i szybkozłącze do gazu mini typ 21
– tarczę spawalniczą
– szczotkę

POLSKI PANEL

OPCJE

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG	CHŁODNICA SPAWALNICZA	UCHWYT TIG CHŁODZONY CIECZĄ	REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI	BUTLA ARGON 8 L	MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE TIG	DRUTY I ELEKTRODY
str. 52	104 211	108 698 L=4m 108 699 L=8m	101 430	107 296	str. 76	str. 117

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]		sprawność max przy 40 °C EN 60974-1		klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
				TIG DC	MMA					
103 031	TIGER TIG 200	230	65	10-200	10-200	200A@60%	156A@100%	21S	40x18x31	9

Spawarka inwertorowa BLAST 200 TIG DC wykonana w technologii IGBT do spawania metodą TIG DC/TIG DC PULS oraz MMA elektrodami otulonymi prądem stałym (DC). Przeznaczona do spawania elektrodami wolframowymi w osłonie gazu obojętnego lub elektrodami rutylowymi i zasadowymi do 4 mm różnych gatunków stali (węglowej, nierdzewnej, kwasoodpornej) oraz metali kolorowych (miedź, mosiądz, tytan) z wyjątkiem aluminium i mosiądzu.
Spawarka umożliwia pracę w trybie 2-takty i 4-takty przy stykowym (TIG Lift) lub bezstykowym (TIG HF) zajarzeniu łuku.

Spawarka posiada cyfrowy wyświetlacz prądu spawania.
Diody LED na przednim panelu informują o podłączeniu do zasilania (zielona dioda) lub o wyłączeniu z powodu przeciążenia (żółta dioda). Zabezpieczenie przed przeciążeniem.

Wielofunkcyjne pokrętło umożliwiające płynną regulację prądu spawania i pozostałych parametrów spawania.
Intuicyjny panel sterowania umożliwiający regulację:
– czasu wypływu gazu przed zajarzeniem łuku
– natężenia prądu początkowego
– czasu narastania prądu spawania
– natężenia prądu spawania
– natężenia prądu bazowego (tylko w trybie TIG DC PULS)
– szerokość (czas trwania) pulsu (tylko w trybie TIG PULS)
– częstotliwości pulsu (tylko w trybie TIG DC PULS)
– czasu opadania prądu
– natężenia prądu końcowego
– czasu wypływu gazu po wygaśnięciu łuku

Spawarka posiada funkcje ułatwiające spawanie metodą MMA:
– HOT START (gorący start): zwiększa prąd spawania przy zajarzaniu łuku celem ułatwienia zapłonu elektrody
– ARC FORCE (dynamika łuku): skraca długość łuku podczas zwiększania prądu spawania optymalizując przenoszenie kropli roztopionej elektrody na spawany materiał, zapobiegając wygaszeniu łuku podczas zetknięcia elektrody ze spawanym materiałem
– ANTI STICK: ogranicza prąd spawania zapobiegając przyklejaniu się elektrody do spawanego materiału

Wyposażenie w funkcję TIG DC PULS zapobiega przepalaniu podczas spawania cienkiego materiału (o grubości poniżej 1,5 mm) lub przebarwianiu materiału (podczas spawania stali nierdzewnej).
Zwarta i kompaktowa budowa sprawia, że urządzenie ma zastosowanie w pracach naprawczych w halach i w terenie.
Transport ułatwia wyposażenie spawarki w pasek naramienny.

Na wyposażeniu standardowym posiada:
– przewód zasilający 1,8 m z wtyczką 230V
– uchwyt spawalniczy TIG WP 26 4 m (DX50)
– przewód spawalniczy 2 m z uchwytem elektrody 200A (DX50)
– przewód masowy 2 m z zaciskiem 200A (DX50)
– przyłącze gazowe (króciec) do węża technicznego 6 mm
– gniazdo sterowania uchwytem 2-pinowe i przyłącze gazowe M10x1
– tarczę spawalniczą
– młotek do obijania
– szczotkę

OPCJE

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG

str. 52

CHŁODNICA SPAWALNICZA

104 211

UCHWYT TIG CHŁODZONY CIECZĄ

108 698 L=4m
108 699 L=8m

REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI

101 430

BUTLA ARGON 8 L

107 296

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE TIG

str. 76

DRUTY I ELEKTRODY

str. 117

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]		sprawność max przy 40 °C EN 60974-1		klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
				TIG DC	MMA					
102 232	BLAST 200	230	64	5-200	5-200	200A@25%	100A@100%	23S	47x14x24	7

Spawarka inwertorowa HANDY TIG 200 wykonana w technologii IGBT do spawania metodą TIG DC/TIG DC PULS oraz MMA elektrodami otulonymi prądem stałym (DC).
Przeznaczona do spawania elektrodami wolframowymi w osłonie gazu obojętnego lub elektrodami rutylowymi i zasadowymi do 4 mm różnych gatunków stali (węglowej, nierdzewnej, kwasoodpornej) oraz metali kolorowych (miedź, tytan) z wyjątkiem aluminium, mosiądzu.
Spawarka umożliwia pracę w trybie 2-takty i 4-takty przy bezstykowym (TIG HF) zajarzeniu łuku.
Posiada możliwość zapisania w pamięci 10 indywidualnych parametrów spawania oraz zdalnego sterowania pracą spawarki.

Spawarka posiada wyświetlacz LCD prądu spawania.
Miękki panel sterujący.

Jedno, wielofunkcyjne pokrętło umożliwiające płynną regulację prądu spawania i pozostałych parametrów spawania.
Intuicyjny panel sterowania umożliwiający regulację:
– czasu wypływu gazu przed zajarzeniem łuku
– natężenia prądu początkowego
– czasu narastania prądu spawania
– natężenia prądu spawania
– natężenia prądu bazowego (tylko w trybie TIG DC PULS)
– szerokości (czas trwania) pulsu (tylko w trybie TIG PULS)
– częstotliwości pulsu (tylko w trybie TIG DC PULS)
– czasu opadania prądu
– natężenia prądu końcowego
– czasu wypływu gazu po wygaśnięciu łuku

Spawarka posiada funkcje ułatwiające spawanie metodą MMA:
– HOT START (gorący start): zwiększa prąd spawania przy zajarzaniu łuku celem ułatwienia zapłonu elektrody
– ARC FORCE (dynamika łuku): skraca długość łuku podczas zwiększania prądu spawania optymalizując przenoszenie kropli roztopionej elektrody na spawany materiał, zapobiegając wygaszeniu łuku podczas zetknięcia elektrody ze spawanym materiałem
– ANTI STICK: ogranicza prąd spawania zapobiegając przyklejaniu się elektrody do spawanego materiału

Wyposażenie w funkcję TIG DC PULS zapobiega przepalaniu podczas spawania cienkiego materiału (o grubości poniżej 1,5 mm) lub przebarwianiu materiału (podczas spawania stali nierdzewnej).
Zwarta i kompaktowa budowa sprawia, że urządzenie ma zastosowanie w pracach naprawczych w halach i w terenie.
Transport ułatwia wyposażenie spawarki w pasek naramienny.

Na wyposażeniu standardowym posiada:
– przewód zasilający 2 m z wtyczką 230V
– uchwyt spawalniczy TIG WP 26 4 m (DX50)
– przewód spawalniczy 2 m z uchwytem elektrody 300A (DX50)
– przewód masowy 2 m z zaciskiem 300A (DX50)
– przyłącze gazowe (króciec) do węża technicznego 8 mm
– gniazdo sterowania uchwytem 5-pinowe i gniazdo gazowe M10x1

OPCJE

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG

str. 52

CHŁODNICA SPAWALNICZA

104 211

UCHWYT TIG CHŁODZONY CIECZĄ

108 698 L=4m
108 699 L=8m

REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI

101 430

BUTLA ARGON 8 L

107 296

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE TIG

str. 76

DRUTY I ELEKTRODY

str. 117

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]		sprawność max przy 40 °C EN 60974-1		klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
				TIG DC	MMA					
102 223	HANDY TIG	230	70	5-200	20-160	200A@60%	160A@100%	21S	42x19x30	11

Wózki spawalnicze WT-1 i WT-3 są przeznaczone do transportu urządzeń spawalniczych wraz z ich akcesoriami. Zwiększają mobilność zestawu do pracy, co jest bardzo istotne zarówno dla warsztatów zlokalizowanych w małych pomieszczeniach jak i zlokalizowanych na bardzo dużych powierzchniach.
Wózek spawalniczy WT-1 może posłużyć do transportu np. przecinarki plazmowej PLASMA 40 i półautomatu WELMIG 180.
Wózek spawalniczy WT-3 może być wykorzystany do urządzeń o większych gabarytach jak PLASMA 60 czy MIDI MIG 220.
Przy podstawie w tylnej części wózków są łańcuchy do umocowania butli z gazem.

WT - 1

WT - 3

kod	typ urządzenia	wymiary płyty górnej [cm]	wymiary płyty środkowej [cm]	wymiary płyty dolnej [cm]	wymiary [cm]	waga [kg]
104 212	WT - 1	45,5x31	40x28	71x29	71x31x79	12
104 213	WT - 3	55x29	40x29	69x30	77x38x70	11,5

Chłodnica spawalnicza COOLER 300 jest przeznaczona do chłodzenia cieczą uchwytów spawalniczych MIG/MAG, TIG oraz podzespołów w urządzeniach spawalniczych.

Zastosowanie na wejściu i wyjściu szybkozłącza typ 21 umożliwia łatwe i szybkie podłączenie jej do większości uchwytów spawalniczych.
Chłodnica posiada duży zbiornik, który można łatwo napełnić lub opróżnić.
Charakteryzuje się dużą wydajnością i 100% cyklem pracy.

Zastosowanie chłodnicy do urządzeń spawalniczych z uchwytem chłodzonych cieczą obniża koszty eksploatacji wynikające ze zużycia wody do chłodzenia uchwytu lub wynikające z przestojów koniecznych do schładzania uchwytów chłodzonych powietrzem, zabezpiecza urządzenia spawalnicze od niebezpieczeństwa uszkodzenia wskutek zbyt wysokiej temperatury i poprawia komfort pracy operatora.

Na wyposażeniu standardowym posiada:
– przewód hydrauliczny doprowadzający ciecz 3 m
– przewód hydrauliczny odprowadzający ciecz 3 m
– przyłącze wlotowe cieczy (szybkozłącze mini typ 21)
– przyłącze wylotowe cieczy (szybkozłącze mini typ 21)

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	moc pompy [W]	moc chłodnicza [W]	max przepływ [l/min]	max ciśnienie [bar]	max wysokość słupa cieczy [m]	pojemność zbiornika [l]	wymiary [cm]	waga [kg]
104 211	COOLER 300	230	370	1500	9	3,5	30	10	50x25x35	16

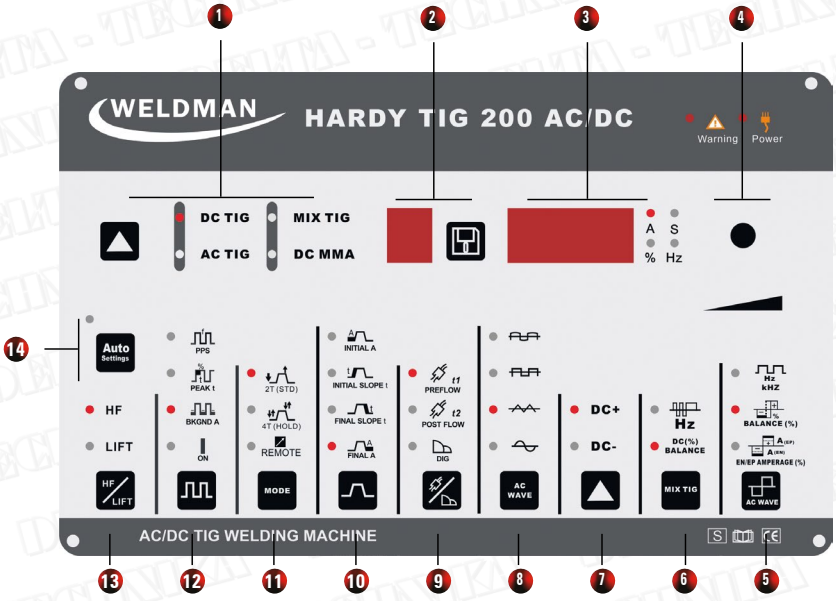
Spawarka inwertorowa HARDY TIG 200 wykonana w technologii IGBT do spawania metodą TIG AC/TIG AC PULS/ TIG DC/TIG DC PULS/TIG MIX (AC+DC) prądem stałym (DC) lub zmiennym (AC) oraz metodą MMA elektrodami otulonymi prądem stałym (DC).
Przeznaczona do spawania wszystkich metali, w tym aluminium i mosiądzu.
Spawarka umożliwia pracę w trybie 2-takty i 4-takty przy bezstykowym (TIG HF) lub stykowym (TIG Lift) zajarzeniu łuku.
Posiada możliwość zapisania w pamięci 10 indywidualnych parametrów spawania oraz jest przystosowana do zewnętrznego sterowania pracą spawarki.

Spawarka umożliwia pracę metodą MIX TIG, która łączy w jedną całość zalety spawania prądem zmiennym (AC) - uzyskanie bardzo czystego spawu z głęboką penetracją uzyskiwaną w podczas spawania prądem stałym (DC).
W efekcie możliwe jest uzyskanie spawu bardzo dobrej jakości na cienkich i grubych materiałach.

Miękki panel sterowania, wielofunkcyjne pokrętło (jedno pokrętło/dwie prędkości) oraz wyświetlacz cyfrowy parametrów pracy umożliwiają proste i szybkie ustawienie parametrów pracy.
Jednym przyciskiem wybieramy tryb pracy z pulsem i ustawiamy jego charakterystykę (prąd bazowy, częstotliwość, szerokość pulsu)
Regulacja parametrów pracy prądem AC (częstotliwości AC, balansu AC i symetrii polaryzacji prądów AC).
Wybór kształtu fali w prądzie AC (prostokątny kształt, sinusoidalny kształt, trapezowy kształt, trójkątny kształt) dzięki czemu można precyzyjnie oddziaływać na spoinę i jej wygląd.
Regulacja czasu wypływu gazu przed zajarzeniem łuku i po wygaśnięciu łuku.
Regulacja czasu narastania i opadania prądu spawania.
Regulacja ARC FORCE w spawaniu metodą MMA.

Wyposażenie w funkcję TIG DC PULS zapobiega przepalaniu podczas spawania cienkiego materiału (o grubości poniżej 1,5 mm) lub przebarwianiu materiału (podczas spawania stali nierdzewnej).
Wyposażenie spawarki w dwa uchwyty transportowe zapewnia wygodę podczas zmiany miejsca pracy.
Szeroki zakres funkcji i łatwa obsługa zalecana dla prac warsztatowych i przemysłowych.

Na wyposażeniu standardowym posiada:
– przewód zasilający 2 m z wtyczką 230V
– uchwyt spawalniczy TIG WP 26 4 m (DX50)
– przewód spawalniczy 2 m z uchwytem elektrody 300A (DX50)
– przewód masowy 2 m z zaciskiem 300A (DX50)
– przyłącze gazowe (króciec) do węża technicznego 8 mm
– gniazdo sterowania uchwytem 5-pinowe i gniazdo gazowe M10x1



1. wybór metody pracy
2. zapisywanie indywidualnych parametrów pracy
3. wyświetlacz
4. pokrętło
5. ustawienia charakterystyki prądu AC
6. regulacja częstotliwości i balansu w MIX TIG
7. wybór polaryzacji podczas zajarzania łuku TIG AC
8. wybór kształtu fali
9. ustawiane 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. tryb automatycznego doboru parametrów pracy (istotny dla początkujących spawaczy)

OPCJE

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG

str. 52

CHŁODNICA WODY

104 211

UCHWYT TIG CHŁODZONY CIECZĄ

108 698 L=4m
108 699 L=8m

REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI

101 430

BUTLA ARGON 8 L

107 296

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE TIG

str. 76

DRUTY I ELEKTRODY

str. 117

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A] TIG AC	TIG DC	MMA	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1		klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
102 213	HARDY TIG 200 AC/DC	230	70	10-200	10-200	20-160	200A@60%	160A@100%	21S	55x23x48	20

Spawarka inwertorowa BRAVO TIG 250 AC/DC wykonana w technologii IGBT do spawania metodą TIG AC/TIG AC PULS/ TIG DC/TIG DC PULS/TIG MIX (AC+DC) prądem stałym (DC) lub zmiennym (AC) oraz metodą MMA elektrodami otulonymi prądem stałym (DC).
Przeznaczona do spawania wszystkich metali, w tym aluminium i mosiądzu.
Spawarka umożliwia pracę w trybie 2-takty i 4-takty przy bezstykowym (TIG HF) zajarzeniu łuku.
Posiada możliwość zapisania w pamięci 10 indywidualnych parametrów spawania oraz jest przystosowana do zewnętrznego sterowania pracą spawarki.

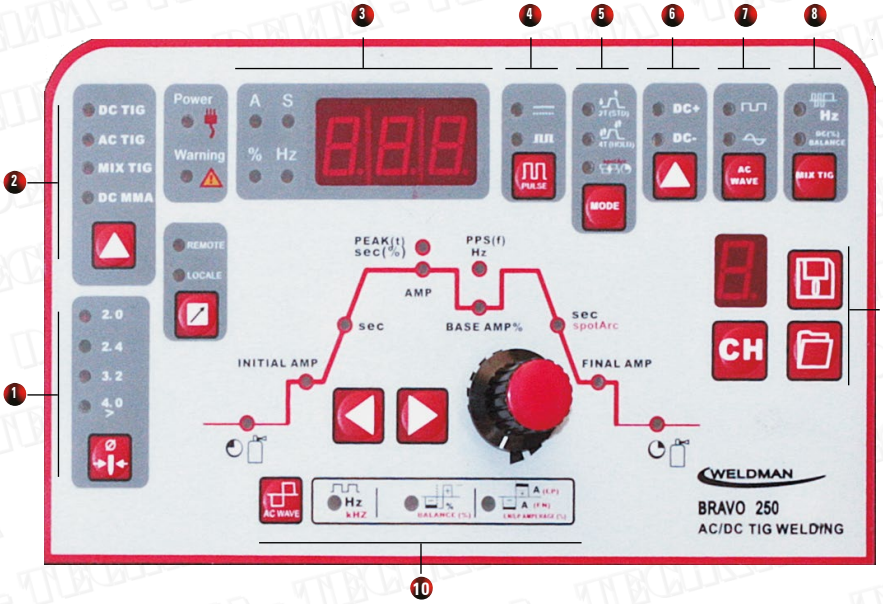
Spawarka umożliwia pracę metodą MIX TIG, która łączy w jedną całość zalety spawania prądem zmiennym (AC) - uzyskanie bardzo czystego spawu z głęboką penetracją uzyskiwaną w podczas spawania prądem stałym (DC).
W efekcie możliwe jest uzyskanie spawu bardzo dobrej jakości na cienkich i grubych materiałach.

Miękki panel sterowania, jedno wielofunkcyjne pokrętło oraz wyświetlacz cyfrowy parametrów pracy umożliwiają proste i szybkie ustawienie parametrów pracy:
Intuicyjny panel sterowania umożliwiający regulację:
– czasu wypływu gazu przed zajarzeniem łuku
– natężenia prądu początkowego
– czasu narastania prądu spawania
– natężenia prądu spawania
– natężenia prądu bazowego (tylko w trybie TIG DC PULS)
– szerokości (czasu trwania) pulsu (tylko w trybie TIG PULS)
– częstotliwości pulsu (tylko w trybie TIG DC PULS)
– czasu opadania prądu
– natężenia prądu końcowego
– czasu wypływu gazu po wygaśnięciu łuku

Wybór kształtu fali w prądzie AC (prostokątny kształt, sinusoidalny kształt) dzięki czemu można precyzyjnie oddziaływać na spoinę i jej wygląd.

Wyposażenie w funkcję TIG DC PULS zapobiega przepalaniu podczas spawania cienkiego materiału (o grubości poniżej 1,5 mm) lub przebarwianiu materiału (podczas spawania stali nierdzewnej).
Wyposażenie spawarki w dwa uchwyty transportowe zapewnia wygodę podczas zmiany miejsca pracy.
Szeroki zakres funkcji i łatwa obsługa zalecana dla prac warsztatowych i przemysłowych.

Na wyposażeniu standardowym posiada:
– przewód zasilający 2 m z wtyczką 230V
– uchwyt spawalniczy TIG WP 26 4 m (DX50)
– przewód spawalniczy 2 m z uchwytem elektrody 300A (DX50)
– przewód masowy 2 m z zaciskiem 300A (DX50)
– przyłącze gazowe (króciec) do węża technicznego 8 mm
– gniazdo sterowania uchwytem 5-pinowe i gniazdo gazowe M10x1



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
6. wybór polaryzacji podczas zajarzania 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

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG

str. 52

CHŁODNICA WODY

104 211

UCHWYT TIG CHŁODZONY CIECZĄ

108 698 L=4m
108 699 L=8m

REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI

101 430

BUTLA ARGON 8 L

107 296

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE TIG

str. 76

DRUTY I ELEKTRODY

str. 117

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]			sprawność max przy 40 °C EN 60974-1		klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
				TIG AC	TIG DC	MMA					
102 212	BRAVO 250	230	70	5-250	5-250	5-200	200A@60%	160A@100%	21S	52x24x45	24

Półautomat spawalniczy zasilany jednofazowo WELMIG 180 wykonany w technologii inwertorowej IGBT do spawania metodą MIG/MAG (w osłonie gazu) lub FLUX (bez osłony gazu) oraz do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC). Przeznaczony do spawania drutami spawalniczymi o średnicy 0,6-0,8 mm, drutami samoosłonowymi 0,9 mm oraz elektrodami otulonymi o średnicy do 4 mm stali niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej, kwasoodpornej, stopowej, aluminium oraz odlewów żeliwnych (tylko MMA). Max szpula 5 kg D200.

Półautomat WELMIG 180 posiada:
– diody sygnalizacyjne LED: zasilania (zieloną) i przeciążenia (żółtą)
– elektronicznie sterowaną płynną regulację prądu spawania
– elektronicznie sterowaną płynną regulację prędkości posuwu drutu
– przycisk szybkiego podawania drutu
– eurozłącze
– zabezpieczenie termiczne.

Przeznaczony do prac warsztatowych i terenowych.

Na wyposażeniu standardowym posiada:
– uchwyt spawalniczy MB 15 3 m
– przewód spawalniczy 2 m z uchwytem elektrody 300A (DX25)
– przewód masowy 3 m z zaciskiem 300A (DX25)
– przewód zasilający 3 m z wtyczką 230V
– przyłącze gazowe (króciec) do węża technicznego 8 mm
– tarczę spawalniczą
– szczotkę

OPCJE

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG

str. 52

REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI

101 430

BUTLA Z GAZEM CO_2 8 L

107 295

ZESTAW DO ALUMINIUM

str. 85

str. 60

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE

str. 60

DRUTY

str. 116

ŚRODKI ANTYODPRYSKOWE

str. 82

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A] MIG	zakres regulacji prądu spawania [A] MMA	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1		średnica drutu [mm]	max. waga szpuli [kg]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
102 401	WELMIG 180	230	60	30-180	20-140	180A@30%	100A@100%	0,6-0,8	5	21S	43x21x35	15

Półautomat spawalniczy zasilany jednofazowo MIDI MIG 220 wykonany w technologii inwertorowej IGBT do spawania metodą MIG/MAG (w osłonie gazu) lub FLUX (bez osłony gazu) oraz do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC). Przeznaczony do spawania drutami spawalniczymi o średnicy 0,6-1,0 mm, drutami samoosłonowymi 0,9 mm oraz elektrodami otulonymi o średnicy do 4 mm stali niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej, kwasoodpornej, stopowej, aluminium oraz odlewów żeliwnych (tylko MMA). Max szpula 5 kg D200.

Półautomat MIDI MIG 220 posiada:
– dwa cyfrowe wyświetlacze parametrów prądu spawania (woltomierz, amperomierz)
– diody sygnalizacyjne LED: zasilania (zieloną) i przeciążenia (czerwoną)
– elektronicznie sterowaną płynną regulację prądu spawania
– elektronicznie sterowaną płynną regulację prędkości posuwu drutu
– przycisk szybkiego podawania drutu
– zabezpieczenie przed przeciążeniem.

Na wyposażeniu standardowym posiada:
– uchwyt spawalniczy MB 15 3 m
– przewód spawalniczy 2,5 m z uchwytem elektrody 200A (DX25)
– przewód masowy 2 m z zaciskiem 200A (DX25)
– przewód zasilający 2 m z wtyczką 230V
– gniazdo 230V na tylnym panelu
– przyłącze gazowe (króciec) do węża technicznego 8 mm
– tarczę spawalniczą
– szczotkę

OPCJE

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG

str. 52

REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI

101 430

BUTLA Z GAZEM CO_2 8 L

107 295

ZESTAW DO ALUMINIUM

str. 85

str. 60

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE

str. 60

DRUTY

str. 116

ŚRODKI ANTYODPRYSKOWE

str. 82

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A] MIG	zakres regulacji prądu spawania [A] MMA	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1		średnica drutu [mm]	max. waga szpuli [kg]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
103 111	MIDI MIG 220	230	56	15-220	20-180	220A@60%	170@100%	0,6-1,0	5	IP21	54x24x42	14

Półautomat spawalniczy zasilany jednofazowo WELMIG 200 wykonany w technologii inwertorowej IGBT do spawania metodą MIG/MAG (w osłonie gazu) lub FLUX (bez osłony gazu) oraz do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC). Przeznaczony do spawania drutami spawalniczymi o średnicy 0,6-0,8 mm, drutami samoosłonowymi 0,9 mm oraz elektrodami otulonymi o średnicy do 4 mm stali niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej, kwasoodpornej, stopowej, aluminium oraz odlewów żeliwnych (tylko MMA). Max szpula 5 kg D200.

Półautomat WELMIG 200 posiada:
– diody sygnalizacyjne LED: zasilania (zieloną) i przeciążenia (żółta)
– elektronicznie sterowaną płynną regulację prądu spawania
– elektronicznie sterowaną płynną regulację prędkości posuwu drutu
– przycisk szybkiego podawania drutu
– eurozłącze
– zabezpieczenie termiczne.

Wyposażenie w kółka oraz podstawę pod butlę z gazem pozwala na wygodny transport całego zestawu spawalniczego.

Na wyposażeniu standardowym posiada:
– uchwyt spawalniczy MB 15 3 m
– przewód spawalniczy 3m z uchwytem elektrody 300A (DX25)
– przewód masowy 3m z zaciskiem 300A (DX25)
– przewód zasilający 2 m z wtyczką 230V
– przyłącze gazowe (króciec) do węża technicznego 8 mm
– tarczę spawalniczą
– szczotkę

OPCJE

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG

str. 52

REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI

101 430

BUTLA Z GAZEM CO_2 8 L

107 295

ZESTAW DO ALUMINIUM

str. 85
str. 60

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE

str. 60

DRUTY

str. 116

ŚRODKI ANTYODPRYSKOWE

str. 82

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]		sprawność max przy 40 °C EN 60974-1		średnica drutu [mm]	max. waga szpuli [kg]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
				MIG	MMA							
102 409	WELMIG 200	230	56	30-200	20-140	200A@25%	118A@100%	0,6-0,8	5	21S	55x31x40	14

Półautomat spawalniczy zasilany jednofazowo MAGIC MIG 200 wykonany w technologii inwertorowej IGBT do spawania metodą MIG/MAG (w osłonie gazu) lub FLUX (bez osłony gazu) oraz do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC). Przeznaczony do spawania drutami spawalniczymi o średnicy 0,6-1,0 mm, drutami samoosłonowymi 0,9 mm oraz elektrodami otulonymi o średnicy do 4 mm stali niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej, kwasoodpornej, stopowej, aluminium oraz odlewów żeliwnych (tylko MMA). Max szpula 5 kg D200.

Półautomat MAGIC MIG 200 posiada:
– cyfrowy wyświetlacz parametrów prądu spawania
– diody sygnalizacyjne LED: zasilania (zieloną) i przeciążenia (czerwoną)
– elektronicznie sterowaną płynną regulację prądu spawania
– elektronicznie sterowaną płynną regulację prędkości posuwu drutu
– przycisk szybkiego podawania drutu
– zabezpieczenie przed przeciążeniem.

Na wyposażeniu standardowym posiada:
– uchwyt spawalniczy MB 15 3 m
– przewód spawalniczy 2,5 m z uchwytem elektrody 200A (DX25)
– przewód masowy 2 m z zaciskiem 200A (DX25)
– przewód zasilający 2 m z wtyczką 230V
– gniazdo 230V na tylnym panelu
– przyłącze gazowe (króciec) do węża technicznego 8 mm
– tarczę spawalniczą
– szczotkę

OPCJE

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG
str. 52

REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI
101 430

BUTLA Z GAZEM CO_2 8 L
107 295

ZESTAW DO ALUMINIUM
str. 85
str. 60

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE
str. 60

DRUTY
str. 116

ŚRODKI ANTYODPRYSKOWE
str. 82

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]		sprawność max przy 40 °C EN 60974-1		średnica drutu [mm]	max. waga szpuli [kg]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
				MIG	MMA							
103 112	MAGIC MIG 200	230	56	15-220	20-180	200A@60%	155@100%	0,6-1,0	5	IP21	68x32x47	18

Półautomat spawalniczy zasilany jednofazowo POWER MIG 200 sterowany mikroprocesorowo, wykonany w technologii inwertorowej IGBT do spawania metodą MIG/MAG (w osłonie gazu) lub FLUX (bez osłony gazu), do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC) oraz metodą TIG Lift prądem stałym (DC) z stykowym zajarzeniem łuku i lutospawania.
Przeznaczony do spawania drutami spawalniczymi o średnicy 0,6-1,0 mm, drutami samoosłonowymi 0,9 mm oraz elektrodami otulonymi i wolframowymi o średnicy do 4 mm stali niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej, kwasoodpornej, stopowej, aluminium oraz odlewów żeliwnych (tylko MMA).
Max szpula 5 kg D200.

Elektronicznie sterowana płynna regulacja prądu spawania oraz prędkości posuwu drutu.
2 cyfrowe wyświetlacze parametrów spawania, 3 diody kontrolne (zasilania, alarmu, funkcji VRD).
2-rolkowy podajnik drutu.

Na przednim panelu umieszczone przyciski wyboru:
– metody spawania (MIG/MAG/TIG DC/MMA)
– rodzaju spawanego materiału (stal/stal nierdzewna/aluminium)
– trybu pracy 2-takt / 4-takt / spawanie punktowe
– średnicy drutu
– synergicznego lub manualnego ustawiania parametrów pracy

Posiada funkcje ułatwiające spawanie metodą MMA:
– HOT START (gorący start): zwiększa prąd spawania przy zajarzaniu łuku celem ułatwienia zapłonu elektrody
– ARC FORCE (dynamika łuku): skraca długość łuku podczas zwiększania prądu spawania optymalizując przenoszenie kropli roztopionej elektrody na spawany materiał, zapobiegając wygaszeniu łuku podczas zetknięcia elektrody ze spawanym materiałem
– ANTI STICK: ogranicza prąd spawania zapobiegając przyklejaniu się elektrody do spawanego materiału
– VRD (redukcja napięcia biegu jałowego na elektrodzie otulonej do bezpiecznego poziomu): zapewnia dodatkowe bezpieczeństwo operatorowi zwłaszcza podczas pracy w środowisku o dużej wilgotności,

Wyposażony w eurozłącze i odłączany przewód masowy.
Zabezpieczenie termiczne.

Połączenie wielu procesów spawalniczych w jednym urządzeniu i kompaktowe rozmiary daja możliwość zastosowania wszędzie tam, gdzie wymagana jest kompaktowość i łatwy transport (remonty lub drobne naprawy w terenie) oraz w warunkach w których istnieje większe prawdopodobieństwo porażenia prądem.

Na wyposażeniu standardowym posiada:
– przewód zasilający 2,3 m z wtyczką 230V
– uchwyt spawalniczy BINZEL MB 15 3 m
– przewód masowy 3 m z zaciskiem 300A (DX 25)
– przewód gazowy 4 m o średnicy wewnętrznej 8 mm
– przyłącze gazowe (króciec) do węża technicznego 8 mm

OPCJE

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG

str. 52

REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI

101 430

BUTLA Z GAZEM 8 L

107 296 ARGON
107 295 CO_2

UCHWYT TIG Z ZAWOREM

108 602 4m
108 604 8m

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE

str. 60

DRUTY ELEKTRODY

str. 116

ZESTAW DO ALUMINIUM

str. 85

str. 60

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]			sprawność max przy 40 °C EN 60974-1		średnica drutu [mm]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
				MIG	TIG DC	MMA						
104 721	POWER MIG 200	230	69	20-200	10-200	20-170	200A@20%	90A@100%	0,6-1,0	21S	53x23x47	16

Półautomat spawalniczy zasilany jednofazowo POWER MIG 210 LCD sterowany mikroprocesorowo, wykonany w technologii inwertorowej IGBT do spawania metodą MIG/MAG (w osłonie gazu) lub FLUX (bez osłony gazu), do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC) oraz metodą TIG Lift prądem stałym (DC) z stykowym zajarzeniem łuku i lutospawania.
Przeznaczony do spawania drutami spawalniczymi o średnicy 0,6-1,0 mm, drutami samoosłonowymi 0,9 mm oraz elektrodami otulonymi i wolframowymi o średnicy do 4 mm stali niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej, kwasoodpornej, stopowej, aluminium oraz odlewów żeliwnych (tylko MMA).
Max szpula 5 kg D200.

Elektronicznie sterowana płynna regulacja prądu spawania oraz prędkości posuwu drutu.
Programy spawania synergicznego:
1. lutospawanie
2. stal węglowa C100
3. stal węglowa C25
4. stal nierdzewna
5. aluminium AlMg
6. aluminium AlSi
7. FLUX
8. TIG DC Lift
9. MMA

Selektywny wybór spawanego materiału.
Intuicyjne graficzne menu na kolorowym wyświetlaczu LCD.
4-rolkowy podajnik drutu, możliwość spawania uchwytem spawalniczym typu spool gun
Funkcja pracy w trybie 2-takt / 4-takt / spawanie punktowe.

Posiada funkcje ułatwiające spawanie metodą MMA:
– HOT START (gorący start): zwiększa prąd spawania przy zajarzaniu łuku celem ułatwienia zapłonu elektrody
– ARC FORCE (dynamika łuku): skraca długość łuku podczas zwiększania prądu spawania optymalizując przenoszenie kropli roztopionej elektrody na spawany materiał, zapobiegając wygaszeniu łuku podczas zetknięcia elektrody ze spawanym materiałem
– ANTI STICK: ogranicza prąd spawania zapobiegając przyklejaniu się elektrody do spawanego materiału

Wyposażony w eurozłącze i odłączany przewód masowy.
Zabezpieczenie termiczne.

Połączenie wielu procesów spawalniczych w jednym urządzeniu i kompaktowe rozmiary daja możliwość zastosowania wszędzie tam, gdzie wymagana jest kompaktowość i łatwy transport (remonty lub drobne naprawy w terenie).

Na wyposażeniu standardowym posiada:
– przewód zasilający 2,3 m z wtyczką 230V
– uchwyt spawalniczy BINZEL MB 15 3 m
– przewód masowy 3 m z zaciskiem 300A (DX50)
– przewód gazowy 4 m o średnicy wewnętrznej 8 mm
– przyłącze gazowe (króciec) do węża technicznego 8 mm

PODAJNIK 4x4

OPCJE

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG

str. 52

REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI

101 430

BUTLA Z GAZEM 8 L

107 296 ARGON
107 295 CO_2

UCHWYT TIG Z ZAWOREM

108 602 4m
108 604 8m

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE

str. 60

DRUTY ELEKTRODY

str. 116

ZESTAW DO ALUMINIUM

str. 85

str. 60

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]			sprawność max przy 40 °C EN 60974-1		średnica drutu [mm]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
				MIG	TIG DC	MMA						
104 722	POWER MIG 210 LCD	230	69	15-200	10-180	10-180	200A@20%	89A@100%	0,6-1,0	21S	54x25x44	21

Półautomat spawalniczy zasilany jednofazowo MULTI 205 sterowany mikroprocesorowo, wykonany w technologii inwertorowej IGBT do spawania metodą MIG/MAG (w osłonie gazu) lub FLUX (bez osłony gazu), do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC) oraz metodą TIG Lift prądem stałym (DC) z stykowym zajarzeniem łuku.
Przeznaczony do spawania drutami spawalniczymi o średnicy 0,6-1,0 mm, drutami samoosłonowymi 0,9 mm oraz elektrodami otulonymi i wolframowymi o średnicy do 4 mm stali niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej, kwasoodpornej, stopowej, aluminium oraz odlewów żeliwnych (tylko MMA).
Max szpula 5 kg D200.

Elektronicznie sterowana płynna regulacja prądu spawania oraz prędkości posuwu drutu.
Dwa cyfrowe wyświetlacze parametrów spawania.
Regulacja indukcyjności, regulacja ARC FORCE, funkcja pracy w trybie 2-takt/ 4-takt /spawanie punktowe.
Wyposażony w eurozłącze i odłączany przewód masowy oraz przewód spawalniczy MMA.
Zabezpieczenie termiczne.

Połączenie wielu procesów spawalniczych w jednym urządzeniu daje możliwość zastosowania wszędzie tam gdzie wymagany jest kompaktowość i łatwy transport, zwłaszcza w pracach budowlanych lub małych warsztatach.

Posiada na wyposażeniu:
– uchwyt spawalniczy MB 15 3 m
– przewód spawalniczy 2 m z uchwytem elektrody 300A (DX50)
– przewód masowy 2 m z zaciskiem 300A (DX50)
– przewód zasilający 2 m z wtyczką 230V
– przewód gazu 2,5 m PU 10x6,5 mm
– wtyczkę sterującą 5-pinową do uchwytu TIG
– przyłącze gazowe (króciec) do węża technicznego 8 mm
– gniazdo sterowania uchwytem 5-pinowe i gniazdo gazowe M10x1

UCHWYT TIG STEROWANY Z PANELU SPAWARKI

OPCJE

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG

str. 52

REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI

101 430

BUTLA Z GAZEM 8 L

107 296 ARGON
107 295 CO_2

UCHWYT TIG 4m

108 601

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE

str. 60

DRUTY ELEKTRODY

str. 116

ZESTAW DO ALUMINIUM

str. 86

str. 60

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]			sprawność max przy 40 °C EN 60974-1		średnica drutu [mm]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
				MIG	TIG DC	MMA						
102 408	MULTI 205	230	60-70	15-200	5-200	20-180	200A@60%	160A@100%	0,6-1,0	21S	53x23x47	16

Półautomat spawalniczy zasilany jednofazowo ELECTROMIG 200 wykonany w technologii inwertorowej IGBT do spawania metodą MIG/MAG (w osłonie gazu) lub FLUX (bez osłony gazu) oraz do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC).
Przeznaczony do spawania drutami spawalniczymi o średnicy 0,6-1,0 mm, drutami samoosłonowymi 0,9 mm oraz elektrodami otulonymi o średnicy do 4 mm stali niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej, kwasoodpornej, stopowej, aluminium oraz odlewów żeliwnych (tylko MMA).
Max szpula 15 kg D300.

Półautomat posiada cyfrowy wyświetlacz oraz diodę sygnalizacyjną LED przeciążenia (czerwona).
Elektronicznie sterowana płynna regulacja prądu spawania oraz prędkości posuwu drutu.
Wyposażony w eurozłącze i odłączany przewód masowy oraz przewód spawalniczy MMA.
Przycisk szybkiego podawania drutu. Zabezpieczenie termiczne.

Przeznaczony do zastosowań warsztatowych i przemysłowych.

Na wyposażeniu standardowym posiada:
– uchwyt spawalniczy MB 15 3 m
– przewód spawalniczy 2 m z uchwytem elektrody 200A (DX50)
– przewód masowy 2 m z zaciskiem 160A (DX50)
– przewód zasilający 1,3 m z wtyczką 230V
– wąż techniczny 2 m o średnicy 8 mm do podłączenia gazu
– przyłącze gazowe (króciec) do węża technicznego 8 mm

OPCJE

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG

str. 52

REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI

101 430

BUTLA Z GAZEM CO_2 8 L

107 295

ZESTAW DO ALUMINIUM

str. 86
str. 60

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE

str. 60

DRUTY

str. 116

ŚRODKI ANTYODPRYSKOWE

str. 82

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A] MIG	zakres regulacji prądu spawania [A] MMA	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1		średnica drutu [mm]	max. waga szpuli [kg]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
104 601	ELECTROMIG 200	230	56	30-230	30-200	200A@60%	130A@100%	0,6-1,0	15	21S	72x38x42	22

Półautomat spawalniczy zasilany jednofazowo lub dwufazowo ELECTROMIG 250 wykonany w technologii inwertorowej IGBT do spawania metodą MIG/MAG (w osłonie gazu) lub FLUX (bez osłony gazu) oraz do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC).
Przeznaczony do spawania drutami spawalniczymi o średnicy 0,6-1,0 mm, drutami samoosłonowymi 0,9 mm oraz elektrodami otulonymi o średnicy do 4 mm stali niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej, kwasoodpornej, stopowej, aluminium oraz odlewów żeliwnych (tylko MMA).
Max szpula 15 kg D300.

Półautomat posiada cyfrowy wyświetlacz oraz diodę sygnalizacyjną LED przeciążenia (czerwona).
Elektronicznie sterowana płynna regulacja prądu spawania oraz prędkości posuwu drutu.
Wyposażony w eurozłącze i odłączany przewód masowy oraz przewód spawalniczy MMA.
Przycisk szybkiego podawania drutu. Zabezpieczenie termiczne.

Przeznaczony do zastosowań warsztatowych i przemysłowych.

Na wyposażeniu standardowym posiada:
– uchwyt spawalniczy MB 15 3 m
– przewód spawalniczy 2 m z uchwytem elektrody 200A (DX50)
– przewód masowy 2 m z zaciskiem 160A (DX50)
– przewód zasilający 1,3 m z wtyczką 230V
– wąż techniczny 2 m o średnicy 8 mm do podłączenia gazu
– przyłącze gazowe (króciec) do węża technicznego 8 mm
– adapter zasilania z 400V na 230V

ZASILANIE 230V / 400V

OPCJE

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG

str. 52

REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI

101 430

BUTLA Z GAZEM CO_2 8 L

107 295

ZESTAW DO ALUMINIUM

str. 86
str. 60

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE

str. 60

DRUTY

str. 116

ŚRODKI ANTYODPRYSKOWE

str. 82

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A] MIG	zakres regulacji prądu spawania [A] MMA	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1		średnica drutu [mm]	max. waga szpuli [kg]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
104 602	ELECTROMIG 250	230/400	56	30-250	30-200	200A@60%	130A@100%	0,6-1,0	15	21S	72x38x42	23

Półautomat spawalniczy MAXI MIG 4x4 wykonany w technologii inwertorowej MOSFET do spawania metodą MIG/MAG (w osłonie gazu) lub FLUX (bez osłony gazu) oraz do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC). Przeznaczony do spawania drutami spawalniczymi o średnicy 0,8-1,2 mm, drutami samoosłonowymi 0,9 mm oraz elektrodami otulonymi o średnicy do 5 mm stali niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej, kwasoodpornej, stopowej, aluminium oraz odlewów żeliwnych (tylko MMA).
Max szpula 15 kg D300.

Elektronicznie sterowana płynna regulacja prądu spawania oraz prędkości posuwu drutu.
Dwa cyfrowe wyświetlacze parametrów prądu spawania (woltomierz, amperomierz).
Diody sygnalizacyjne LED: zasilania (zielona) i przeciążenia (czerwona).
Eurozłącze i odłączany przewód masowy oraz przewód spawalniczy MMA.
4-rolkowy podajnik drutu.
Przycisk szybkiego podawania drutu.
Zabezpieczenie termiczne.

Przeznaczony do warsztatów i gospodarstw rolnych.

Na wyposażeniu standardowym posiada:
– uchwyt spawalniczy MB 24 KD 3 m
– przewód spawalniczy 2 ,6m z uchwytem elektrody 300A (DX50)
– przewód masowy 2 m z zaciskiem 300A (DX50)
– przewód zasilający 1,5 m bez wtyczki
– gniazdo podgrzewacza 36V AC na tylnym panelu
– przyłącze gazowe (króciec) do węża technicznego 8 mm
– tarczę spawalniczą
– szczotkę

OPCJE

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG

str. 52

REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI

101 430

BUTLA Z GAZEM CO_2 8 L

107 295

ZESTAW DO ALUMINIUM

str. 86

str. 61

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE

str. 61

DRUTY

str. 116

ŚRODKI ANTYODPRYSKOWE

str. 82

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A] MIG	zakres regulacji prądu spawania [A] MMA	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1		średnica drutu [mm]	max. waga szpuli [kg]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
103 113	MAXI MIG 270 4x4	400	45	10-270	50-250	270A@60%	209A@100%	0,8-1,2	15	21	94x42x74	43
103 115	MAXI MIG 330 4x4	400	45	10-330	50-300	330A@60%	255A@100%	0,8-1,2	15	21	94x42x74	43

Półautomat spawalniczy WELMIG 300 4x4 zasilany jest trójfazowo a WELMIG 250 4x4 zasilany jest jednofazowo. Urządzenia wykonane w technologii inwertorowej IGBT do spawania metodą MIG/MAG (w osłonie gazu) lub FLUX (bez osłony gazu) oraz do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC). Przeznaczony do spawania drutami spawalniczymi o średnicy 0,8-1,2 mm, drutami samoosłonowymi 0,9 mm oraz elektrodami otulonymi o średnicy do 5 mm stali niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej, kwasoodpornej, stopowej, aluminium oraz odlewów żeliwnych (tylko MMA).
Max szpula 15 kg D300.

Elektronicznie sterowana płynna regulacja prądu spawania oraz prędkości posuwu drutu.
Tryb pracy 2-takt/4-takt/spawanie punktowe.
Dwa cyfrowe wyświetlacze parametrów prądu spawania (woltomierz, amperomierz).
Diody sygnalizacyjne LED: zasilania (zielona) i przeciążenia (czerwona).
Eurozłącze i odłączany przewód masowy oraz przewód spawalniczy MMA.
Profesjonalny 4-rolkowy podajnik drutu.
Przycisk szybkiego podawania drutu.
Zabezpieczenie termiczne.

Przeznaczony do zastosowań warsztatowych i przemysłowych.

Na wyposażeniu standardowym posiada:
– uchwyt spawalniczy MB 24 KD 3 m
– przewód spawalniczy 2 m z uchwytem elektrody 300A (DX50)
– przewód masowy 2 m z zaciskiem 300A (DX50)
– przewód zasilający 2 m z wtyczką 230V (WELMIG 250 4x4) / bez wtyczki (WELMIG 300 4x4)
– przyłącze gazowe (króciec) do węża technicznego 8 mm

OPCJE

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG

str. 52

REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI

101 430

BUTLA Z GAZEM CO_2 8 L

107 295

ZESTAW DO ALUMINIUM

str. 86

str. 61

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE

str. 61

DRUTY

str. 116

ŚRODKI ANTYODPRYSKOWE

str. 82

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A] MIG	zakres regulacji prądu spawania [A] MMA	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1		średnica drutu [mm]	max. waga szpuli [kg]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
102 402	WELMIG 250 4x4	230	70	20-200	30-160	160A@35%	85A@100%	0,8 - 1,2	15	21S	80x34x66	34
102 403	WELMIG 300 4x4	400	70	20-300	30-250	300A@60%	250A@100%	0,8 - 1,2	15	21S	80x34x66	34

Półautomat spawalniczy zasilany trójfazowo MASTER MIG 350 4x4 wykonany w technologii inwertorowej IGBT do spawania metodą MIG/MAG (w osłonie gazu CO2, Ar, CO2+Ar oraz innych) oraz do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC).
Przeznaczony do spawania drutami spawalniczymi o średnicy 0,8-1,6 mm, drutami samoosłonowymi 0,9 mm oraz elektrodami otulonymi o średnicy do 6 mm stali niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej, kwasoodpornej, stopowej, aluminium oraz odlewów żeliwnych (tylko MMA).
Max szpula 15 kg D300.

Profesjonalny zewnętrzny 4-rolkowy podajnik drutu.
Zintegrowana chłodnica cieczy do chłodzenia uchwytu spawalniczego z wejściem/wyjściem na złączach Rectus typ 21 mini.
Elektronicznie sterowana płynna regulacja prądu spawania oraz prędkości posuwu drutu.
Tryb pracy uchwytu 2-takt/4-takt.
Dwa cyfrowe wyświetlacze parametrów prądu spawania (woltomierz, amperomierz).
Diody sygnalizacyjne LED: zasilania (zielona) i przeciążenia (czerwona).
Regulacja indukcyjności i ARC FORCE.
Eurozłącze i odłączany przewód masowy oraz przewód spawalniczy MMA.
Zabezpieczenie termiczne.

Przeznaczony do zastosowań przemysłowych.

Na wyposażeniu standardowym posiada:
– uchwyt spawalniczy chłodzony cieczą MB 501 3 m
– przewód spawalniczy 2 m z uchwytem elektrody 300A
– przewód masowy 2 m z zaciskiem 300A
– przedłużacz przewodów do zewnętrznego podajnika 4,5 m

1. wyświetlacz wartości napięcia prądu spawania
2. wyświetlacz wartości natężenia prądu spawania
3. dioda zasilania
4. dioda alarmu
5. wybór metody pracy
6. przycisk testu gazu / drutu
7. wybór pracy w trybie 2-takty / 4-takty
8. regulacja wartości napięcia prądu spawania (MIG/MAG)
9. regulacja wartości natężenia prądu spawania (MIG/MAG)
10. regulacja wartości indukcyjności (MIG/MAG) / ARC FORCE (MMA)

OPCJE

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG

str. 52

REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI

101 430

BUTLA Z GAZEM CO_2 8 L

107 295

ZESTAW DO ALUMINIUM

str. 86

str. 64

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE

str. 64

DRUTY

str. 116

ŚRODKI ANTYODPRYSKOWE

str. 82

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]		sprawność max przy 40 °C EN 60974-1		średnica drutu [mm]	max. waga szpuli [kg]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
				MIG	MMA							
103 121	MASTER MIG 350	400	65	60-350	20-350	350A@60%	271A@100%	0,8 - 1,6	15	21S	105x67x148	113
103 123	MASTER MIG 500	400	80	60-500	20-500	500A@60%	387A@100%	1,2 - 1,6	15	21S	105x67x148	114

Półautomat spawalniczy zasilany trójfazowo ALU MIG 350 4x4 wykonany w technologii inwertorowej IGBT do spawania metodą MIG/MAG (w osłonie gazu CO2, Ar, CO2+Ar, CO2+O oraz innych), MIG/MAG z pulsem, MIG MAG z podwójnym pulsem, do lutospawania oraz do spawania elektrodami otulonymi prądem stałym (DC).
Przeznaczony do spawania drutami spawalniczymi o średnicy 0,8-1,6 mm, drutami samoosłonowymi 0,9 mm oraz elektrodami otulonymi o średnicy do 5 mm stali niskowęglowej, niskostopowej, nierdzewnej, kwasoodpornej, stopowej, aluminium oraz odlewów żeliwnych (tylko MMA).
Max szpula 15 kg D300.

Profesjonalny zewnętrzny 4-rolkowy podajnik drutu.
Zintergrowana chłodnica cieczy do chłodzenia uchwytu spawalniczego z wejściem/wyjściem na złączach Rectus typ 21 mini.
Elektronicznie sterowana płynna regulacja prądu spawania oraz prędkości posuwu drutu.
Tryb pracy uchwytu 2-takt/4-takt.
Dwa cyfrowe wyświetlacze parametrów prądu spawania (woltomierz, amperomierz)
Miękki panel do separacji spawanego materiału i średnicy drutu w programach do spawania stali niskowęglowej i aluminium.
Wbudowane programy synergiczne z możliwością korekty ręcznej wybranego programu.
Wybór mieszanek gazu osłonowego.
Regulacja indukcyjności i ARC FORCE.
Możliwość zapisu do pamięci ustawionych parametrów spawania.
Eurozłącze i odłączany przewód masowy oraz przewód spawalniczy MMA.
Zabezpieczenie termiczne.

Przeznaczony do zastosowań przemysłowych.

Na wyposażeniu standardowym posiada:
– uchwyt spawalniczy chłodzony cieczą MB 501 3 m
– przewód spawalniczy 2 m z uchwytem elektrody 500A
– przewód masowy 2 m z zaciskiem 500A
– przedłużacz przewodów do zewnętrznego podajnika 4,5 m

UCHWYT DO ALUMINIUM W STANDARDZIE

1. wyświetlacz wartości F1
2. wyświetlacz wartości F2
3. pokrętło
4. wybór metody pracy
5. wybór pracy w trybie 2-takty / 4-takty
6. wybór spawanego materiału i mieszanki gazu
7. wybór wybór średnicy drutu
8. zapis indywidualnych parametrów pracy
9. odtworzenie zapisanych parametrów pracy

OPCJE

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG

str. 52

REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI

101 430

BUTLA Z GAZEM CO_2 8 L

107 295

ZESTAW DO STALI

str. 86

str. 64

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE

str. 64

DRUTY

str. 116

ŚRODKI ANTYODPRYSKOWE

str. 82

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A] MIG	zakres regulacji prądu spawania [A] MMA	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1		średnica drutu [mm]	max. waga szpuli [kg]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
103 125	ALU MIG 350	400	65	60-350	20-350	350A@60%	271A@100%	0,8 - 1,6	15	21S	105x67x148	113
103 127	ALU MIG 500	400	80	60-500	20-500	500A@60%	387A@100%	1,2 - 1,6	15	21S	105x67x148	114

Półautomat spawalniczy SPECMIG 200 wykonany w technologii transformatorowej do spawania metodą MIG/MAG (w osłonie gazu) lub FLUX (bez osłony gazu).
Przeznaczony do spawania stali niskowęglowej, niskostopowej (MAG), stopowej (MIG) drutami spawalniczymi o średnicy 0,6-0,8 mm lub drutami samoosłonowymi 0,9 mm.
Max szpula 5 kg D200.

Uchwyt spawalniczy i przewód masowy są umocowane na stałe.
8 stopniowa regulacja natężenia prądu spawania.
Zabezpieczenie termiczne.

Przeznaczony do prac warsztatowych i terenowych.

Na wyposażeniu standardowym posiada:
– przewód zasilający 1,5 m z wtyczką 230V
– uchwyt spawalniczy 2 m TW 14
– przewód masowy 1,6 m z zaciskiem 300A
– przyłącze gazowe (króciec) do węża technicznego 8 mm

SPAWANIE W OSŁONIE GAZU

SPAWANIE BEZ OSŁONY GAZU

OPCJE

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG	REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI	BUTLA Z GAZEM CO_2 8 L	MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE	DRUTY	ŚRODKI ANTYODPRYSKOWE
str. 52	101 430	107 295	str. 60	str. 116	str. 82

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]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
101 303	SPECMIG 200	230	18-33	35-150	185A@15%	70A@100%	8	0,6-0,8	21S	68x37x65	41

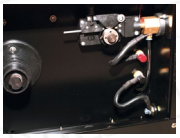
Półautomat spawalniczy SPECMIG 205 wykonany w technologii transformatorowej do spawania metodą MIG/MAG (w osłonie gazu) lub FLUX (bez osłony gazu).
Przeznaczony do spawania stali niskowęglowej, niskostopowej (MAG), stopowej (MIG) drutami spawalniczymi o średnicy 0,6-0,8 mm lub drutami samoosłonowymi 0,9 mm.
Max szpula 5 kg D200.

Półautomat wyposażony w eurozłącze.
8 stopniowa regulacja natężenia prądu spawania.
Zabezpieczenie termiczne.

Przeznaczony do prac warsztatowych i terenowych.

Na wyposażeniu standardowym posiada:
– przewód zasilający 1,5 m z wtyczką 230V
– uchwyt spawalniczy euro MB 15 2,5 m
– przewód masowy 2 m z zaciskiem 200A
– przyłącze gazowe (króciec) do węża technicznego 8 mm

SPAWANIE W OSŁONIE GAZU



SPAWANIE BEZ OSŁONY GAZU

OPCJE

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG	REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI	BUTLA Z GAZEM CO_2 8 L	MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE	DRUTY	ŚRODKI ANTYODPRYSKOWE
str. 52	101 430	107 295	str. 60	str. 116	str. 82

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]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
101 304	SPECMIG 205	230	18-32	35-150	170A@15%	65A@100%	8	0,6-0,8	21S	68x37x65	41

Półautomat spawalniczy SUPERMIG 200 wykonany w technologii transformatorowej do spawania metodą MIG/MAG (w osłonie gazu) lub FLUX (bez osłony gazu).
Przeznaczony do spawania stali niskowęglowej, niskostopowej (MAG), stopowej (MIG) drutami spawalniczymi o średnicy 0,6-1,0 mm lub drutami samoosłonowymi 0,9 mm.
Max szpula 15 kg D300.

Półautomat wyposażony w eurozłącze oraz w gniazdo podgrzewacza gazu 36V AC
6 stopniowa regulacja natężenia prądu spawania.
Posiada diody sygnalizacyjne LED: zasilania (zielona) i przeciążenia (pomarańczowa)

Przeznaczona do prac warsztatowych i terenowych.

Na wyposażeniu standardowym posiada:
– przewód zasilający 1,3 m z wtyczką 230V
– uchwyt spawalniczy MB 15 3 m
– przewód masowy 2 m z zaciskiem 200A (DX25)
– tarcza spawalnicza
– przewód gazowy 2 m
– przyłącze gazowe (króciec) do węża technicznego 8 mm
– szczotka

OPCJE

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG

str. 52

REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI

101 430

BUTLA Z GAZEM CO_2 8 L

107 295

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE

str. 60

DRUTY

str. 116

ŚRODKI ANTYODPRYSKOWE

str. 82

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]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
103 101	SUPER MIG 200	230	40	40-200	200A@35%	118A@100%	6	0,6-1,0	21	92x50x64	57

Półautomat spawalniczy STARMIG wykonany w technologii transformatorowej do spawania metodą MIG/MAG (w osłonie gazu) lub FLUX (bez osłony gazu).
Przeznaczony do spawania stali niskowęglowej, niskostopowej (MAG), stopowej (MIG) i aluminium drutami spawalniczymi o średnicy 0,8-1,0 mm lub drutami samoosłonowymi 0,9 mm. Profesjonalny 4 rolkowy podajnik drutu.
Max szpula 15 kg D300.

Półautomat wyposażony w eurozłącze oraz w gniazdo podgrzewacza gazu 36V AC
30 stopniowa regulacja natężenia prądu spawania oraz funkcja spawania punktowego.
Posiada diody sygnalizacyjne LED: zasilania (zielona) i przeciążenia (pomarańczowa).
Dwa cyfrowe wskaźniki parametrów spawania (amperomierz i woltomierz)
Zabezpieczenie termiczne.

Przeznaczony do prac warsztatowych i przemysłowych oraz w miejscach posiadających niską stabilność zasilania z sieci.

Na wyposażeniu standardowym posiada:
– przewód zasilający 2,8 m z 400V bez wtyczki
– uchwyt spawalniczy MB 25 3 m (STARMIG 250), KD 36 3 m (STARMIG 350)
– przewód masowy 1,8 m z zaciskiem 300A (DX 50)
– przewód gazowy 3 m o średnicy wewnętrznej 8 mm
– przyłącze gazowe (króciec) do węża technicznego 8 mm

OPCJE

PRZYŁBICE AUTOMATYCZNE MMA - MIG/MAG TIG

str. 52

BUTLA Z GAZEM CO_2 8 L

107 295

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE

str. 62 model 250
str. 63 model 350

DRUTY

str. 116

ŚRODKI ANTYODPRYSKOWE

str. 82

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie prądu jałowego [V]	zakres regulacji prądu spawania [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1		średnica drutu [mm]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
101 406	STARMIG 250 4x4	400	36	20-250	250A@20%	190A@100%	0,8-1,0	IP21S	94x54x74	90
101 408	STARMIG 350 4x4	400	18-45	50-350	350A@35%	250A@100%	0,8-1,2	IP21S	94x54x74	99

Przecinarka plazmowa PLASMA 40 wykonana w technologii inwertorowej MOSFET do ręcznego cięcia plazmą.
Przeznaczona do cięcia bez odkształceń elementów wykonanych ze stali węglowej, nierdzewnej, mosiądzu, miedzi czy żeliwa o max grubości 12 mm.

Przecinarka posiada wyświetlacz cyfrowy, sterowaną elektronicznie płynną regulację prądu cięcia oraz możliwość regulacji czasu chłodzenia uchwytu po zakończeniu cięcia.
Elementy umieszczone na panelu sterującym są zabezpieczone opuszczaną osłoną z tworzywa sztucznego.
Zajarzenie łuku tnącego następuje za pomocą impulsu prądu o wysokim napięciu lub o wysokiej częstotliwości (łuk oscylacyjny HF).

Do przecinarki konieczne jest dostarczenie sprężonego powietrza np. ze sprężarki FINI typu MK 102-50-2.

Zwarta i kompaktowa budowa sprawia, że urządzenie znajduje szeroki zastosowanie w warsztatach samochodowych, a zwłaszcza blacharskich.
Przenoszenie ułatwia wyposażenie przecinarki w składany uchwyt transportowy i pasek naramienny .

Przecinarka posiada na wyposażeniu:
– przewód zasilający 1,6 m z wtyczką 230V
– uchwyt do cięcia 4m typu PT 31
– przewód masowy 1,6 m z zaciskiem 200A (DX25)
– filtr-reduktor G ¼" do sprężonego powietrza

OPCJE

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE

str. 65

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu cięcia [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1		max grubość cięcia [mm]	pobór powietrza [l/min]	ciśnienie [bar]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
103 301	PLASMA 40	230	230	15-40	40A@60%	31A@100%	12	120	3,5-4,5	21	41x17x27	8

Przecinarka plazmowa PLASMA 60 wykonana w technologii inwertorowej MOSFET do ręcznego cięcia plazmą.
Przeznaczona do cięcia bez odkształceń elementów wykonanych ze stali węglowej, nierdzewnej, mosiądzu, miedzi czy żeliwa o max grubości 25 mm.

Przecinarka posiada wyświetlacz cyfrowy i sterowaną elektronicznie płynną regulację prądu cięcia.
Diody LED na przednim panelu informują o podłączeniu do zasilania (zielona dioda) lub o wyłączeniu z powodu przeciążenia (czerwona dioda).
Zajarzenie łuku tnącego następuje za pomocą impulsu prądu o wysokim napięciu lub o wysokiej częstotliwości (łuk oscylacyjny HF).

Do przecinarki konieczne jest dostarczenie sprężonego powietrza np. ze sprężarki FINI typu MK 103-100-3T.

Zaletą przecinarki są niewielki gabaryty i waga oraz wyposażenie w ergonomiczny uchwyt transportowy, dzięki czemu jest ona niezastąpiona do prac wymagających częstych zmian stanowiska pracy.

Przecinarka posiada na wyposażeniu:
– przewód zasilający 1,6 m bez wtyczki
– uchwyt do cięcia 6 m typu A 101 z centralnym wtykiem
– przewód masowy 1,6 m z zaciskiem 200A (DX50)
– filtr-reduktor G ¼" do sprężonego powietrza
– rotametr do ustawiania przepływu powietrza przez uchwyt
– przyrząd do mocowania uchwytu w gnieździe przecinarki

OPCJE

ZESTAW CYRKLA

Ø max otworu 840mm
Ø mocowania 26 mm

109 851

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE

str. 68

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu cięcia [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1		max grubość cięcia [mm]	pobór powietrza [l/min]	ciśnienie [bar]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
103 304	PLASMA 60	400	220	20-60	60A@60%	46A@100%	25	180	5-6	21S	54x22x40	18,5

Przecinarka plazmowa PLASMA 100 wykonana w technologii inwertorowej IGBT do ręcznego cięcia plazmą.
Przeznaczona do cięcia bez odkształceń elementów wykonanych ze stali węglowej, nierdzewnej, mosiądzu, miedzi czy żeliwa o max grubości 32 mm.

Przecinarka posiada sterowaną elektronicznie płynną regulację prądu cięcia oraz cyfrowy wyświetlacz.
Dioda LED (czerwona) na przednim panelu informuje o wyłączeniu z powodu przeciążenia .
Zajarzenie łuku tnącego następuje bezstykowo (HF) za pomocą impulsu prądu o wysokim napięciu lub o wysokiej częstotliwości. Przed zajarzeniem łuku głównego następuje zajarzenie łuku pilotażowego (pomocniczego).

Do przecinarki konieczne jest dostarczenie sprężonego powietrza np. ze sprężarki FINI typu MK 103-150-3T.

Przecinarka znajdzie szerokie zastosowanie, zwłaszcza w procesach produkcyjnych lub do cięcia złomu.

Przecinarka posiada na wyposażeniu:
– przewód zasilający 1,5 m bez wtyczki
– uchwyt do cięcia 6 m typu A 101 z centralnym wtykiem
– przewód masowy 2 m z zaciskiem 200A (DX50)
– filtr-reduktor G ¼" do sprężonego powietrza
– rotametr do ustawiania przepływu powietrza przez uchwyt
– przyrząd do mocowania uchwytu w gnieździe przecinarki

OPCJE

ZESTAW CYRKLA

Ø max otworu 840mm
Ø mocowania 33 mm

109 851

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE

str. 68

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu cięcia [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1		max grubość cięcia [mm]	pobór powietrza [l/min]	ciśnienie [bar]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
103 305	PLASMA 100	400	270	20-100	100A@60%	77A@100%	32	180	5	21S	57x29x50	34

Przecinarka plazmowa PLASMA 160 wykonana w technologii inwertorowej IGBT do ręcznego cięcia plazmą.
Przeznaczona do cięcia bez odkształceń elementów wykonanych ze stali węglowej, nierdzewnej, mosiądzu, miedzi czy żeliwa o max grubości 45 mm.

Przecinarka posiada sterowaną elektronicznie płynną regulację prądu cięcia oraz cyfrowy wyświetlacz.
Dioda LED (czerwona) na przednim panelu informuje o wyłączeniu z powodu przeciążenia .
Zajarzenie łuku tnącego następuje bezstykowo (HF) za pomocą impulsu prądu o wysokim napięciu lub o wysokiej częstotliwości. Przed zajarzeniem łuku głównego następuje zajarzenie łuku pilotażowego (pomocniczego).

Do przecinarki konieczne jest dostarczenie sprężonego powietrza np. ze sprężarki FINI typu MK 113-200-4T.

Przecinarka znajdzie szerokie zastosowanie, zwłaszcza w procesach produkcyjnych lub do cięcia złomu.

Przecinarka posiada na wyposażeniu:
– brak przewodu zasilającego
– uchwyt do cięcia 6 m typu A 141 z centralnym wtykiem
– przewód masowy 2 m z zaciskiem 200A (DX50)
– filtr-reduktor G ¼" do sprężonego powietrza
– rotametr do ustawiania przepływu powietrza przez uchwyt
– przyrząd do mocowania uchwytu w gnieździe przecinarki

OPCJE

ZESTAW CYRKLA

Ø max otworu 840mm
Ø mocowania 33 mm

109 851

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE

str. 70

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	napięcie pr. jałowego [V]	zakres regulacji prądu cięcia [A]	sprawność max przy 40 °C EN 60974-1		max grubość cięcia [mm]	pobór powietrza [l/min]	ciśnienie [bar]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
103 306	PLASMA 160	400	270	20-160	160A@60%	124A@100%	45	210	5	21S	68x34x64	55

Nagrzewnica indukcyjna jest urządzeniem generującym prąd przemienny o wysokiej częstotliwości, który przechodząc przez cewkę indukcyjną wytwarza zmienne pole magnetyczne, które wykorzystując zasadę indukcji elektromagnetycznej wprowadza w drganie elektrony wewnątrz ogrzewanego materiału. Energia elektronów jest tracona w postaci ciepła, które rozgrzewa metal znajdujący się w zasięgu cewki: tym bardziej, im bardziej dany materiał jest magnesowany. Ważnym elementem przy nagrzewaniu indukcyjnym jest brak bezpośredniego kontaktu podczas przekazywania energii pola magnetycznego i umieszczenie nagrzewanego przedmiotu w centrum tego pola. Nagrzewanie indukcyjne oferuje źródło ciepła które można dobrze regulować i ograniczać do częściowych stref nagrzewania.

Nagrzewnica indukcyjna INDUCTOR 2000 jest przeznaczona do szybkiego nagrzewania elementów metalowych, doskonale zastępując tradycyjne metody nagrzewania przy pomocy gazów palnych. Dzięki ograniczeniu strefy nagrzewania eliminuje zagrożenie uszkodzenia elementu (powierzchnia lakierowana, wiązka elektryczna, tapicerka, gumowy przewód) i poprawia bezpieczeństwo pracy. Niezastąpiona w branży motoryzacyjnej w pracach warsztatowych i naprawczych (podgrzewanie skorodowanych śrub i nakrętek, piast, tulei, łożysk, elementów układów wydechowych, blach płaskich, listew ochronnych na karoserii itp.) oraz w branży ciepłowniczej i sanitarnej.

Nagrzewnica indukcyjna INDUCTOR 2000 na wyposażeniu posiada:
- walizkę z tworzywa sztucznego
- uchwyt wielofunkcyjny 1,5 m
- przewód zasilający 2,5 m
- cewkę indukcyjną pionową o wewnętrznej średnicy spirali 20 mm (przekrój 3 mm)
- cewką indukcyjną poziomą o wewnętrznej średnicy spirali 20 mm (przekrój 3 mm)
- cewkę indukcyjną pionową o wewnętrznej średnicy spirali 28 mm (przekrój 5 mm)
- cewką indukcyjną poziomą o wewnętrznej średnicy spirali 28 mm (przekrój 5 mm)
- cewkę indukcyjną płaską o średnicy 55 mm (przekrój 3 mm)
- cewkę indukcyjną giętką o długości 92 cm (przekrój 3 mm)
- cewkę indukcyjną do naprawy wgnieceń

Długość każdej cewki (z wyjątkiem cewki giętkiej) wynosi 80 mm.

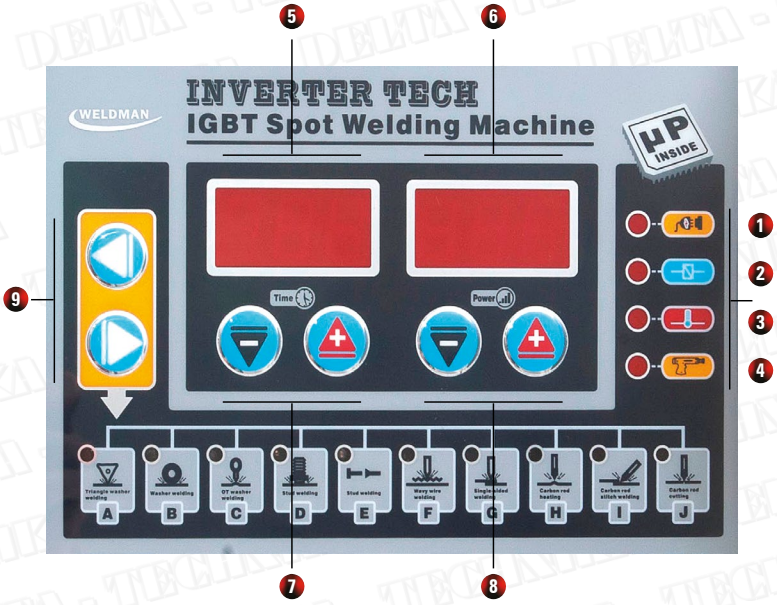
kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	moc prądu zasilania [kVA]	natężenie prądu zasilania [A]	natężenie prądu wyjściowego [A]	napięcie prądu wyjściowego [V]	częstotliwość [kHz]	sprawność EN 60974-1	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
106 201	INDUCTOR 2000	230	2	5	60	16	100	60A@15%	21	35,5x10,5x17	4,4

Sterowana mikroprocesorowo zgrzewarka inwertorowa SPOTTER 4000 została zaprojektowana do obróbki blach w postaci jednostronnego zgrzewania, wyciągania (poprzez przygrzewanie elementów o różnych kształtach), do ich przecinania oraz rozgrzewania za pomocą elektrody węglowej.

Wszystkie ustawienia dostępne na panelu sterowania: 10 trybów pracy, wyświetlacz czasu trwania zgrzewania i wyświetlacz procentowy natężenia prądu zgrzewania (20-100%), regulacja wartości prądu i czasu zgrzewania. Diody LED sygnalizujące zasilanie zgrzewarki, awarię, przegrzanie i naciśnięcie spustu uchwytu roboczego.

Zgrzewarka ma szerokie zastosowanie zwłaszcza w warsztatach wykonujących naprawy blacharskie dla motoryzacji.

Na wyposażeniu standardowym posiada:
- wózek transportowy
- przewód roboczy z pistoletem (DX 50)
- przewód masowy z końcówka masową (DX 50)
- młotek kinetyczny do pistoletu z uchwytem do podkładek trójkątnych
- młotek kinetyczny z hakiem do wyciągania drutu falistego lub podkładek prostych i okrągłych
- młotek kinetyczny z przyssawką próżniową
- uchwyt grzebieniowy 6 pazurów do wyciągania
- uchwyt do podkładek trójkątnych
- elektrody węglowe: 5 szt.
- skrzynkę z narzędziami roboczymi i materiałami eksploatacyjnymi (kod 106122) zawierającą:
  – uchwyt do elektrody węglowej
  – uchwyt do podkładek prostych i okrągłych
  – podkładki proste: 20 szt.
  – podkładki okrągłe 10 mm: 15 szt.
  – podkładki okrągłe 12 mm: 15 szt.
  – podkładki trójkątne: 10 szt.
  – uchwyt do śruby
  – nity M6 L=15 mm: 30 szt.
  – elektrodę do zgrzewania jednostronnego (czołowego)
  – elektrodę do drutu falistego
  – drut falisty L=250 mm: 15 szt.
  – blokadę końcówki przewodu masowego
  – klucz montażowy



1. wskaźnik zasilania
2. wskaźnik awarii
3. wskaźnik przegrzania
4. wskaźnik naciśnięcia spustu uchwytu roboczego (pistoletu)
5. wyświetlacz czasu trwania zgrzewania
6. wyświetlacz procentowy natężenia prądu zgrzewania (20-100%)
7. regulacja wartości czasu trwania zgrzewania: zmniejszanie / zwiększanie
8. regulacja wartości natężenia prądu zgrzewania: zmniejszanie / zwiększanie
9. wybór trybu pracv zgrzewarki: lewo / prawo:
   A) przygrzewanie podkładek trójkątnych
   B) przygrzewanie podkładek okrągłych
   C) przygrzewanie podkładek prostych
   D) przygrzewanie nitów M6
   E) przygrzewanie kołków
   F) przygrzewanie drutu falistego
   G) zgrzewanie jednostronne blachy
   H) spęczanie-rozgrzewanie-odpuszczanie
   I) zgrzewanie blach na zakładkę
   J) przecinanie

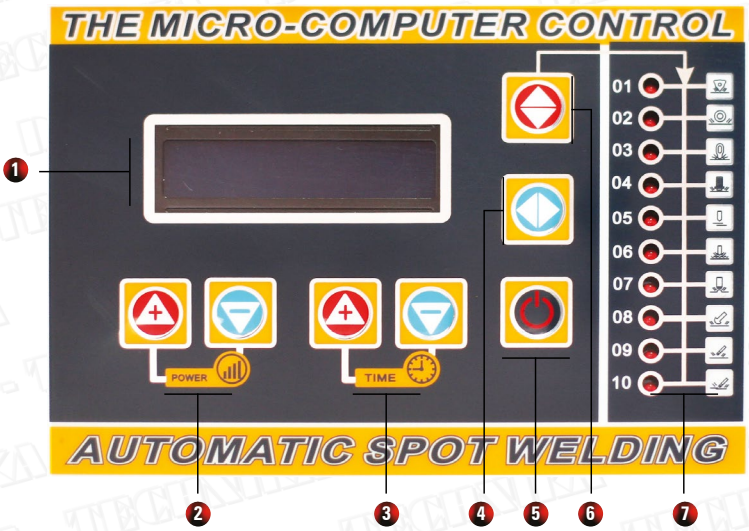
kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	moc prądu zasilania [kVA]	natężenie prądu zasilania [A]	natężenie prądu zgrzewania [A]	napięcie prądu zgrzewania [V]	regulacja czasu zgrzewania [n]	max. grubość zgrzewanego materiału [mm]	klasa ochrony [IP]	wymiary bez/z wózkiem [cm]	waga bez/z wózkiem [kg]
106 101	SPOTTER 4000	400	7,3	18 - 54	3000	1-13	1-100	1,2	21S	25x45x25 55x65x82	10,5 28

Sterowana mikroprocesorowo zgrzewarka SPOTTER 5500 została zaprojektowana do obróbki blach w postaci jednostronnego zgrzewania, wyciągania (poprzez przygrzewanie elementów o różnych kształtach), do ich przecinania oraz rozgrzewania za pomocą elektrody węglowej.

Wszystkie ustawienia dostępne na panelu sterowania: 10 trybów pracy, wyświetlacz monochromatyczny, regulacja wartości prądu i czasu oraz wybór grubości zgrzewanego materiału.

Na wyposażeniu standardowym posiada:
- wózek transportowy
- młotek kinetyczny do uchwytu (pistoletu) do podkładek trójkątnych
- młotek kinetyczny z hakiem do drutu falistego lub podkładek okrągłych i prostych
- przyssawkę próżniową mechaniczną
- elektrody węglowe 2 szt.
- przewód roboczy z uchwytem (pistoletem) 2,2 m (DX50)
- przewód zasilający 2,5 m
- przewód masowy z końcówką masy 2 m (DX50)
- uchwyt grzebieniowy 6 pazurów do wyciągania
- skrzynkę z narzędziami roboczymi i materiałami eksploatacyjnymi zawierającą:
  – podkładki okrągłe 12 mm: 30 szt.
  – podkładki trójkątne: 5 szt.
  – podkładki proste: 10 szt.
  – podkładki proste skręcane: 10 szt.
  – nity M5 L=16 mm: 20 szt.
  – nity M6 L= 16 mm: 20 szt.
  – drut falisty L= 300 mm: 10 szt.
  – elektrodę do nitów
  – elektrodę do podkładek okrągłych
  – elektrodę do podkładek prostych
  – elektrodę do zgniatania nierówności (powstałych po wyciąganiu blachy)
  – elektrodę dwustronną do drutu falistego i do zgrzewu punktowego
  – uchwyt do elektrody do drutu falistego
  – uchwyt do podkładek trójkątnych
  – końcówkę masy

Zgrzewarka ma szerokie zastosowanie, zwłaszcza w warsztatach wykonujących naprawy blacharskie dla motoryzacji.



1. wyświetlacz monochromatyczny
2. regulacja wartości natężenia prądu zgrzewania: zmniejszanie / zwiększanie
3. regulacja wartości czasu trwania zgrzewania: zmniejszanie / zwiększanie
4. wybór grubości zgrzewanego materiału (0,6 / 0,8 / 1,0 / 1,2 mm)
5. wyłącznik główny
6. wybór trybu pracy zgrzewarki
7. wskazanie wybranego trybu pracy:
   01) przygrzewanie podkładek trójkątnych
   02) przygrzewanie podkładek okrągłych
   03) przygrzewanie podkładek prostych
   04) przygrzewanie nitów
   05) zgrzewanie jednostronne blachy
   06) przygrzewanie drutu falistego
   07) zgniatanie nierówności
   08) zgrzewanie na zakładkę
   09) spęczanie-odpuszczanie
   10) przecinanie blachy

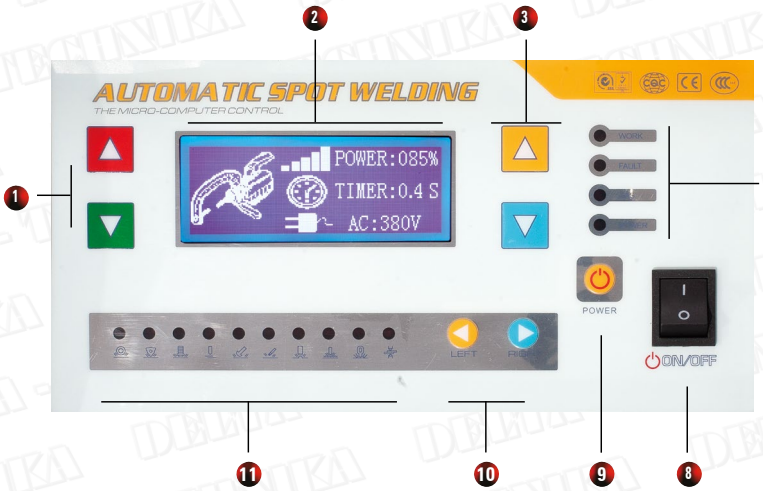
kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	moc prądu zasilania [kVA]	natężenie prądu zasilania [A]	natężenie prądu zgrzewania [A]	napięcie prądu zgrzewania [V]	regulacja czasu zgrzewania [s]	max. grubość zgrzewanego materiału [mm]	klasa ochrony [IP]	wymiary bez/z wózkiem [cm]	waga bez/z wózkiem [kg]
106 131	SPOTTER 5500	400	12,5	20-65	4200	1-13	0,1-9,9	1,2	21	48x32x33 56x49x99	24 44

Sterowana mikroprocesorowo zgrzewarka SPOTTER 7500 została zaprojektowana do obróbki blach w postaci jednostronnego zgrzewania, wyciągania (poprzez przygrzewanie elementów o różnych kształtach), do ich przecinania oraz rozgrzewania za pomocą elektrody węglowej.

Wszystkie ustawienia dostępne na panelu sterowania: 10 trybów pracy, wyświetlacz graficzny monochromatyczny, regulacja wartości prądu i czasu oraz wybór grubości zgrzewanego materiału.

Na wyposażeniu standardowym posiada:
- wózek transportowy
- młotek kinetyczny do uchwytu (pistoletu) do podkładek trójkątnych
- młotek kinetyczny z hakiem do drutu falistego lub podkładek okrągłych i prostych
- przyssawkę próżniową mechaniczną
- elektrody węglowe 2 szt.
- przewód roboczy z uchwytem (pistoletem) 2,2 m (DX50)
- przewód zasilający 2,5 m
- przewód masowy z końcówką masy 2 m (DX50)
- uchwyt grzebieniowy 6 pazurów do wyciągania
- skrzynkę z narzędziami roboczymi i materiałami eksploatacyjnymi zawierającą:
  - podkładki okrągłe 12 mm: 30 szt.
  - podkładki trójkątne: 5 szt.
  - podkładki proste: 10 szt.
  - podkładki proste skręcane: 10 szt.
  - nity M5 L=16 mm: 20 szt.
  - nity M6 L= 16 mm: 20 szt.
  - drut falisty L= 300 mm: 10 szt.
  - elektrodę do nitów
  - elektrodę do podkładek okrągłych
  - elektrodę do podkładek prostych
  - elektrodę do zgniatania nierówności (powstałych po wyciąganiu blachy)
  - elektrodę dwustronną do drutu falistego i do zgrzewu punktowego
  - uchwyt do elektrody do drutu falistego
  - uchwyt do podkładek trójkątnych
  - końcówkę masy

Zgrzewarka ma szerokie zastosowanie zarówno w warsztatach wykonujących profesjonalne naprawy blacharskie dla motoryzacji.



1. regulacja wartości czasu trwania zgrzewania: zmniejszanie/zwiększanie
2. graficzny wyświetlacz monochromatyczny
3. regulacja wartości natężenia prądu zgrzewania: zmniejszanie/zwiększanie
4. wskaźnik zasilania
5. wskaźnik awarii
6. wskaźnik przegrzania
7. wskaźnik pracy uchwytu
8. wyłącznik główny zasilania
9. wyłącznik ON/OFF
10. wybór trybu pracy zgrzewarki
11. diody wskazujące wybrany tryb pracy:
    01) przygrzewanie podkładek okrągłych
    02) przygrzewanie podkładek trójkątnych
    03) przygrzewanie nitów
    04) zgrzewanie jednostronne blachy
    05) zgrzewanie na zakładkę
    06) spęczanie-rozgrzewanie-odpuszczanie
    07) zgniatanie nierówności
    08) przygrzewanie drutu falistego
    09) przygrzewanie podkładek prostych
    10) kleszcze mechaniczne do zgrzewania dwustronnego

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	moc prądu zasilania [kVA]	natężenie prądu zasilania [A]	natężenie prądu zgrzewania [A]	napięcie prądu zgrzewania [V]	regulacja czasu zgrzewania [s]	max. grubość zgrzewanego materiału [mm]	klasa ochrony [IP]	wymiary bez/z wózkiem [cm]	waga bez/z wózkiem [kg]
106 132	SPOTTER 7500	400	15,5	20-75	7000	1-11,5	0,1-9,9	3	21	51x35x34 62x55x107	28 47

Sterowana mikroprocesorowo zgrzewarka SPOTTER 9900 została zaprojektowana do obróbki blach w postaci jednostronnego i dwustronnego zgrzewania, wyciągania (poprzez przygrzewanie elementów o różnych kształtach), do ich przecinania oraz rozgrzewania za pomocą elektrody węglowej. Zgrzewarka posiada pamięć ostatnich ustawień, funkcję pulsu niezbędną do zgrzewania blach ocynkowanych oraz funkcję zgrzewania blach HSS.

Dotykowy wyświetlacz graficzny LCD w intuicyjny sposób umożliwia wybór jednego z 10 trybów pracy z ich regulacją:
– parametrów zgrzewania (czasu, prądu, rodzaju pulsu)
– selektywnym wyborem zgrzewanego materiału: stal węglowa/ocynkowana/nierdzewna
– selektywnym wyborem grubości zgrzewanego materiału (0,6 mm /0,8 mm /1,0mm /1,2mm /1,5mm /2,0mm /3,0mm /4,0mm) oraz wskazaniem temperatury zgrzewarki.

Regulacja parametrów pracy może się odbywać równoległe na ekranie dotykowym lub przyciskami na panelu przednim.
Na panelu przednim umieszczony jest również wskaźnik ciśnienia sprężonego powietrza.

Na wyposażeniu standardowym posiada:
- wózek transportowy
- wysięgnik z regulowanym wysuwem i balanserem EW-5 L=1,5m 3-5 kg
- przewód 2 m z kleszczami pneumatycznymi typu X
- młotek kinetyczny do uchwytu (pistoletu) do podkładek trójkątnych
- młotek kinetyczny z hakiem do drutu falistego lub podkładek okrągłych i prostych
- młotek kinetyczny z przyssawką próżniową pneumatyczną
- elektrody węglowe 2 szt.
- przewód roboczy z uchwytem (pistoletem) 2,2 m
- przewód zasilający 2,5 m
- przewód masowy z końcówką masy 2 m
- uchwyt grzebieniowy 6 pazurów do wyciągania
- skrzynkę z narzędziami roboczymi i materiałami eksploatacyjnymi zawierającą:
  – podkładki okrągłe 12 mm: 30 szt.
  – podkładki trójkątne: 5 szt.
  – podkładki proste: 10 szt.
  – podkładki proste skręcane: 10 szt.
  – nity M5 L=16 mm: 20 szt.
  – nity M6 L= 16 mm: 20 szt.
  – drut falisty L= 300 mm: 10 szt.
  – elektrodę do nitów
  – elektrodę do podkładek okrągłych
  – elektrodę do podkładek prostych
  – elektrodę do zgniatania nierówności (powstałych po wyciąganiu blachy)
  – elektrodę dwustronną do drutu falistego i do zgrzewu punktowego
  – uchwyt do elektrody do drutu falistego
  – uchwyt do podkładek trójkątnych
  – końcówkę masy

Zgrzewarka ma szerokie zastosowanie zarówno w warsztatach wykonujących profesjonalne naprawy blacharskie dla motoryzacji jak i w przemyśle.

1. Kolorowy wyświetlacz dotykowy 7”
   W każdym trybie zgrzewania na ekranie wyświetlane są w kolejności od góry ekranu:
   – powrót do menu głównego
   – ikony 10 trybów pracy zgrzewarki:
   01) przygrzewanie podkładek okrągłych
   02) przygrzewanie podkładek trójkątnych
   03) przygrzewanie drutu falistego
   04) zgrzewanie jednostronne blachy
   05) zgrzewanie blach na zakładkę
   06) spęczanie-rozgrzewanie- odpuszczanie
   07) przygrzewanie nitów
   08) zgniatanie nierówności
   09) zgrzewanie dwustronne
   10) przygrzewanie podkładek prostych
   – wartość czasu zgrzewania regulowana w zakresie 0-9900 ms
   – wartość natężenia prądu zgrzewania 30-100%
   – rodzaj prądu zgrzewania (stały, z pulsem, z podwójnym pulsem)
   – rodzaj zgrzewanego materiału: Fe (stal węglowa) HSS (stal jakościowa)
   – grubość zgrzewanego materiału (0,6/0,8/1,0/1,2/1,5/2,0/3,0/4,0 mm)
   – temperatura zgrzewarki
2. przyciski „góra” i „dół” do wyboru parametru zgrzewania w wybranym trybie pracy
3. przyciski „plus” i „minus” do regulacji wartości wybranego parametru zgrzewania w wybranym trybie pracy
4. przycisk akceptacji wybranego trybu zgrzewania
5. przyciski „lewo” i „prawo” do wyboru trybu zgrzewania
6. pokrętło regulacji ciśnienia kleszczy pneumatycznych z zabezpieczeniem nastawy przed przypadkową zmianą
7. manometr

wysięgnik z regulowanym wysuwem 90 - 140 cm

balanser 3-5 kg

kleszcze pneumatyczne typu x

wyświetlacz dotykowy 7”

przewód z pistoletem

przewód masowy

wózek transportowy trwale połączony ze zgrzewarką

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	moc prądu zasilania [kVA]	natężenie prądu zasilania [A]	natężenie prądu zgrzewania [A]	napięcie prądu zgrzewania [V]	regulacja czasu zgrzewania [ms]	max. grubość zgrzewanego materiału [mm]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
106 133	SPOTTER 9900	400	22,8	20-125	11000	1-15,5	0-9900	4+4	21	62x55x136 140x55x198	92

106 115
wybijak z uchwytem do podkładek trójkątnym

106 116
wybijak z hakiem do podkładek i drutu falistego

106 118
wybijak z pneumatyczną przyssawką próżniową

106 119
pistolet wielofunkcyjny

106 124
uchwyt grzebieniowy 6 pazurów

106 120
przyssawka mechaniczna

106 110
końcówka masy do zgrzewarki

106 121
zestaw do wyciągania QUICK PULLER

106
tuleja ssawki M16x1,5

106 113
balanser 3-5 kg
106 114
balanser 9-15 kg

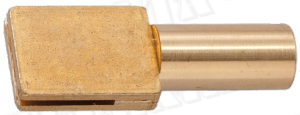
106 122
skrzynka z akcesoriami SPOTTER 4000 / 6000
106 123
skrzynka z akcesoriami SPOTTER 5000

106 185
drut falisty L=300mm

106 162
elektroda węglowa

106 163
uchwyt elektrody węglowej

106 166
elektroda do wyrównywania nierówności



106 167
elektroda do podkładek prostych

106 168
elektroda do podkładek okrągłych i prostych

106 170
elektroda do zgrzewania jednostronnego
i przygrzewania drutu falistego

106 173
podkładka okrągła 10mm
106 174
podkładka okrągła 12mm

106 175
podkładka prosta

106 176
podkładka prosta skręcona

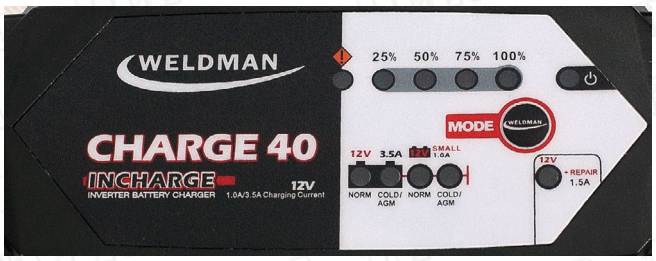
106 177
podkładka trójkątna

106 188
dwustronna elektroda z magnesem do nitów M5/M6

106 189
nity z gwintem M5 L=16mm
106 190
nity z gwintem M6 L=16mm

Inteligentny prostownik CHARGE 40 sterowany mikroprocesorowo, przeznaczony do wszystkich typów akumulatorów kwasowo-ołowiowych (WET/MF/CA/EFB/GEL/AGM).

8-stopniowy proces ładowania zapewnia uzyskanie optymalnych parametrów ładowania:
ETAP 1: DIAGNOSTYKA: analiza akumulatora, jego stanu naładowania oraz poprawności połączeń pomiędzy akumulatorem i prostownikiem
ETAP 2: ODSIARCZANIE: rozpoznanie zasiarczonego akumulatora, ładowanie prądem pulsującym o niskim napięciu i wysokim natężeniu umożliwia usunięcie siarczanu z płytek akumulatora, dzięki czemu zostaje przywrócona jego początkowa pojemność
ETAP 3: MIĘKKI START: sprawdzenie czy akumulator nie jest uszkodzony i czy może przyjąć prąd ładowania (zapobiega ładowaniu uszkodzonego akumulatora); jeśli akumulator nie jest uszkodzony rozpoczyna się ładowanie stopniowo zwiększając natężenie prądu ładowania
ETAP 4: ŁADOWANIE ZASADNICZE: ładowanie prądem maksymalnym o stałym natężeniu o wartości regulowanej automatycznie w zależności od stanu naładowania akumulatora, do czasu osiągnięcia 80% pojemności akumulatora
ETAP 5: ŁADOWANIE KOŃCOWE: ładowanie prądem o malejącym natężeniu i stałym napięciu do osiągnięcia 100% pojemności akumulatora
ETAP 6: ANALIZA: trwający około 2 minut test naładowania akumulatora – jeśli po zatrzymaniu ładowania poziom naładowania akumulatora nie spada, proces ładowania zostaje zakończony
ETAP 7: PODTRZYMANIE: utrzymywanie naładowania akumulatora na maksymalnym poziomie poprzez ładowanie prądem o stałym napięciu
ETAP 8: PULSOWANIE: monitorowanie napięcia akumulatora i utrzymywanie optymalnego naładowania na poziomie 95-100% pojemności poprzez impulsy prądu ładowania.
Diody LED informują o alarmie, poziomie naładowania akumulatora, prądzie ładowania, ładowaniu akumulatora 12 V prądem o małym natężeniu 1,5 A (regeneracja akumulatora). Klasa ochrony IP 54.

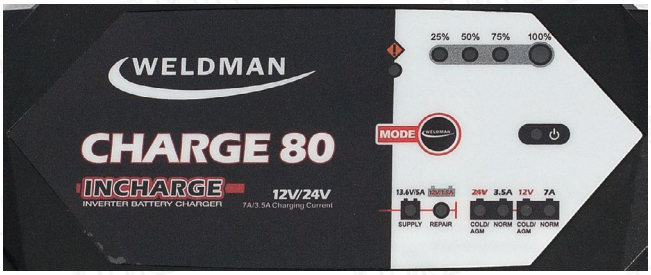


Na wyposażeniu standardowym posiada:
– przewód zasilający 2 m z wtyczką 230 V
– przewód przyłączeniowy niskonapięciowy z wtyczką 1,4 m
– przewód z zaciskiem 0,5 m
– przewód z końcówką oczkową 0,5 m

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	pobór prądu [A]	napięcie prądu ładowania [V]	prąd ładowania [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	bezpieczniki [A]	wymiary [cm]	waga [kg]
104 502	CHARGE 40	230	0,8	12	3,5 / 1	2-120 konserwacyjnie 160	15	8x20x5	0,5

Inteligentny prostownik CHARGE 80 sterowany mikroprocesorowo, przeznaczony do wszystkich typów akumulatorów kwasowo-ołowiowych (WET/MF/CA/EFB/GEL/AGM). Możliwość zasilania dowolnego odbiornika zewnętrznego prądem 12 V DC (SUPPLY).

8-stopniowy proces ładowania zapewnia uzyskanie optymalnych parametrów ładowania:
ETAP 1: DIAGNOSTYKA: analiza akumulatora, jego stanu naładowania oraz poprawności połączeń pomiędzy akumulatorem i prostownikiem
ETAP 2: ODSIARCZANIE: rozpoznanie zasiarczonego akumulatora, ładowanie prądem pulsującym o niskim napięciu i wysokim natężeniu umożliwia usunięcie siarczanu z płytek akumulatora, dzięki czemu zostaje przywrócona jego początkowa pojemność
ETAP 3: MIĘKKI START: sprawdzenie czy akumulator nie jest uszkodzony i czy może przyjąć prąd ładowania (zapobiega ładowaniu uszkodzonego akumulatora); jeśli akumulator nie jest uszkodzony rozpoczyna się ładowanie stopniowo zwiększając natężenie prądu ładowania
ETAP 4: ŁADOWANIE ZASADNICZE: ładowanie prądem maksymalnym o stałym natężeniu o wartości regulowanej automatycznie w zależności od stanu naładowania akumulatora, do czasu osiągnięcia 80% pojemności akumulatora
ETAP 5: ŁADOWANIE KOŃCOWE: ładowanie prądem o malejącym natężeniu i stałym napięciu do osiągnięcia 100% pojemności akumulatora
ETAP 6: ANALIZA: trwający około 2 minut test naładowania akumulatora – jeśli po zatrzymaniu ładowania poziom naładowania akumulatora nie spada, proces ładowania zostaje zakończony
ETAP 7: PODTRZYMANIE: utrzymywanie naładowania akumulatora na maksymalnym poziomie poprzez ładowanie prądem o stałym napięciu
ETAP 8: PULSOWANIE: monitorowanie napięcia akumulatora i utrzymywanie optymalnego naładowania na poziomie 95-100% pojemności poprzez impulsy prądu ładowania.
Diody LED informują o alarmie, poziomie naładowania akumulatora, prądzie ładowania (napięcie i natężenie), ładowaniu akumulatora 12 V prądem o małym natężeniu 1,5 A (regeneracja akumulatora), zasilaniu zewnętrznego odbiornika. Klasa ochrony IP 54.



Na wyposażeniu standardowym posiada:
– przewód zasilający 2 m z wtyczką 230 V
– przewód przyłączeniowy niskonapięciowy z wtyczką 1,4 m
– przewód z zaciskiem 0,5 m
– przewód z końcówką oczkową 0,5 m

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	pobór prądu [A]	napięcie prądu ładowania [V]	prąd ładowania [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	bezpieczniki [A]	wymiary [cm]	waga [kg]
104 503	CHARGE 80	230	1	12/24	7,2 A (12A) / 3,5 A (24A)	14-230 Ah (12V) / 14-120 Ah (24V) konserwacyjnie 290 Ah	15	11x25x6	0,7

Inteligentny prostownik CHARGE 150 sterowany mikroprocesorowo, przeznaczony do wszystkich typów akumulatorów kwasowo-ołowiowych (WET/MF/CA/EFB/GEL/AGM). Możliwość zasilania dowolnego odbiornika zewnętrznego prądem 12 V DC (SUPPLY).

8-stopniowy proces ładowania zapewnia uzyskanie optymalnych parametrów ładowania:
ETAP 1: DIAGNOSTYKA: analiza akumulatora, jego stanu naładowania oraz poprawności połączeń pomiędzy akumulatorem i prostownikiem
ETAP 2: ODSIARCZANIE: rozpoznanie zasiarczonego akumulatora, ładowanie prądem pulsującym o niskim napięciu i wysokim natężeniu umożliwia usunięcie siarczanu z płytek akumulatora, dzięki czemu zostaje przywrócona jego początkowa pojemność
ETAP 3: ANALIZA: sprawdzenie czy akumulator nie jest uszkodzony i czy może przyjąć prąd ładowania - zapobiega ładowaniu uszkodzonego akumulatora;
ETAP 4: MIĘKKI START: jeśli akumulator nie jest uszkodzony rozpoczyna się ładowanie prądem o stosunkowo niskim natężeniu (ok 15%), stopniowo zwiększając jego wartość
ETAP 5: ŁADOWANIE ZASADNICZE: ładowanie prądem maksymalnym o stałym natężeniu o wartości regulowanej automatycznie w zależności od stanu naładowania akumulatora, do czasu osiągnięcia 80% pojemności akumulatora
ETAP 6: ŁADOWANIE KOŃCOWE: ładowanie prądem o malejącym natężeniu i stałym napięciu do osiągnięcia 100% pojemności akumulatora
ETAP 7: ANALIZA: trwający około 2 minut test naładowania akumulatora – jeśli po zatrzymaniu ładowania poziom naładowania akumulatora nie spada, proces ładowania zostaje zakończony
ETAP 8: PULSOWANIE: monitorowanie napięcia akumulatora i utrzymywanie optymalnego naładowania na poziomie 95-100% pojemności poprzez impulsy prądu ładowania

Diody LED informują o zasilaniu, błędzie, procesie ładowania, naładowaniu akumulatora, funkcji szybkiego ładowania BOOST, napięciu prądu ładowania. Klasa ochrony IP 20.

Na wyposażeniu standardowym posiada:
– przewód zasilający 1,8 m z wtyczką 230 V
– przewód z zaciskiem 1,2 m (dodatni)
– przewód z zaciskiem 1,2 m (ujemny)

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	pobór prądu [A]	napięcie prądu ładowania [V]	prąd ładowania [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	bezpieczniki [A]	wymiary [cm]	waga [kg]
104 504	CHARGE 150	230	2,5	12	2 / 6 / 10 / 15 15 /300 sec (BOOST)	2-400, konserwacyjnie wszystkie pojemności	5	16x21x22	1,5

Inteligentny prostownik CHARGE 200 sterowany mikroprocesorowo, przeznaczony do wszystkich typów akumulatorów kwasowo-ołowiowych (WET/MF/CA/EFB/GEL/AGM).

8-stopniowy proces ładowania zapewnia uzyskanie optymalnych parametrów ładowania:
ETAP 1: DIAGNOSTYKA: analiza akumulatora, jego stanu naładowania oraz poprawności połączeń pomiędzy akumulatorem i prostownikiem
ETAP 2: ODSIARCZANIE: rozpoznanie zasiarczonego akumulatora, ładowanie prądem pulsującym o niskim napięciu i wysokim natężeniu umożliwia usunięcie siarczanu z płytek akumulatora, dzięki czemu zostaje przywrócona jego początkowa pojemność
ETAP 3: ANALIZA: sprawdzenie czy akumulator nie jest uszkodzony i czy może przyjąć prąd ładowania - zapobiega ładowaniu uszkodzonego akumulatora;
ETAP 4: MIĘKKI START: jeśli akumulator nie jest uszkodzony rozpoczyna się ładowanie prądem o stosunkowo niskim natężeniu (ok 15%), stopniowo zwiększając jego wartość
ETAP 5: ŁADOWANIE ZASADNICZE: ładowanie prądem maksymalnym o stałym natężeniu o wartości regulowanej automatycznie w zależności od stanu naładowania akumulatora, do czasu osiągnięcia 80% pojemności akumulatora
ETAP 6: ŁADOWANIE KOŃCOWE: ładowanie prądem o malejącym natężeniu i stałym napięciu do osiągnięcia 100% pojemności akumulatora
ETAP 7: ANALIZA: trwający około 2 minut test naładowania akumulatora – jeśli po zatrzymaniu ładowania poziom naładowania akumulatora nie spada, proces ładowania zostaje zakończony
ETAP 8: PULSOWANIE: monitorowanie napięcia akumulatora i utrzymywanie optymalnego naładowania na poziomie 95-100% pojemności poprzez impulsy prądu ładowania

Diody LED informują o zasilaniu, błędzie, procesie ładowania, naładowaniu akumulatora, funkcji szybkiego ładowania BOOST, napięciu prądu ładowania. Klasa ochrony IP 20.

Na wyposażeniu standardowym posiada:
– przewód zasilający 1,8 m z wtyczką 230 V
– przewód z zaciskiem 1,2 m (dodatni)
– przewód z zaciskiem 1,2 m (ujemny)

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	pobór prądu [A]	napięcie prądu ładowania [V]	prąd ładowania [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	bezpieczniki [A]	wymiary [cm]	waga [kg]
104 505	CHARGE 200	230	2,5	12/24	12V: 2 / 4 / 6 / 8 / 10 / 15 24V: 3,5 / 7,5 JUMP CHARGE 12V: 20 / 300SEC (BOOST)	2-400 (12V) / 14-200 (24V) konserwacyjnie wszystkie	5	16x24x25	1,6

Prostowniki zasilane jednofazowo do ładowania akumulatorów ołowiowych.
Automatyczne zabezpieczenie przed przeładowaniem i błędną polaryzacją.
Modele SOLID 18 - 20 - 30 - 50 są wyposażone w dwustopniowy przełącznik ładowania:
- ładowanie normalne
- szybkie ładowanie (BOOST).

Klasa ochrony IP20.

Posiadają amperomierz i przewody zaciskowe.

101 871 bezpiecznik 7,5A **SOLID** 11
101 872 bezpiecznik 15A **SOLID** 15
101 873 bezpiecznik 2A **SOLID** 18,20
101 874 bezpiecznik 4A **SOLID** 30
101 875 bezpiecznik 5A **SOLID** 50

101 958 bezpiecznik 20A **SOLID** 18, 20
101 877 bezpiecznik 30A **SOLID** 30

101 955 bezpiecznik 50A **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	13x18x14	2,5
101 102	SOLID 15	230	110	12/24	9	12V: 6 / 24V: 3	12V: 60-115 / 24V: 30-40	15	13x18x14	2,5
101 103	SOLID 18	230	200	12/24	14	12V: 9 / 24V: 5	12V: 14-185 / 24V: 6-90	15 / 2	16x24x17	3,5
101 104	SOLID 20	230	300	12/24	18	12V: 12 / 24V: 8	12V: 30-225 / 24V: 20-180	20 / 2	22x28x21	4,5
101 105	SOLID 30	230	800	12/24	30	12V: 20 / 24V: 20	15 - 400	30 / 4	22x28x21	5,5
101 106	SOLID 50	230	1000	12/24	45	12V: 30 / 24V: 25	20 - 500	50 / 5	26x34x24	8,5

Prostownik zasilany jednofazowo do ładowania akumulatorów ołowiowych.
Automatyczne zabezpieczenie przed przeładowaniem i błędną polaryzacją.
Wyposażony w przełącznik stopni ładowania:
- ładowanie normalne
- szybkie ładowanie (BOOST).

Klasa ochrony IP20.

Posiada amperomierz i przewody zaciskowe.

103 811 bezpiecznik 3A **STRONG** 20

101 958 bezpiecznik 20A **STRONG** 20

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]
103 222	STRONG 20	230	300	12/24	20	12V: 12 / 24V: 8	12V: 30-225 / 24V: 20-180	20 / 3	20x24x18	5

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	WET	GEL	AGM	START STOP
PROSTOWNIKI	SOLID 11								√			
	CHARGE 40								√	√	√	√
	SOLID 15								√			
	SOLID 18 - 20, STRONG 20								√			
	CHARGE 80								√	√	√	√
	SOLID 30 - 50								√			
	CHARGE 150 - 200								√	√	√	√
PROSTOWNIIKI Z ROZRUCHEM	STRONG 50								√			
	STARK 400								√			
	STARK 420 - 520 - 620 START 450-650								√			
	SPRINTER 850								√			
	SPRINTER 1500								√			

Prostownik zasilany jednofazowo do ładowania akumulatorów ołowiowych z urządzeniem rozruchowym do wszystkich typów silników spalinowych (samochody osobowe, dostawcze, ciężarowe i ciągniki).
Wyposażony w przełącznik stopni ładowania:
- ładowanie normalne
- szybkie ładowanie (BOOST).
Klasa ochrony IP20.

Posiada amperomierz i przewody zaciskowe.

101 806 bezpiecznik 10A **STRONG** 50

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	pobór mocy ładowanie / rozruch [kW]	napięcie prądu [V]	prąd ładowania [A]	prąd rozruchu [A]	prąd ładowania znamionowy [A]	prąd rozruchu znamionowy [A]	do akumulatorów o pojemności [Ah]	wymiary [cm]	waga [kg]
103 225	STRONG 50	230	0,95 / 6,4	12/24	45	180	12V: 30 / 24V: 20	130	12V: 20-500 / 24V: 30-300	25x27x21	9,5

Prostownik zasilany jednofazowo do ładowania akumulatorów ołowiowych z urządzeniem rozruchowym do wszystkich typów silników spalinowych (samochody osobowe, dostawcze, ciężarowe i ciągniki).

Funkcja rozruchu działa w cyklu 3 sekundy ON / 120 sekund OFF.
Cykl można powtórzyć pięciokrotnie.

Cztery stopnie ładowania:
- 3 stopnie ładowania normalnego
- szybkie ładowanie (BOOST)

oraz rozruch

Klasa ochrony IP20.

Posiada amperomierz i przewody zaciskowe.

101 955 bezpiecznik 100A (2x50A)
STARK 400

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]	bezpieczniki [A]	wymiary [cm]	waga [kg]
101 113	STARK 400	230	1,0/6,4	12/24	45	30 / 40 (timer)	300	180	20 - 700	100 / 15	26x34x25	11

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

Funkcja rozruchu działa w cyklu 3 sekundy ON / 120 sekund OFF.
Cykl można powtórzyć pięciokrotnie.

Cztery stopnie ładowania (STARK 420):
- 3 stopnie ładowania normalnego
- szybkie ładowanie (BOOST)

oraz rozruch

Cztery stopnie ładowania (STARK 520 / 620):
- 1 - 3 stopnie ładowania normalnego
- 4 ładowanie szybkie z timerem 0-60 min.

oraz rozruch

Klasa ochrony IP20.

Posiadają amperomierz i przewody zaciskowe.

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]	bezpieczniki [A]	wymiary [cm]	waga [kg]
101 109	STARK 420	230	1,6/10	12/24	75	50/60 (timer)	400	300	20 - 1000	125 / 20	42x32x68	15
101 110	STARK 520	230	1,6/10	12/24	75	50/60 (timer)	500	330	20 - 1000	125 / 20	35x46x73	24
101 111	STARK 620	230	2/10	12/24	90	60/70 (timer)	600	360	20 - 1550	130 / 25	35x46x73	24

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

Funkcja rozruchu działa w cyklu 3 sekundy ON / 120 sekund OFF.
Cykl można powtórzyć pięciokrotnie.

Cztery stopnie ładowania (START 450):
- 3 stopnie ładowania normalnego
- szybkie ładowanie (BOOST)

oraz rozruch

Sześć stopni ładowania (START 650):
- 1 - 3 stopnie ładowania normalnego
- 4 - 6 ładowanie szybkie z timerem 0-60 min.

oraz rozruch

Klasa ochrony IP20.

Posiadają amperomierz i przewody zaciskowe.

103 893 bezpieczniki 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]	bezpieczniki [A]	wymiary [cm]	waga [kg]
103 212	START 450	230	1,4/8	12/24	75	70	400	300	20-1000	2x50 / 16	31x36x62	14
103 214	START 650	230	2,2/12	12/24	120	100	600	480	20-1550	3x50 / 16	31x36x62	23

Prostowniki zasilane jednofazowo lub trójfazowo do ładowania akumulatorów ołowiowych z urządzeniem rozruchowym do wszystkich typów silników spalinowych (samochody osobowe, dostawcze, ciężarowe i ciągniki).

Funkcja rozruchu działa w cyklu 3 sekundy ON / 120 sekund OFF.
Cykl można powtórzyć pięciokrotnie.

Sześć stopni ładowania (SPRINTER 850 / 1500):
- 1 - 3 stopnie ładowania normalnego
- 4 - 6 ładowanie szybkie z timerem 0-120 min.

oraz rozruch

Klasa ochrony IP20.

Posiada amperomierz i przewody zaciskowe.

104 688 bezpieczniki 200A
SPRINTER 850

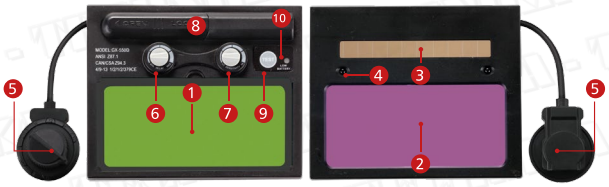
104 689 bezpieczniki 500A
SPRINTER 1500

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]	bezpieczniki [A]	wymiary [cm]	waga [kg]
104 614	SPRINTER 850	230	3/15	12/24	160	120	800	700	20-1200	200 / 16	32x47x81	31
104 615	SPRINTER 1500	400	5/29	12/24	200	160	1200	1000	45-2000	500 / 16	32x47x81	60

- Płynna regulacja zaciemnienia / czułości
- Płynna regulacja opóźnienia / czas rozjaśniania
- Funkcja TEST
- Zasilanie – ogniwo solarne + 2xAAA

BARDZO EKONOMICZNA

ADF GX-550D



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

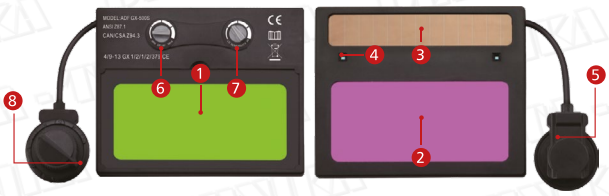
BLACK SP-550D

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]
107 108	SP-550D	92x42	4	9-13	1/25 000	0,1-1	2	5	16	1/2/1/3	-5÷+55	480

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

EKONOMICZNA

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

BLUE WE-500S

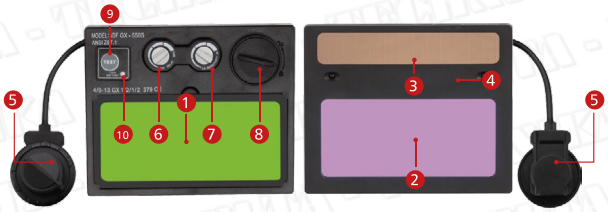
kod	typ	pole widzenia [mm]	stan transp. [DIN]	stopień zaciemnienia [DIN]	czas reakcji [s]	czas rozjaśn. [s]	ilość sensorów łuku	min. prąd dla TIG [A]	ochrona UV/IR [DIN]	klasa optyczna [EN379]	temp. pracy [°C]	waga [g]
107 109	WE-500S	92x42	4	9-13	1/25 000	0,1-1	2	5	16	1/1/1/2	-5÷+55	490

HUMAN HU-550S

DESIGN

- 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
2. filtr UV/IR
3. ogniwo solarne
4. sensory łuku
5. regulacja stopnia zaciemnienia
6. regulacja opóźnienia
7. regulacja czułości
8. bateria
9. funkcja testu
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	1/1/1/2	-5÷+55	490

SILVER EL-600S

STANDARD

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

ADF GX-600S

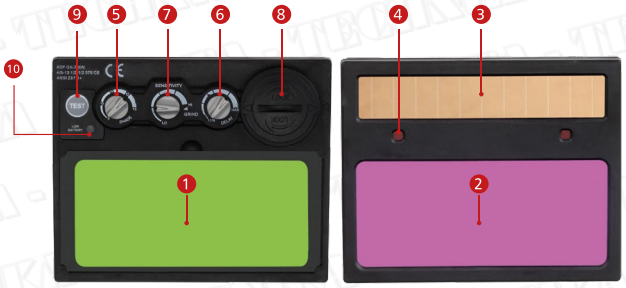
1. wyświetlacz ciekłokrystaliczny
2. filtr UV/IR
3. ogniwo solarne
4. sensory łuku
5. regulacja stopnia zaciemnienia
6. regulacja opóźnienia
7. regulacja czułości
8. bateria
9. wskaźnik rozładowania baterii
10. funkcja testu

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	EL-600S	98x43	4	9-13	1/25 000	0,1-1	2	5	16	1/2/1/3	-5÷+55	490

RIDER BA-700N

- Płynna regulacja zaciemnienia / czułości
- Płynna regulacja opóźnienia / czas rozjaśniania
- Funkcja szlifowania
- Funkcja TEST
- Wskaźnik baterii
- Wybór stopnia zaciemniania
- Zasilanie – ogniwo solarne + 1xCR2450 (wymienne)

ADF GX-700N



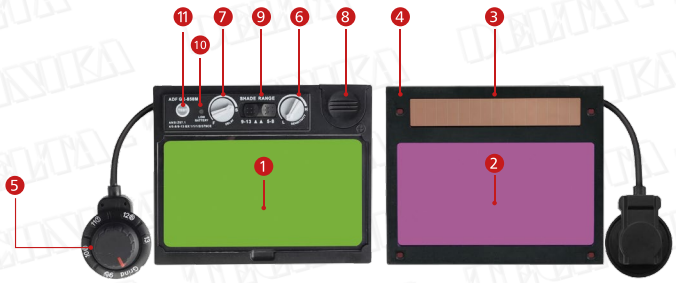
1. wyświetlacz ciekłokrystaliczny
2. filtr UV/IR
3. ogniwo solarne
4. sensory łuku
5. regulacja stopnia zaciemnienia
6. regulacja opóźnienia
7. regulacja czułości
8. bateria
9. funkcja testu
10. wskaźnik rozładowania baterii

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]
107 110	BA-700N	98x43	4	9-13	1/25 000	0,1-1	2	5	16	1/2/1/3	-5÷+55	500

HITMAN HI-850M

- Płynna regulacja zaciemnienia / czułości
- Płynna regulacja opóźnienia / czas rozjaśniania
- Funkcja szlifowania
- Funkcja TEST
- Wskaźnik baterii
- Wybór stopnia zaciemniania DIN 5-8 / 9-13
- Zasilanie – ogniwo solarne + 2xCR2450 (wymienne)

ADF GX-850M



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

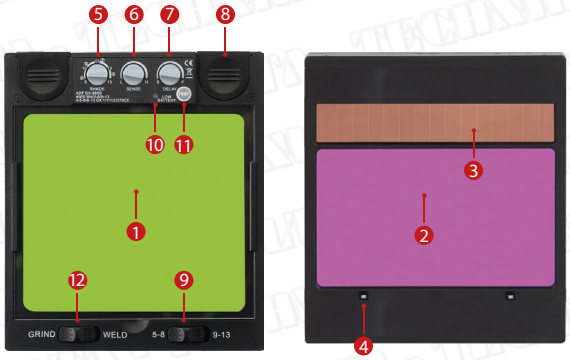
kod	typ	pole widzenia [mm]	stan transp. [DIN]	stopień zaciemnienia [DIN]	czas reakcji [s]	czas rozjaśn. [s]	ilość sensorów łuku	min. prąd dla TIG [A]	ochrona UV/IR [DIN]	klasa optyczna [EN379]	temp. pracy [°C]	waga [g]
107 111	HI-850M	100x53	4	5-8/9-13	1/30 000	0,1-1	4	5	16	1/1/1/2	-5÷+55	490

POWIĘKSZONE POLE WIDZENIA

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

VICTOR VI-980S

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 szlfowanie / spawanie

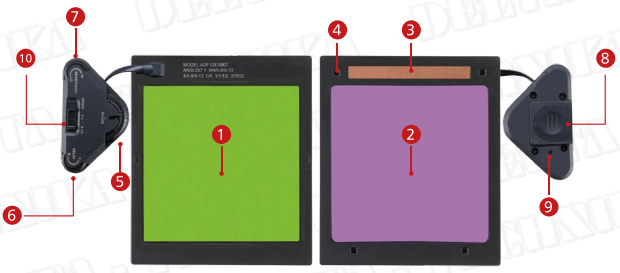
kod	typ	pole widzenia [mm]	stan transp. [DIN]	stopień zaciemnienia [DIN]	czas reakcji [s]	czas rozjaśn. [s]	ilość sensorów łuku	min. prąd dla TIG [A]	ochrona UV/IR [DIN]	klasa optyczna [EN379]	temp. pracy [°C]	waga [g]
107 107	VI-980S	98x88	4	5-8/9-13	1/30 000	0,1-1	4	2	16	1/1/1/2	-5÷+55	520

MAX POLE WIDZENIA

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

VERTU VE-990T

ADF GX-990T



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 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]
107 112	VE-990T	100x98	4	5-8/9-13	1/30 000	0,1-1	4	2	16	1/1/1/2	-5÷+55	560

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)

SUPER SU-600R

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	1/1/1/1	-5÷+55	500

System ochrony układu oddechowego SUPER 600R FREE (107 113) jest przeznaczony do długotrwałych prac spawalniczych, prac wykonywanych w trudnych warunkach lub w ostrym słońcu. Układ zapewnia komfortową pracę spawacza, dopływ powietrza oraz chłodzenie twarzy.

Filtr składa się z dwóch elementów: filtra wstępnego i HEPA filtra dzięki czemu zapewniony jest poziom filtracji 0,3 mikrometra. Czas pracy na jednej baterii wynosi od 4-6 do 6-8 godzin pracy. Czas ładowania baterii wynosi ok. 3 godzin. Praca w trybie wolnego przepływu powietrza (170 l/min) lub szybkiego przepływu powietrza (200 l/min). Wskaźnik poziomu baterii i wskaźnik alarmu.
Waga zestawu nie przekracza 2 kg, dzięki czemu jego użytkowanie nie jest uciążliwe dla spawacza.

Parametry zestawu:
– wymiary zestawu bez przyłbicy: 19x19x10 cm
– waga zestawu bez przyłbicy: 1,1 kg
– temperatura pracy: -5°C do +55°C
– żywotność akumulatorów: ok. 500 doładowań
– system alarmowy: 85 dB(A)@10 cm

Na wyposażeniu standardowym posiada:
– przyłbicę spawalniczą SUPER SU-600S z kompletną osłoną głowy
– dwa akumulatory litowe
– ładowarkę
– dodatkowy filtr
– futerał w formie podręcznej torby

osłona poliwęglanowa do automatycznych przyłbic spawalniczych

typ przyłbicy	osłona zewnętrzna		osłona wewnętrzna	
	kod	wymiar [mm]	kod	wymiar [mm]
WH-201	107 121	116x89,5	107 141	104x53
WE-500S	107 121	116x89,5	107 141	104x53
HU-550S	107 122	108x92	107 142	101x49,5
SP-550D	107 123	117x104	107 148	98x47
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
VE-990T	107 127	133x114	107 151	106x106
SP-500S	107 128	115x96	107 141	104x53
BA-700N	107 129	110x86	107 149	103x48
HI-850M	107 130	117x96	107 150	105x58

Osłony zewnętrzne o grubości 1 mm, osłony wewnętrzne o grubości 1 mm. Osłona zewnętrzna do przyłbicy WE-500S, SP-500S, BA-700N jest zaokrąglona.

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

107 198
nagłowie przyłbicy HG2500
SP-550D
VE-990T
SP-500S
BA-700N
HI-850M

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

107 161
kaseta filtra ADF-GX-500S

107 165
kaseta filtra ADF-GX-600M

107 168
kaseta filtra ADF-GX-700N

107 162
kaseta filtra ADF-GX-550S

107 166
kaseta filtra ADF-GX-600R

107 169
kaseta filtra ADF-GX-850M

107 163
kaseta filtra ADF-GX-600S

107 167
kaseta filtra ADF-GX-980S

107 170
kaseta filtra ADF-GX-990T

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

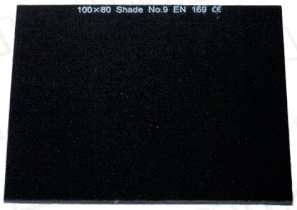
107 279
gogle spawalnicze
materiał: metal
przeznaczenie: spawanie gazowe, cięcie
filtr: średnica 50 mm

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

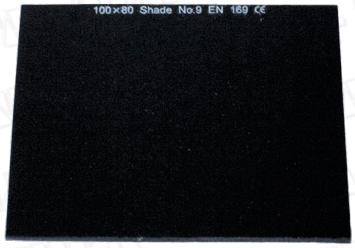
107 202
szkło ochronne (zewnętrzne) bezbarwne
wymiar 100x80 mm

107 203
szkło ochronne (zewnętrzne) 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 (zewnętrzne) 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

Szkła i filtry opakowane są w folię ochronną.

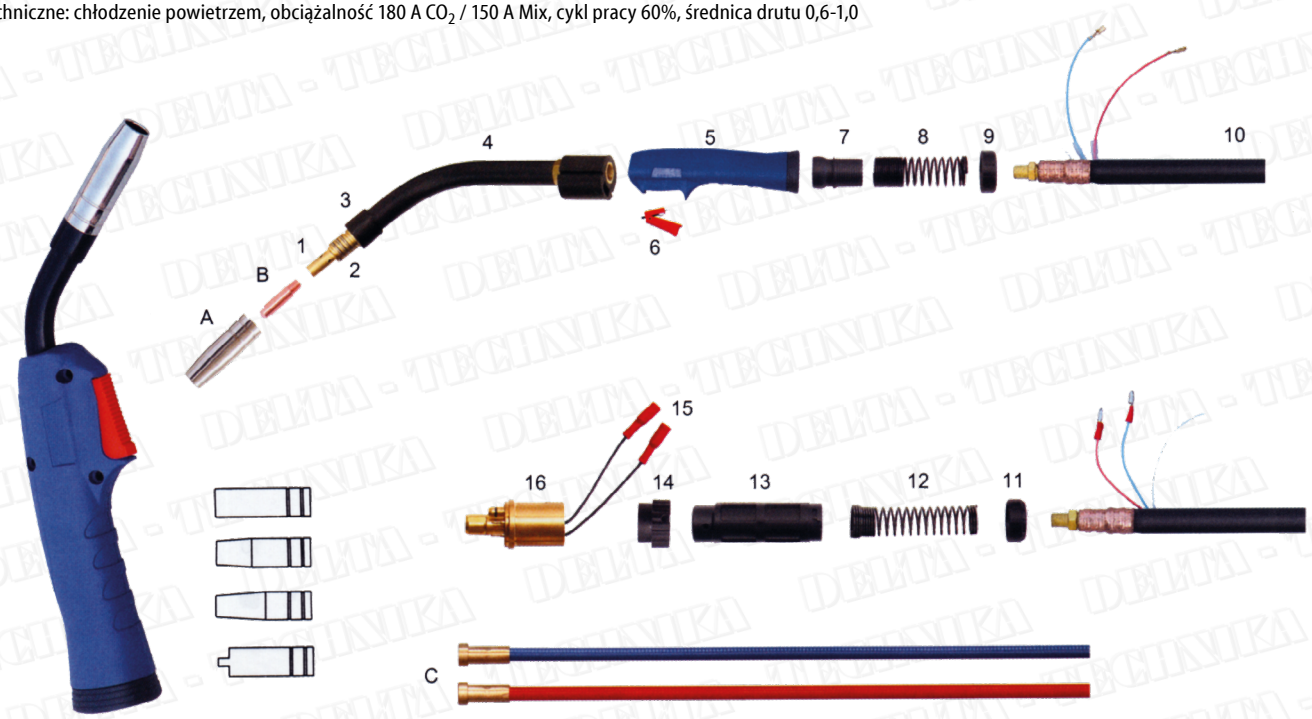
TABELA STOPNIA ZACIEMNIENIA

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
- ★ MAG - spawanie w osłonie CO_2
- ★ TIG - spawanie elektrodą wolframową
- ★ MIG (heavy) - spawanie metali ciężkich
- ★ MIG (light) - spawanie stopów lekkich
- ★ PAC - cięcie plazmą
- ★ PAW - spawanie strumieniem plazmy

Dane techniczne: chłodzenie powietrzem, obciążalność 180 A CO_2 / 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

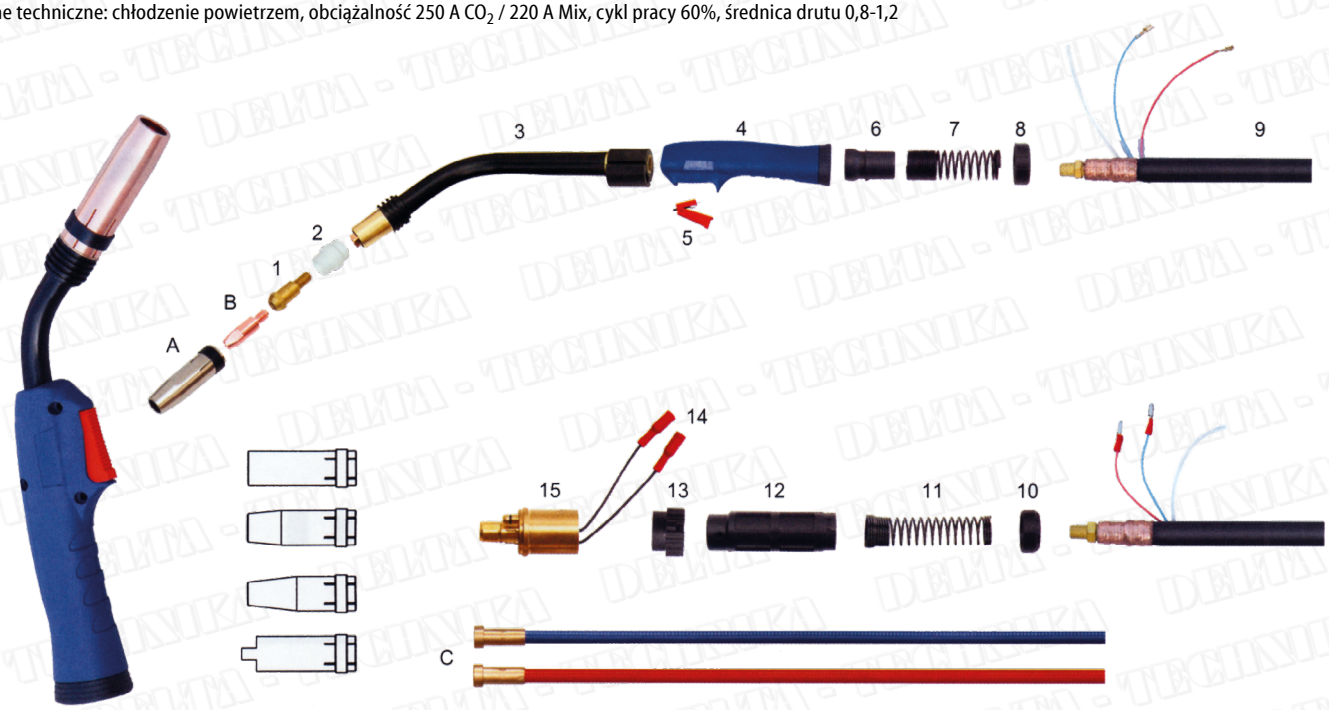
lp.	kod	nazwa
5	108 135	rękojeść
6	108 136	mikrowyłącznik
7	108 137	mocowanie przewodu
8	108 138	sprężyna rękojeści
9	108 139	nakrętka blokująca rękojeści
10	108 140	przewód prądowo-gazowy 3m
	108 141	przewód prądowo-gazowy 4m
	108 142	przewód prądowo-gazowy 5m
11	108 143	nakrętka blokująca wtyku
12	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	MAGIC MIG 200	SUPERMIG 200
WELMIG 200	POWER MIG 200	TELMIG 195
MIDI MIG 220	POWER MIG 210 LCD	TELMIG 203
MULTI 205	ELECTROMIG 200	TELMIG 250
STARMIG 200	ELECTROMIG 250	

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 CO_2 / 220 A Mix, cykl pracy 60%, średnica drutu 0,8-1,2



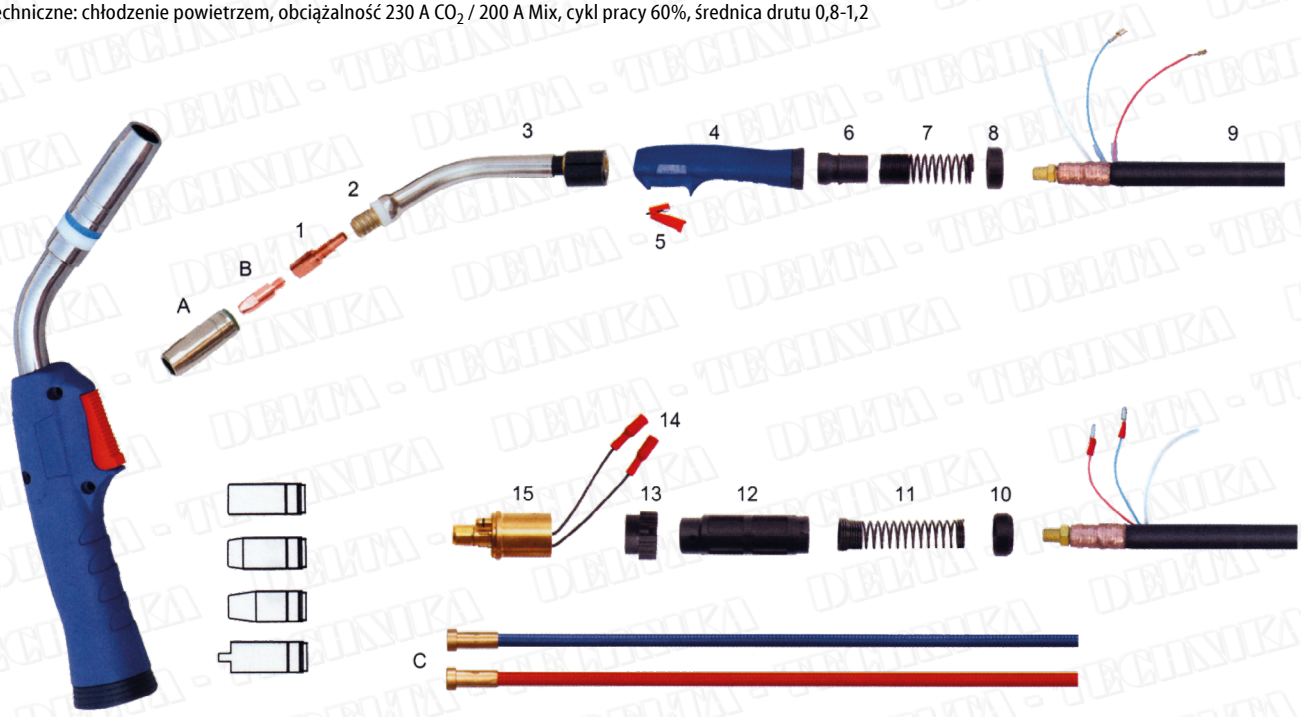
lp.	kod	nr ref.	nazwa
	108 201		uchwyt spawalniczy 3m
	108 202		uchwyt spawalniczy 4m
	108 203		uchwyt spawalniczy 5m
A	108 204	145.0047	dysza gazowa cylindryczna
	108 205	145.0080	dysza gazowa stożkowa
	108 206	145.0128	dysza gazowa bardzo stożkowa
	108 207		dysza gazowa do spawania punktowego
B	108 208	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
MAXI MIG 270
MAXI MIG 330
WELMIG 300

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 CO_2 / 200 A Mix, cykl pracy 60%, średnica drutu 0,8-1,2



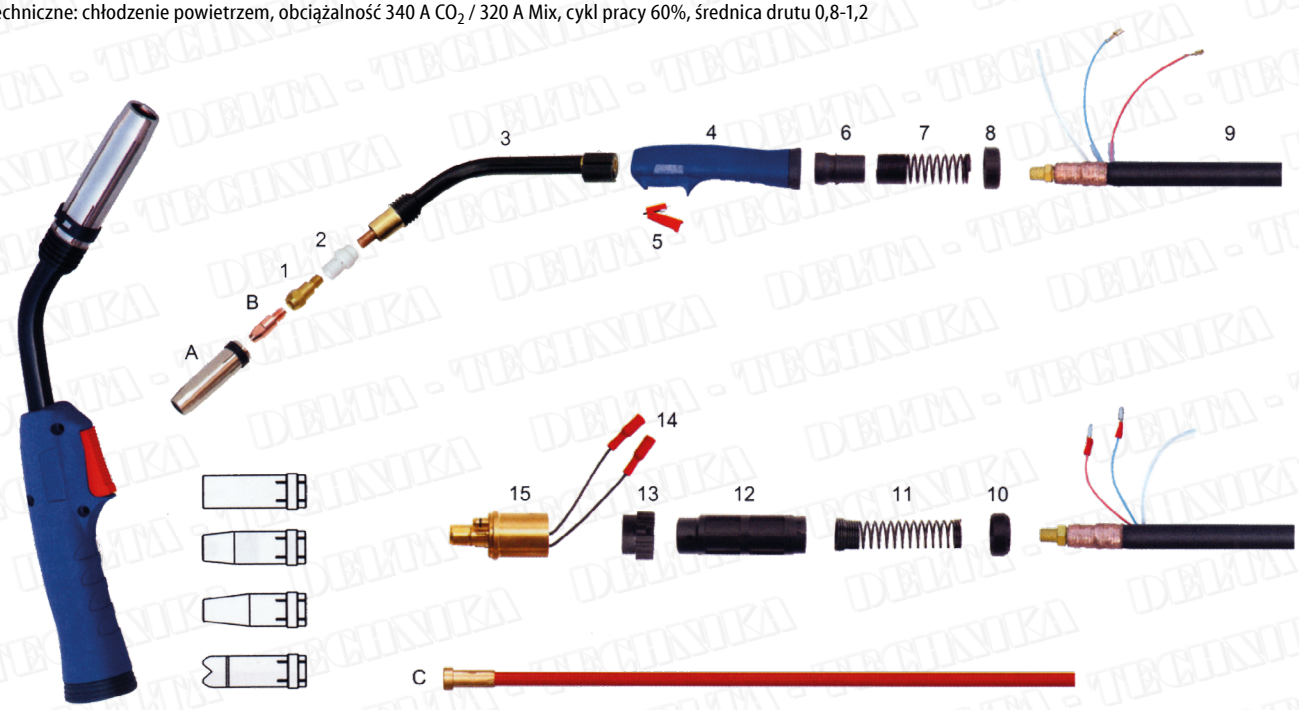
lp.	kod	nr ref.	nazwa
	108 301		uchwyt spawalniczy 3m
	108 302		uchwyt spawalniczy 4m
	108 303		uchwyt spawalniczy 5m
A	108 304	145.0042	dysza gazowa cylindryczna
	108 305	145.0076	dysza gazowa stożkowa
	108 306	145.0124	dysza gazowa bardzo stożkowa
	108 307		dysza gazowa do spawania punktowego
B	108 208	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 CO_2 / 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

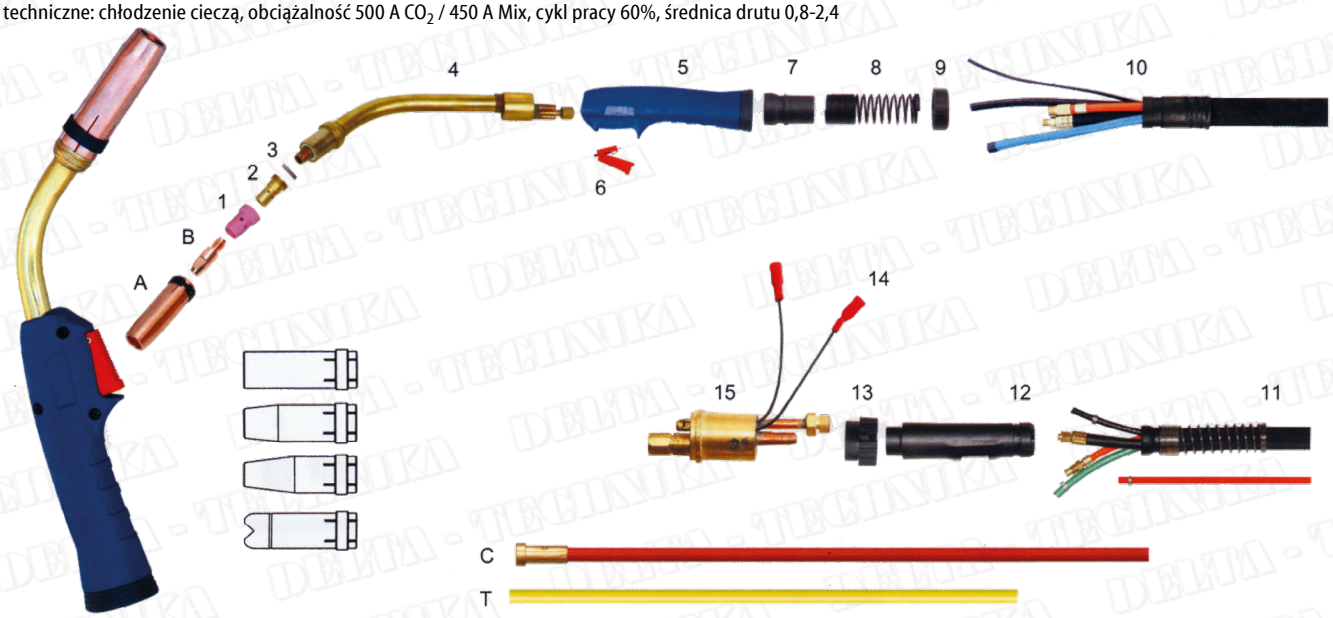
lp.	kod	nazwa
4	108 135	rękojeść
5	108 136	mikrowyłącznik
6	108 137	mocowanie przewodu
7	108 138	sprężyna rękojeści
8	108 139	nakrętka blokująca rękojeści
9	108 422	przewód prądowo-gazowy 3m
	108 423	przewód prądowo-gazowy 4m
	108 424	przewód prądowo-gazowy 5m
10	108 143	nakrętka blokująca wtyku
11	108 144	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 CO_2 / 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.
m.in. do następujących urządzeń:
MASTER MIG 350
MASTER MIG 500
ALU MIG 350
ALU MIG 500

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 rozprowadzający 4 otwory
109 013 dysza
109 012 osłona dyszy

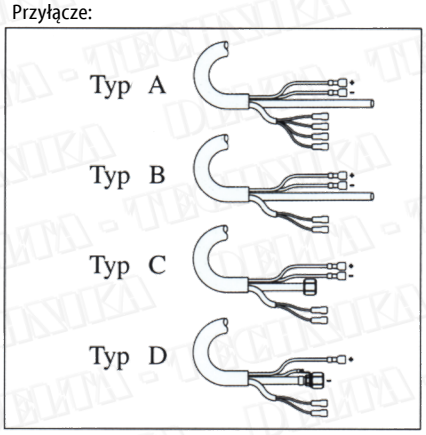
lp.	kod	nr ref.	nazwa
	109 001		uchwyt plazmowy ręczny 4m M16x1,5
	109 002		uchwyt plazmowy ręczny 4m centralny wtyk
1	109 007	18205	elektroda STD ZR
2	109 008	19683	elektroda HD 30-50A wysokowydajna
3	109 009	20862	elektroda XT Hf.
4	109 010	18785	pierścień rozprowadzający STD 4 otwory
5	109 011	20463	pierścień rozprowadzający 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

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

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

Przyłącze:



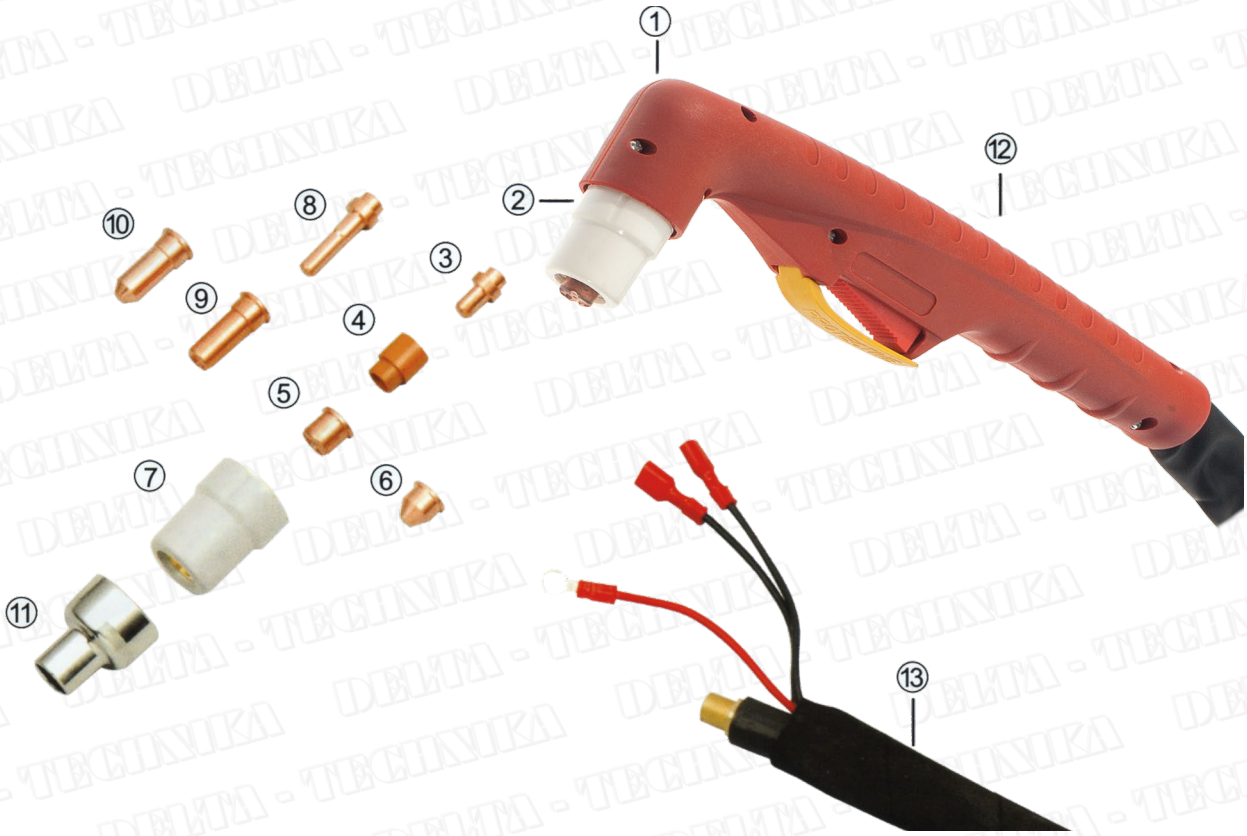
Typowe elementy:
109 503 pierścień zawirowujący
109 507 elektroda
109 509 dysza
109 515 osłona dyszy

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 groty)
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 rozprowadzający
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 rozprowadzający
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"

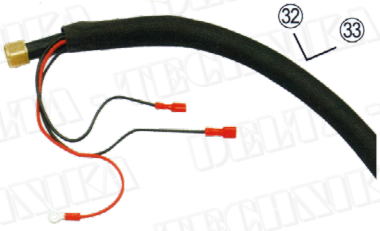
Zamiennie można stosować uchwyt WELDMAN PLASMA 50
m.in. do następujących urządzeń:
SUPERIOR PLASMA 60 HF
CUT 50
CUT 60

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

przyłącze uchwytu



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 60
PLASMA 100

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 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
109 916 osłona dyszy
109 825 sprężyna dystansowa

przyłącze uchwytu

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

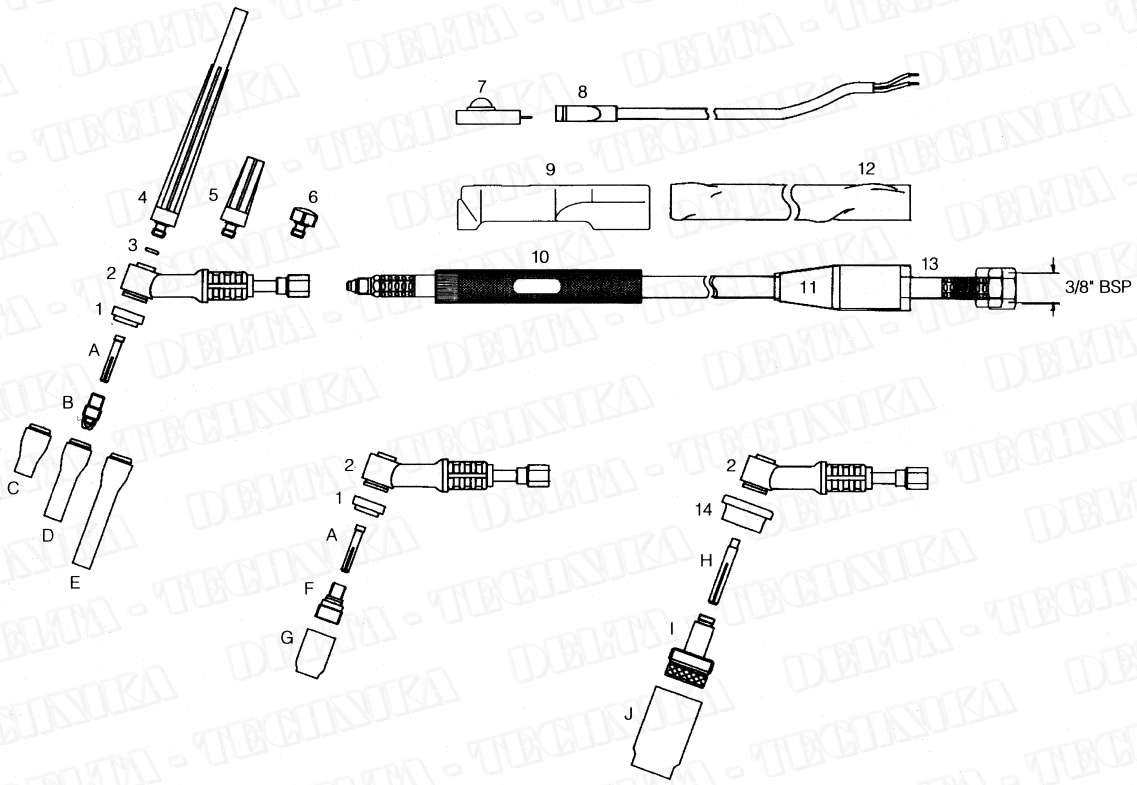
lp.	kod	nr ref.	nazwa
1	109 910	PF0101	korpus palnika ręcznego
2	109 803	PF0102	korpus palnika maszynowego
3	109 804	EA0131	o-ring palnika ręcznego i maszynowego
4	109 911	FH563	dyfuzor
5	109 912	P1502	dyfuzor długi
6	109 807	PR0101	elektroda Hf.
7	109 808	PR0116	elektroda Hf. długa
8	109 809	PE0101	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

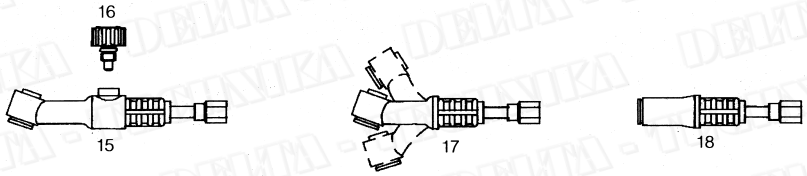
Zamiennie można stosować uchwyt WELDMAN PLASMA 141
m.in. do następujących urządzeń:
PLASMA 160
SUPERIOR PLASMA 90 HF
ENTERPRISE PLASMA 160 HF

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: 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.

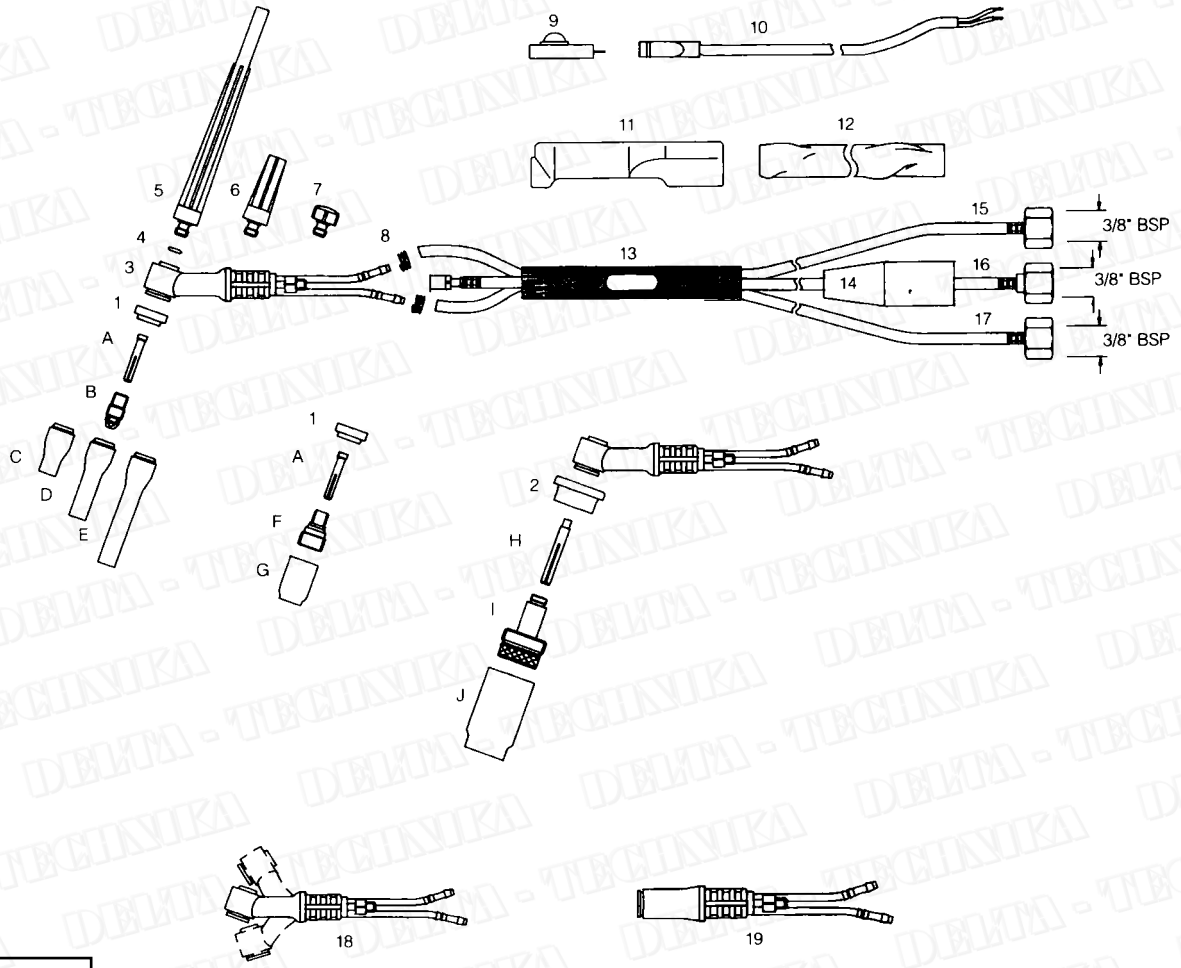
lp.	kod	nr ref.	nazwa
	108 701		uchwyt spawalniczy TIG 4m
	108 702		uchwyt spawalniczy TIG 8m
	108 703		uchwyt spawalniczy TIG 4m z zaworem
	108 704		uchwyt spawalniczy TIG 8m z zaworem
A	108 707	13N20	tulejka zaciskowa 0.5 mm
	108 708	13N21	tulejka zaciskowa 1.0 mm
	108 709	13N22	tulejka zaciskowa 1.6 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.

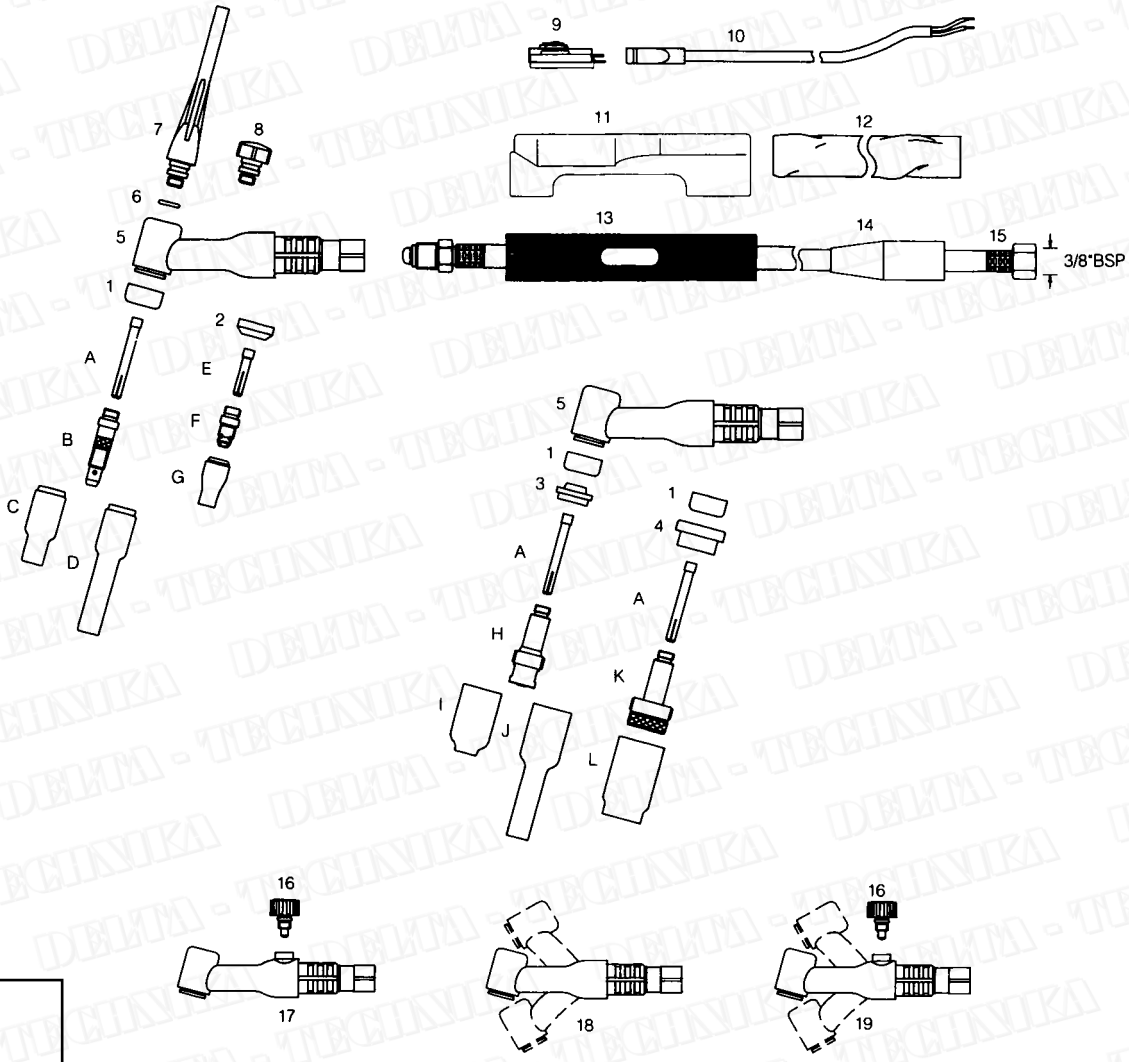
lp.	kod	nr ref.	nazwa
	108 705		uchwyt spawalniczy TIG 4m
	108 706		uchwyt spawalniczy TIG 8m
A	108 707	13N20	tulejka zaciskowa 0.5 mm
	108 708	13N21	tulejka zaciskowa 1.0 mm
	108 709	13N22	tulejka zaciskowa 1.6 mm
	108 710	13N22M	tulejka zaciskowa 2.0 mm
	108 711	13N23	tulejka zaciskowa 2.4 mm
	108 712	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 duzej 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):

BEST 160
BEST 180
BEST 200
POWER ARC 200

Zamiennie można stosować uchwyt WELDMAN TIG 26
m.in. do następujących urządzeń (uchwyt bez zaworu):

BLAST TIG 160
BLAST TIG 200
BRAVO TIG 250
MULTI 205
TIGER TIG 200
HANDY TIG 200
HARDY TIG 200

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.

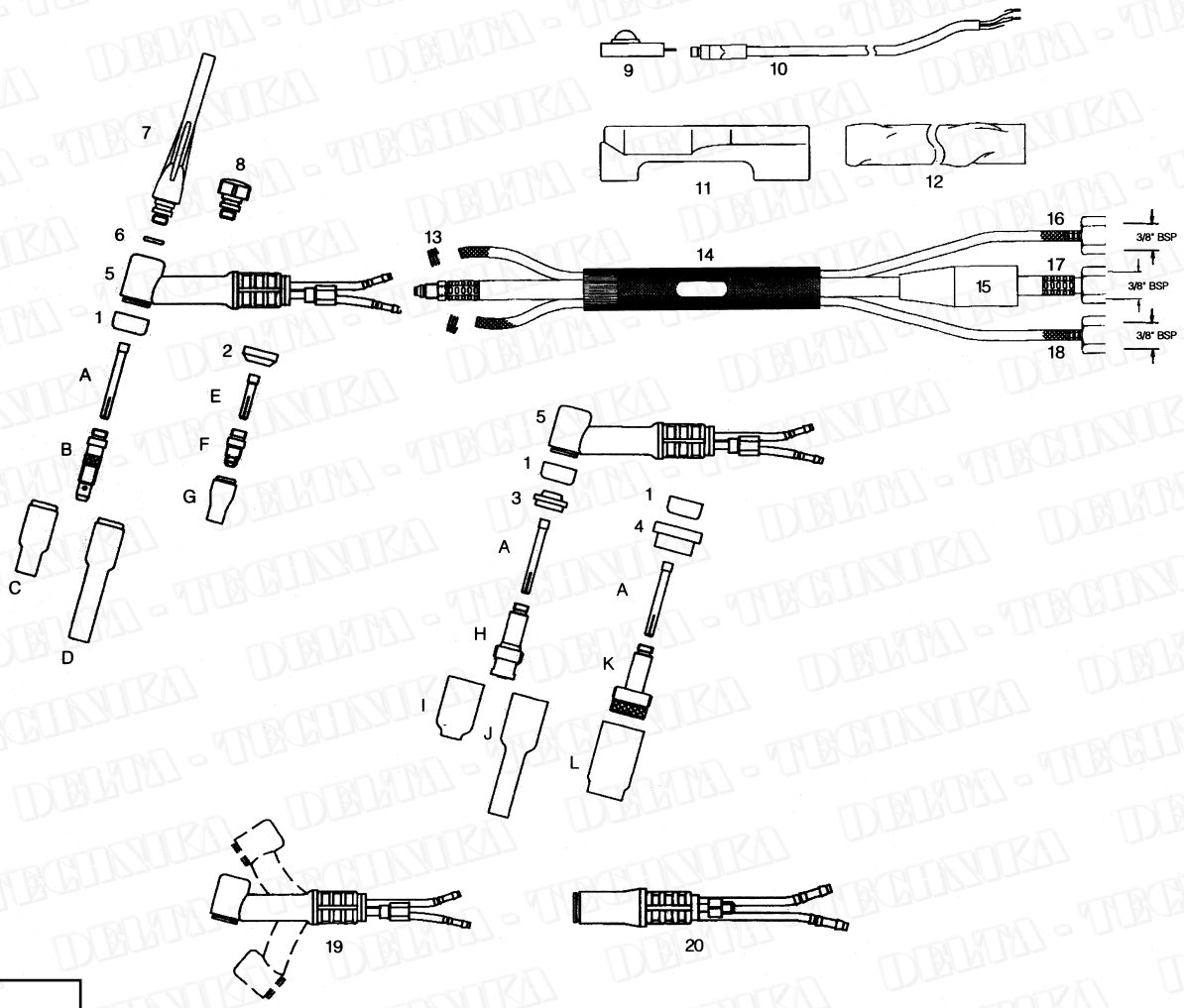
lp.	kod	nr ref.	nazwa
	108 601		uchwyt spawalniczy TIG 4m DX50
	108 602		uchwyt spawalniczy TIG 4m DX50 z zaworem
	108 603		uchwyt spawalniczy TIG 8m DX50
	108 604		uchwyt spawalniczy TIG 8m DX50 z zaworem
A	108 630	10N21	tulejka zaciskowa 0.5 mm
	108 631	10N22	tulejka zaciskowa 1.0 mm
	108 632	10N23	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 pojedyńczy
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.

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

107 322 przewód spawalniczy MMA
YDL 200 200A / 16 mm² L=3 m / DX25

107 323 przewód spawalniczy MMA
MT 300 250A / 25 mm² L=3 m / DX50

107 324 przewód spawalniczy MMA
MT 400 350A / 25 mm² L=3 m / DX50

107 327 przewód masowy
YDL 200 200A / 16 mm² L=3 m / DX25

107 328 przewód masowy
MT 300 250A / 25 mm² L=3 m / DX50

107 329 przewód masowy
MT 400 350A / 25 mm² L=3 m / DX50

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

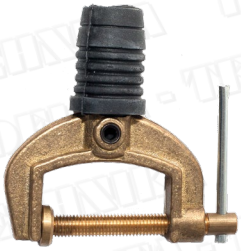
108 912 zacisk masy kleszczowy YDL-200
108 913 zacisk masy kleszczowy YDL-300
108 914 zacisk masy kleszczowy YDL-400

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

101 798 zacisk 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 któtkie

107 305
rękawice do spawania MIG/MAG MMA
skórzane długie

107 292
adapter szpuli S3 dwuczęściowy

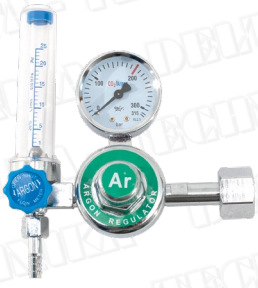
107 298
pasta antyodpryskowa 300g

107 299
spray antyodpryskowy 400 ml

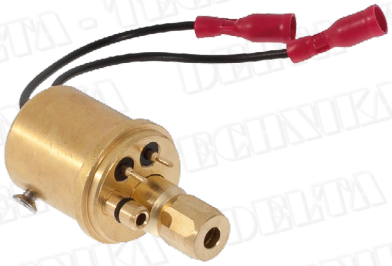
107 291
adapter szpuli S8 jednoczęściowy (koszyk)

107 295
butla z gazem CO_2 8 L.
107 296
butla z gazem argon 8 L.
107 297
butla z gazem MIX 8 L. (82% ARG / 18% CO_2)

101 430
reduktor gazu z 2 manometrami



101 431
reduktor gazu z rotametrem



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

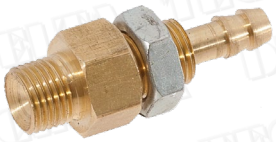
102 762
wtyczka sterowania 5-pinowa MULTI 205 (duża)
102 763
wtyczka sterowania 5-pinowa BRAVO 250 MULTI 205 (mała)

102 764
wtyczka sterowania 2-pinowa BLAST 160/200

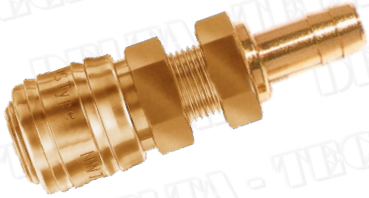
102 768
wtyczka gazowa M10x1
MULTI 205, BRAVO 250, BLAST 160/200
103 877
wtyczka gazowa M16x1,5
PLASMA 40/100/160

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



103 755
szybkozłączka grodziowa na wąż 6 mm
Typ 21

103 756
wtyczka na wąż 6 mm
Typ 21

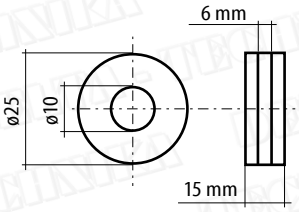
Rolki stosowane zamiennie w półautomatach MIG/MAG WELDMAN:

typ A:
WELMIG 180, WELMIG 200, MIDI MIG 220, MAGIC MIG 200, POWER MIG 200

typ B:
MULTI 205, STARMIG 200, STARMIG 210, STARMIG 250, STARMIG 315, STARMIG 350, ELECTROMIG 200, ELECTROMIG 250, MAXI MIG 270, MAXI MIG 330

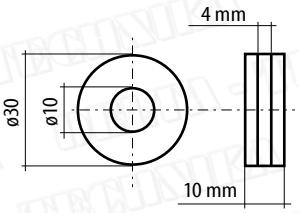
typ C:
POWER MIG 210 LCD, WELMIG 250, WELMIG 300, WELMIG 350, WELMIG 500, ALUWELMIG 250, ALUWELMIG 300

typ D:
SPECMIG 205
(może być stosowana w półautomatach TELWIN model:
MASTERMIG 220, MASTERMIG 270, MASTERMIG 300, TECHNOMIG 215, TECHNOMIG 223, TECHNOMIG 225, TECHNOMIG 243)



102 441 podajnik drutu MULTI 200

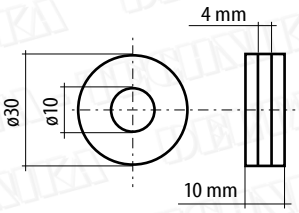
102 442 rolka FE 0.6-0.8V MULTI 200
102 443 rolka FE 0.8-1.0V MULTI 200
102 444 rolka FE 1.0-1.2V MULTI 200
102 445 rolka AL 0.8-1.0U MULTI 200
102 446 rolka AL 1.0-1.2U MULTI 200



typ A

102 426 podajnik drutu WELMIG 180/200 (LEWY)

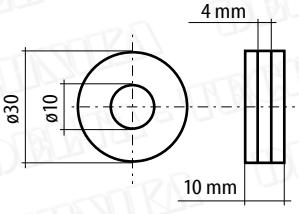
102 422 rolka FE 0.6-0.8V WELMIG 180/200
102 423 rolka FE 0.8-1.0V WELMIG 180/200
102 424 rolka AL 0.8-1.0U WELMIG 180/200
102 425 rolka AL 1.0-1.2U WELMIG 180/200



typ A

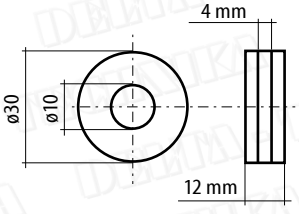
103 883 podajnik drutu MIDI MIG 220 MAGIC MIG 200 (PRAWY)

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



typ A

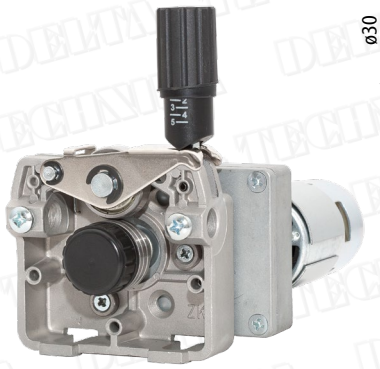
104 798 podajnik drutu POWER MIG 200



typ C

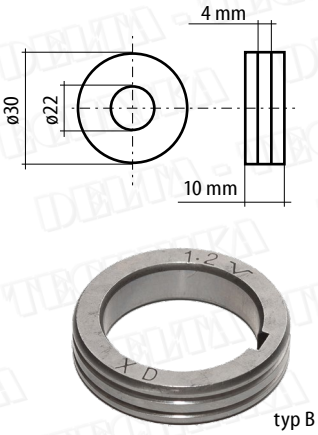
104 799 podajnik drutu POWER MIG 210 LCD

104 697 podajnik drutu ELECTROMIG 200 / 250



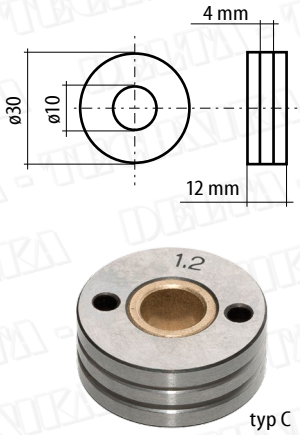
102 421 podajnik drutu MULTI 205

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



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

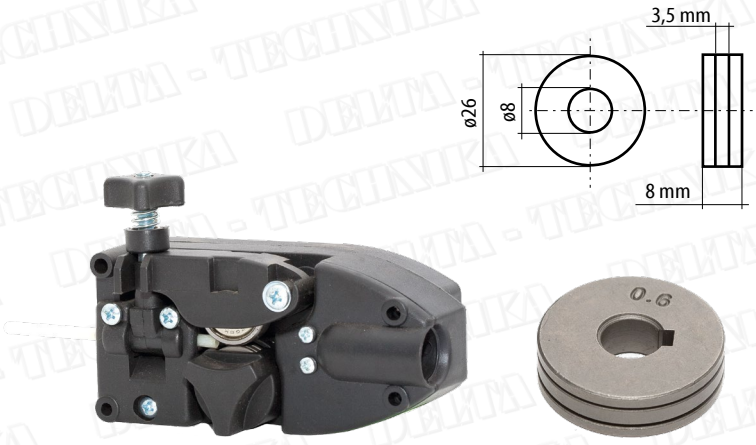
103 757 podajnik drutu MASTER MIG 350/500 4x4

103 781 rolka FE 0.6-0.8 MASTER MIG 350/500
103 782 rolka FE 0.8-1.0 MASTER MIG 350/500
103 783 rolka FE 1.0-1.2 MASTER MIG 350/500
103 784 rolka FE 1.2-1.6 MASTER MIG 350/500

103 758 podajnik drutu ALU MIG 350/500 4x4

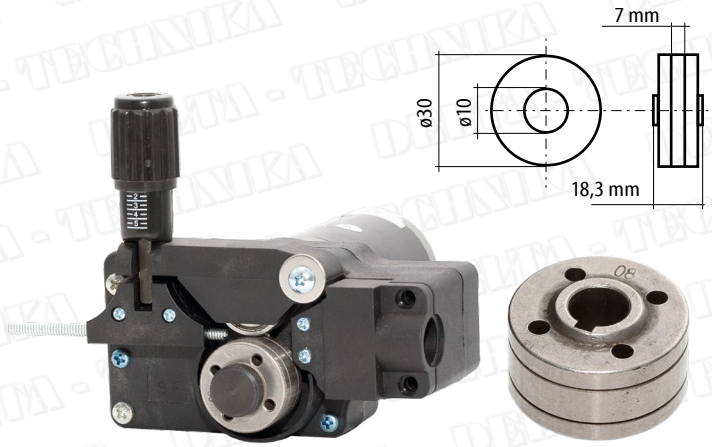
103 760 rolka FE 0.8-1.0V ALU MIG 350/500
103 761 rolka FE 1.0-1.2V ALU MIG 350/500
103 762 rolka FE 1.2-1.6V ALU MIG 350/500

103 785 rolka AL 0.8-1.0U ALU MIG 350/500
103 770 rolka AL 1.0-1.2U ALU MIG 350/500
103 786 rolka AL 1.2-1.6U ALU MIG 350/500



101 801 podajnik drutu SPECMIG 160/180/200

101 803 rolka FE 0.6-0.8 do podajnika drutu SPECMIG 160/180/200

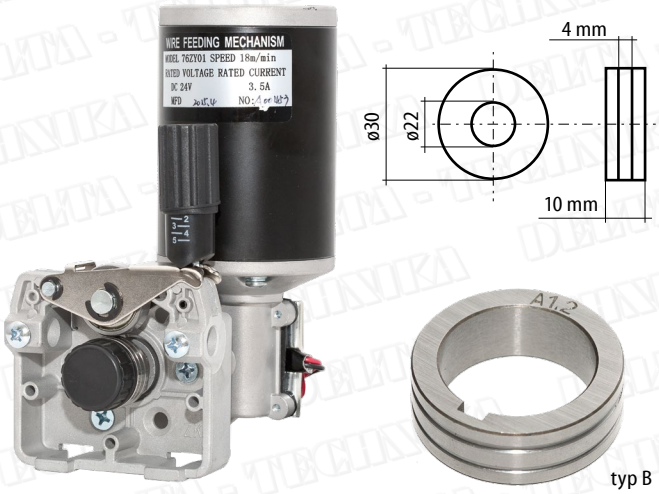


101 802 podajnik drutu SPECMIG 205

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

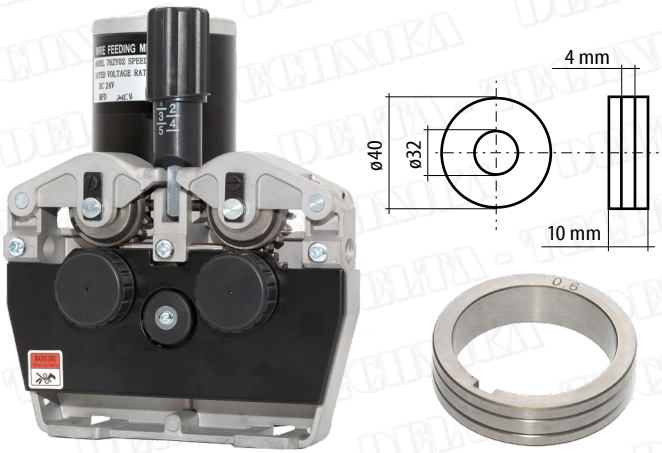
103 881 podajnik drutu SUPER MIG 200

103 888 rolka FE 0.6-0.8 SUPER MIG 200
103 889 rolka FE 0.8-1.0 SUPER MIG 200



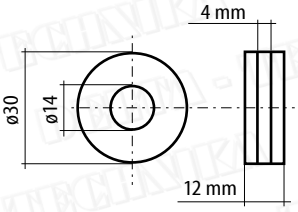
101 810 podajnik drutu STARMIG 200/210/250/315/350

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

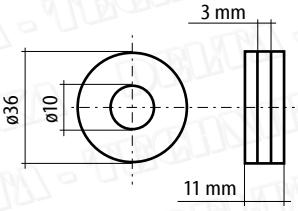


101 807 podajnik drutu STARMIG 210/250/315/350 4X4

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



108 073 rolka 1.0-1.2 AL
108 074 rolka 0.6-0.8 AL
108 075 rolka 1.0-1.2 FE
108 076 rolka 0.6-0.8 FE



108 077 rolka 1.0-1.2 AL
108 078 rolka 0.6-0.8 AL
108 079 rolka 1.0-1.2 FE
108 080 rolka 0.6-0.8 FE

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 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 szczotką.

OPCJE

ZESTAW DO SPAWANIA MMA

16 mm² 3+2m DX25
801096 A B

ZESTAW DO SPAWANIA TIG

801097 A B

PRZYŁBICA AUTOMATYCZNA MMA - MIG/MAG TIG

102302 A B

ELEKTRODY RUTYLOWE DO STALI

Ø 1,6mm 15szt. 802616
Ø 2mm 15szt. 802617
Ø 2,5mm 15szt. 802618
Ø 3,2mm 10szt. 802619 A B
Ø 4mm 8szt. 802620 A B

ELEKTRODY RUTYLOWE DO STALI NIERDZEWNEJ

Ø 2,5mm 10szt. 802623
Ø 3,2mm 8szt. 802624 A B

ELEKTRODY ZASADOWE DO STALI

Ø 2,5mm 10szt. 802621
Ø 3,2mm 8szt. 802622 A B

ELEKTRODY RUTYLOWE DO STALI - PACZKA

Ø 2mm 2,5 kg 802737
Ø 2,5mm 2,5 kg 802739
Ø 3,2mm 5 kg 802749 A B

ELEKTRODY ZASADOWE DO STALI - PACZKA

Ø 2,5mm 2,5 kg 802748
Ø 3,2mm 5 kg 802765 A 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]	napięcie prądu jałowego [V]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
A	816 203	TECNICA 171/S (*)	230	10-150	140@25%	1,6 - 4	2,6/4,2	75	23	38x48x17	6,6
B	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

ZESTAW DO SPAWANIA MMA

16 mm² 3+2m DX25
801096 C D
25 mm² 3+2m DX25
801102 E

ZESTAW DO SPAWANIA TIG

801097 C D E

PRZYŁBICA AUTOMATYCZNA MMA - MIG/MAG TIG

102302 C D E

REDUKTOR GAZU Z MANOMETRAMI

101430 C D E

UCHWYT TIG ST9V

4m
722563 C D E

	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	816 205	TECHNOLOGY 186 HD	230	5-160	160@35%	1,6 - 4	3,5/5	83	23	36x47x19	8,5
D	816 206	TECHNOLOGY 216 HD (*)	230	5-180	180@30%	1,6 - 4	3,5/5,5	83	23	36x47x19	8,5
E	816 207	TECHNOLOGY 236 HD (*)	230	5-200	200@35%	1,6 - 4	4,2/6,6	81	23	36x47x19	10

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

PRZYŁBICA AUTOMATYCZNA MMA - MIG/MAG TIG

802302 A B C D E

ZESTAW DO SPAWANIA STALI NIERDZEWNEJ

802037 A B C D E

ZESTAW DO SPAWANIA ALUMINIUM

802036 A B
802115 C D E

ZESTAW DO ZGRZEWANIA PUNKTOWEGO

802034 A B C D E

ZESTAW DO ODPUSZCZANIA STALI

802035 C D E

ZESTAW KLESZCZY

802627

802586

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. [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
D	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
E	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 lutospawania. Zastosowanie metody spawania synergicznego zwiększa możliwości kontroli parametrów spawania różnych materiałów w zależności od średnicy stosowanego drutu i rodzaju mieszanki gazu osłonowego. Znaduje 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 F G H

ZESTAW POŁĄCZENIOWY DO GAZU

802032 F G H

ZESTAW DO SPAWANIA STALI NIERDZEWNEJ

802037 F G H

ZESTAW DO SPAWANIA ALUMINIUM

802036 F
802115 G H

ZESTAW DO ZGRZEWANIA PUNKTOWEGO

802034 F G H

WÓZEK TRANSPORTOWY ARCTIC

803059 F G

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]	wymiary [cm]	waga [kg]
F	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
G	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
H	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

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 lutospawania. Zastosowanie metody spawania synergicznego zwiększa możliwości kontroli parametrów spawania różnych materiałów w zależności od średnicy stosowanego drutu i rodzaju mieszanki gazu osłonowego.
Znaduje szczególne zastosowanie przy spawaniu stali nierdzewnej, wysokogatunkowej i aluminium. Znajuje 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

UCHWYT SPAWALNICZY MIG - MAG

4m ⧉ 742187 A B

5m ⧉ 742188 A B
⧉ 722800 C D E F

5m AQUA ⧉ 722683
A B C D E F

UCHWYT SPAWALNICZY TIG

4m ⧉ 742427
4m AQUA ⧉ 742570
8m ⧉ 742431
8m AQUA ⧉ 742497
A B C D E F

PRZYŁBICA AUTOMATYCZNA MMA - MIG/MAG - TIG

⧉ 102302
A B C D E F

ZESTAW DO SPAWANIA MMA

⧉ 801095 A B
⧉ 801106 C D E F

ZESTAW DO SPAWANIA ALUMINIUM

⧉ 802596 A
⧉ 802409 B C D E F

ZESTAW DO SPAWANIA FLUX

⧉ 802466 A B
⧉ 802276 C D E F

PRZEDŁUŻACZ

4m ⧉ 802348
4m AQUA ⧉ 802398
10m ⧉ 802349
10m AQUA ⧉ 802399
C D E F

UCHWYT SPOOL GUN M6

⧉ 802407 A B

ZDALNE STEROWANIE

⧉ 802219
⧉ 802336
⧉ 802017 C D E F

ADAPTOR SZPULI

⧉ 802486 C D E F

WÓZEK TRANSPORTOWY

⧉ 803071 A

SYSTEM CHŁODZENIA WODNEGO G.R.A. 3000

⧉ 802497 A C E

ZESTAW PRZYŁĄCZENIOWY DLA 2 BUTLI Z GAZEM

⧉ 803055
A B C D E F

ZESTAW PRZYŁĄCZENIOWY G.R.A.

⧉ 980604 A C E

	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

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 lutospawania. Zastosowanie metody spawania synergicznego zwiększa możliwości kontroli parametrów spawania różnych materiałów w zależności od średnicy stosowanego drutu i rodzaju mieszanki gazu osłonowego.
Znaduje szczególne zastosowanie przy spawaniu stali nierdzewnej, wysokogatunkowej i aluminium. Znajuje 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]	wymiary [cm]	waga [kg]
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

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 lutospawania. Zastosowanie metody spawania synergicznego zwiększa możliwości kontroli parametrów spawania różnych materiałów w zależności od średnicy stosowanego drutu i rodzaju mieszanki gazu osłonowego.
Znaduje szczególne zastosowanie przy spawaniu stali nierdzewnej, wysokogatunkowej i aluminium. Znajuje 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]	wymiary [cm]	waga [kg]
E	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

VRD
VOLTAGE REDUCTION DEVICE

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 elektroda, dopóki nie wznowi spawania (kopalnie stocznie itp.)
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

16 mm² 3+2m DX25
802096 **A**

PRZYŁBICA AUTOMATYCZNA MMA - MIG/MAG TIG

102302 **A B**

ELEKTRODY RUTYLOWE DO STALI

Ø 1,6mm 15szt. 802616
Ø 2mm 15szt. 802617
Ø 2,5mm 15szt. 802618
Ø 3,2mm 10szt. 802619
Ø 4mm 8szt. 802620

ELEKTRODY RUTYLOWE DO STALI NIERDZEWNEJ

Ø 2,5mm 10szt. 802623
Ø 3,2mm 8szt. 802624

ELEKTRODY ZASADOWE DO STALI

Ø 2,5mm 10szt. 802621
Ø 3,2mm 8szt. 802622

ELEKTRODY RUTYLOWE DO STALI - PACZKA

Ø 2mm 2,5 kg 802737
Ø 2,5mm 2,5 kg 802739
Ø 3,2mm 5 kg 802749

ELEKTRODY ZASADOWE DO STALI - PACZKA

Ø 2,5mm 2,5 kg 802748
Ø 3,2mm 5 kg 802765

	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	816 220	TECNICA TIG 190 DC-LIFT VRD (*)	230	10-170	160@20%	1,6-4	2,6 / 4,4	6	78	23	38x42x17	8,5

Jednofazowe 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: regulowaną ARC FORCE, HOT START i ANTI STICK, oraz zabezpieczenie termiczne. Metodą MMA możemy spawać używając elektrod rutylowych, 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.

Spawarka TECHNOLOGY TIG 185 jest dostarczana z aluminiową walizką.
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 **B C**

ZESTAW DO SPAWANIA TIG

802415 **B**
802489 **C**

ZESTAW DO SPAWANIA MMA

16mm² 3+2m DX25
801096 **B C**

ZDALNE STEROWANIE

1 potencjometr
802219 **B C**

2 potencjometry
802336 **B C**

pedał
802017 **B C**

URZĄDZENIE DO CZYSZCZENIA SPOIN CLEANTECH 100

850000 **B C**

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]
B	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
C	852 055	TECHNOLOGY TIG 230/DC-HF/LIFT VRD (*)	230	5-220	220@30%	1,6 - 4,0	3,6/5,5	87	23	38,5x15x36	13,9

PULSE

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 rutylową, 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

PRZYŁBICA AUTOMATYCZNA MMA - MIG/MAG - TIG

102302 A B

ZESTAW DO SPAWANIA TIG

802415 A
802788 B

UCHWYT ELEKTRODY Z PRZEWODEM

713281 A B

ZDALNE STEROWANIE

1 potencjometr
802219 A B

2 potencjometry
802336 A B

pedał
802017 A B

URZĄDZENIE DO CZYSZCZENIA SPOIN CLEANTECH 100

850000 A B

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]
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). Posiada przełącznik prcję 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

PRZYŁBICA AUTOMATYCZNA MMA - MIG/MAG - TIG

102302 C D

ZESTAW DO SPAWANIA TIG

802607 C D
AQUA
802637 C D

UCHWYT TIG

4m
742427 C
8m
742431 C
4m AQUA
742570 C D

UCHWYT ELEKTRODY Z PRZEWODEM

713282 C D

ZDALNE STEROWANIE

1 potencjometr
802219 C D

2 potencjometry
802336 C D

pedał
802017 C D

WÓZEK TRANSPORTOWY

803072 C D

803073 C D

CLEANTECH 100

850000 C D

CHŁODNICA WODY

802640 C D

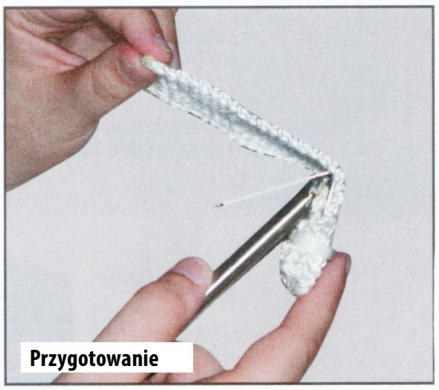
MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE TIG

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]
C	816 105	SUPERIOR TIG 422 AC/DC-HF/LIFT (*)	400	5-350	350@35%	1,6 - 6	8/14	64	23	53x24x45	36
D	816 106	SUPERIOR TIG 422 AC/DC-HF/LIFT AQUA (*)	400	5-350	350@35%	1,6 - 6	8/14	64	23	94x50x120	72

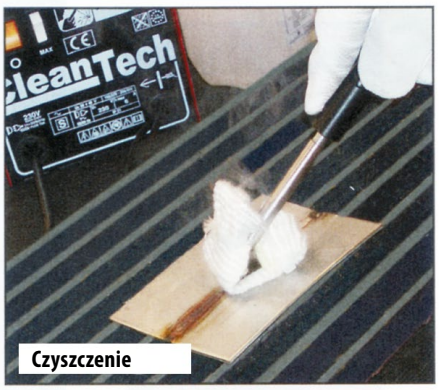
Urządzenie do czyszczenia spoin Cleantech 100 znajduje szerokie zastosowania przy spawaniu metodą MIG I TIG stali nierdzwenych

Na wyposażeniu standardowym znajduje się:
- szmatka czyszcząca 10 szt. (kod. 980 320)
- środek do czyszczenia 3l. (kod. 322 905)

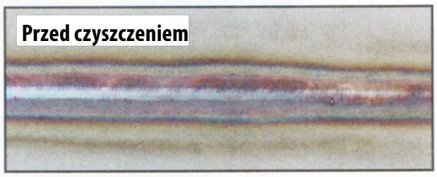

Przygotowanie

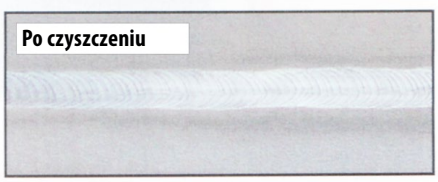
CLEANTECH to nowy i prosty w użyciu produkt do czyszczenia przebarwień po spawaniu. Zapewnia on błyskawiczne czyszczenie stali nierdzewnych, a także przywrócenie przebarwionym miejscom własności antykorozyjnych, bez specjalistycznego przygotowania miejsca pracy. Po użyciu oczyszczone miejsca muszą zostać jedynie spłukane czystą wodą lub wytarte suchą szmatką.
W miejscach przebarwionych stal często traci odporność na korozję. CLEANTECH – 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.

Nasączenie


Czyszczenie

– zalety stosowania urządzenia CLEANTECH
– 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


Przed czyszczeniem


Po czyszczeniu

Efekt końcowy

kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	zakres regulacji [N°]	wymiary [cm]	waga [kg]
850 000	CLEANTECH 100	230	2	35x22x28	14,4
850 020	CLEANTECH 200	230	2	43x18x34	15,5

Przecinarki plazmowe wymagają podłączenia sprężonego powietrza Z wyjątkiem modelu TECHNOLOGY PLASMA 54, który ma 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

ZESTAW CYRKLA

Ø max 680mm

802214 A B C

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE

str. 83

	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 stabilnosc prądu cięcia, posiada wskaźnik informujący o spadku napięcia i ciśnienia na uchwycie, wizualizację ciśnienia sprężonego powietrza .

Na wyposażeniu posiadają uchwyt i przewód masowy.

OPCJE

UCHWYT

12m
722333 E

UCHWYT AUTOMAT

12m
722334 E

ZESTAW CYRKLA

Ø max 920mm
802218 D

Ø max 920mm
802211 E

ZESTAW CYRKLA

Ø max 680mm

802214 F

WÓZEK TRANSPORTOWY

803051

E

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE

str. 83

	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	816 170	SUPERIOR PLASMA 70 HF (*)	400	20-70	70@30%	25	8,5	325	200	4÷5	23	47x19x35,5	15,8
E	816 172	SUPERIOR PLASMA 100 HF (*)	400	30-100	100@30%	30	13,5	315	290	4÷5	23	53x24x45	28
F	816 174	SUPERIOR PLASMA 160 (*)	400	30-160	150@30%	50	25	348	290	4÷5	23	67x31x56	46

STANDARD W WERSJI DELUXE

Smart Induktor 5000 posiada rewolucyjny system indukcji grzewczej, który znacznie przyspiesza i upraszcza usuwanie przyklejonych szyb, plastikowych części, naklejek lub zblokowanych 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

UCHWYT SSĄCY

801406 A

	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	835 012	SMART INDUCTOR 5000 TWISTER (*)	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:

802751
ø 4 x16 (100 szt.)

802764
ø 4 (3 szt.)

742313
ø 4

742316

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
TRZPIEN DO NITÓW	722953	

NITY

M 3

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

NITY

M 4 - Ø 4

	KOD	ILOŚĆ
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	

M 5 - Ø 5

	KOD	ILOŚĆ
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.

M 6

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

NITY

M 8

	KOD	ILOŚĆ
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.

PIERŚCIEŃ Z TULEJĄ

	KOD	ILOŚĆ
M4, M5, M6 (3 szt.)	802763	
M4 (3 szt.)	802764	
TRZPIEN DO PIERSCIENI	722955	

KLUCZ NASADOWY

	KOD	ILOŚĆ
–	742316	

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

OPCJE

ALUSPOTTER BOX

143651 C D

COMPACT PULLER Z HAKAMI

802599 C D

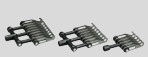
HAKI DO COMPACT PULLERA

742481 C D
742482 C D

PULLING BAR

802433 C D

UCHWYTY DO ZGRZEWU GRZEBIENIOWEGO



3 pin 742283
6 pin 742089
8 pin 742319
10 pin 742318
C D

WÓZEK TRANSPORTOWY

803 002 C D

	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 ciągnienia
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).

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

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.

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

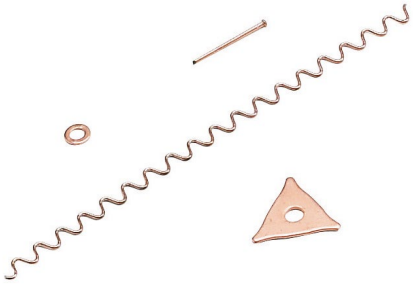
Spawanie punktowe
Poprawny proces spawania punktowego jest osiągany przez upewnienie się, że pistolet jest umieszczony pod odpowiednim kątem do powierzchni roboczej, naciśnięcie guzika i stopniowe zwiększanie ciśnienia, aż nastąpi upust/ łuk.

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

Ciągnienie blachy żelaznej
Różną trakcję 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 trakcji usunąć kołki wymienione poprzednio przez szlifowanie w celu zapobieżenia powstawaniu ewentualnych dziur w blasze.

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

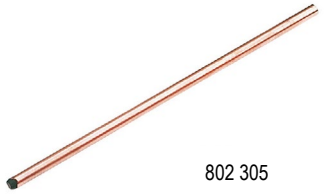


1.1. Podkładki
Zlokalizowana deformacja, która jest także głęboka

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. Spęczanie
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 ø5x25
802 303 ø5x18
802 302 ø5x12
802 301 ø5x18
802 300 ø4x15

802 297 ø3x3,2
802 298 ø3x4,5
802 299 ø5x10

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 A B

STUDDER BOX

str. 89

143593 A B

WÓZEK TRANSPORTOWY

803002 A B

	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	828 119	DIGITAL PULLER 5500	400	2500	11 / 1,8	6	1,3	10	22	39x26x23	25
B	828 118	DIGITAL PULLER 5500 (*)	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 C D

STUDDER BOX

str. 89

143722 C D

WÓZEK TRANSPORTOWY

803074 C D

RĘCZNE KLESZCZE "C"

801041 C D

RĘCZNE KLESZCZE "X"

801043 C D

	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
PODKŁADKI TRÓJKĄTNE	802296 (100 szt.)	C 10 szt. D 10 szt. E 20 szt. F 20 szt.
TRZPIEŃ DO PODKŁADEK	722954	

PODKŁADKI OKRĄGŁE

	KOD	ILOŚĆ
Ø 8 mm	802295 (100 szt.)	C 50 szt. D 50 szt.
ELEKTRODA	742484	C 1 szt. D 1 szt.
TRZPIEŃ	722955	

DRUT FALISTY

	KOD	ILOŚĆ
300 mm	802339 (50 szt.)	F 20 szt.
200 mm	802728 (50 szt.)	E 20 szt.
ELEKTRODA	742485	D 1 szt. E 1 szt.
POZYCJONER MAGNETYCZNY	742087	

ZGNIATANIE NIERÓWNOŚCI

	KOD	ILOŚĆ
ELEKTRODA	722963	C 1 szt. D 1 szt.

NITY

		KOD	ILOŚĆ
Ø 3			
	3,2 mm	802297 (100 szt.)	D 50 szt.
	4,5 mm	802298 (100 szt.)	D 100 szt.
	ELEKTRODA	742484	C 1 szt. D 1 szt.
M 4			
	15 mm	802300 (100 szt.)	
	ELEKTRODA	722958	
M 5 - Ø 5			
M5	18 mm	802301 (100 szt.)	D 50 szt.
Ø5	10 mm	802299 (100 szt.)	
Ø5	12 mm	802302 (100 szt.)	D 50 szt.
Ø5	18 mm	802303 (100 szt.)	D 50 szt.
Ø5	25 mm	802304 (100 szt.)	
	ELEKTRODA M5 - M6	722959	D 1 szt.

ROZGRZEWANIE

	KOD	ILOŚĆ
150 mm ELEKTRODA WĘGLOWA	802608 (5 szt.)	C 1 szt. D 1 szt.

WYCIĄGANIE

	KOD	ILOŚĆ
PODKŁADKI PROSTE	802649 (10 szt.)	E 10 szt. F 50 szt.
PODKŁADKI OBRÓCONE	802651 (10 szt.)	E 10 szt. F 20 szt.
ELEKTRODA	742541	E 1 szt.
210 mm PRĘT DO WYCIĄGANIA	484244	E 1 szt.
410 mm PRĘT DO WYCIĄGANIA	484635	

ŁATANIE

	KOD	ILOŚĆ
ELEKTRODA DO ŁATANIA	722964	

ZGRZEWANIE DOCZOŁOWE

	KOD	ILOŚĆ
ELEKTRODA DOCZOŁOWA	742485	D 1 szt.

MASA PUNKTOWA

	KOD	ILOŚĆ
-	802462	

GWOŹDZIE

	KOD	ILOŚĆ
Ø 2x50 mm	802293 (100 szt.)	
Ø 2,6x50 mm	802294 (100 szt.)	
ELEKTRODA DO GWOŹDZI	742486	
TRZPIEŃ DO GWOŹDZI	722953	

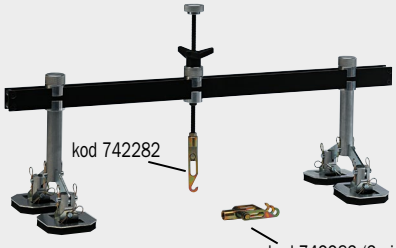
ZESTAWY DO WYCIĄGANIA

ZESTAW MULTILEVER

OPCJE:
PODSTAWA Z MAGNESEM
kod 742324
PRZEDŁUŻKA
kod 742317

kod 802442

PULLING BAR



kod 802433

TRACTION BAR

kod 802657

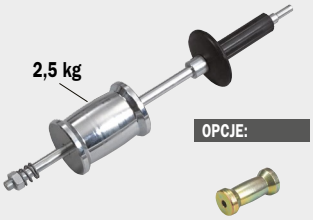
MŁOTKI KINETYCZNE

STANDARD

OPCJE:
kod 722954
kod 722953
kod 742529
kod 742283 (3 pins)
kod 742528

kod 722952

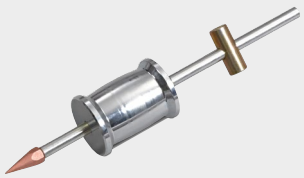
MAXI EXTRACTOR



OPCJE:
kod 742086 (kg 1,8)

kod 802451

RAPID SPOT



OPCJE:
kod 802463 (5 szt.)
kod 802464 (5 szt.)

kod 802461

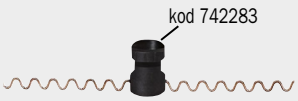
UCHWYTY DO ZGRZEWU GRZEBIENIOWEGO

kod 802696 (10 pins) | **kod 802691 (8 pins)** | **kod 802692 (6 pins)** | **kod 742283 (3 pins)**

UCHWYT MASY

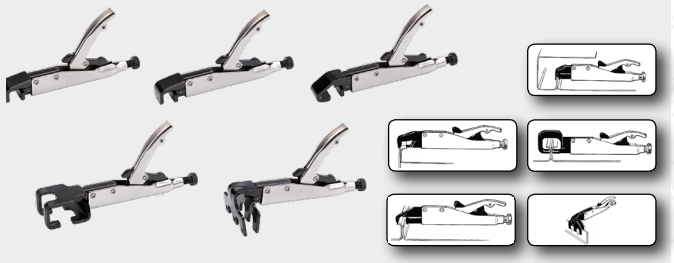
kod 802462

POZYCJONER



kod 742087

ZESTAW ZACISKÓW SPAWALNICZYCH "C" (5 SZT.)



kod 802627

PULL SYSTEM

OPCJE
ELEKTRODA PÓŁOKRĄGŁA (5szt.)
kod 802445
ELEKTRODA ZAOSTRZONA (5szt.)
kod 802444
ELEKTRODA DO SPĘCZANIA
kod 742331

kod 802443

COMPACT PULLER

W ZESTAWIE
HAK POJEDYNCZY
kod 742481
HAK PODWÓJNY
kod 742482

kod 802599

GLUE PULLER KIT (ZESTAW DO WYCIĄGANIA NA KLEJ TERMOTOPLIWY)

kod 802660

W ZESTAWIE
COMPACT PULLER
kod 802599
PISTOLET DO KLEJU
GŁÓWKA SSAWKI
kod 742528
KLIN
kod 322956
ADAPTER
M10 - M14
kod 742529
KLEJ TERMOTOPLIWY
(10 szt.)
GRZYBKI
(20 szt.)
SZPATUŁKA
kod 322955

KOMPLETNE STANOWISKA DO ZGRZEWANIA STALI I ALUMINIUM

COMBO ALU & STEEL DELUXE ▲ kod 802851

ZESTAW NIE ZAWIERA ZGRZEWARKI

WÓZEK

kod 803095

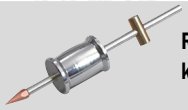
ZESTAW 6 HAKÓW

kod 803507

COMBO STEEL ● kod 802850

ZESTAW NIE ZAWIERA ZGRZEWARKI

AKCESORIA DO STANOWISK: STANDARD (● ▲) / OPCJA

KIT MULTILEVER kod 802442	● ▲	
PULL SYSTEM kod 802443	● ▲	
PULLING BAR kod 802433	●	
TRACTION BAR kod 802657	▲	
COMPACT PULLER kod 802599	▲	
 RAPID SPOT kod 802461	● ▲	
EXTRACTOR kod 722952	-	
MAXI EXTRACTOR kod 802451	-	
UCHWYTY kod 802696 (10 PINS) kod 802691 (8 PINS) kod 802692 (6 PINS) kod 742283 (3 PINS)	- ▲ ▲ -	
DENT PULLING BOX kod 802690	● ▲	
ALUSPOTTER BOX kod 143651	-	
STUDDER BOX kod 143593	-	
ZACISKI kod 802627	-	
ZACISKI kod 802586	-	
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	KLESZCZE RĘCZNE "C"	ZACISKI SPAWALNICZE "C" ZESTAW	ZACISKI SPAWALNICZE ZESTAW	ZGRZEWADŁO DOCZOŁOWE PODWÓJNE CHŁODZONE POWIETRZEM	ZESTAW CHŁODZENIA WODĄ G.R.A. 90	ELEKTRODY / RAMIONA
802604	801041	802627	802586	801042	802043	STR. 95
A B C	A B C	A B C	A B C	C	C	A B C

	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	KLESZCZE PNEUMATYCZNE "X" 5m	ZACISKI SPAWALNICZE "C" ZESTAW	ZACISKI SPAWALNICZE ZESTAW	ELEKTRODY / RAMIONA	BALANSER Z ODCIĄŻNIKIEM
802638	801063	802627	802586	STR. 94	802650
D E	D E	D E	D E	D E	D E

	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]
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.

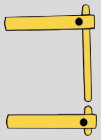
OPCJE

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.

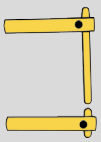
OPCJE

ZESTAW CHŁODZENIA WODĄ G.R.A. 90

G.R.A. 90
802043

K L M N

ELEKTRODY / RAMIONA



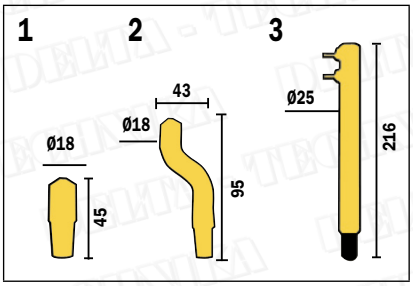
STR. 94

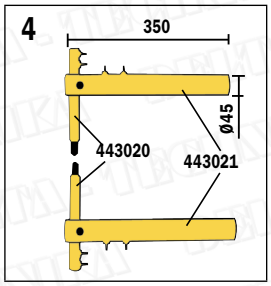
K L M N

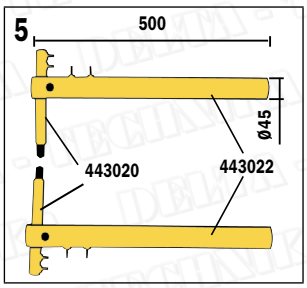
	kod	typ urządzenia	napięcie zasilania [V]	prąd wyjściowy zgrzewarki [A]	max. grubość zgrzewanego materiału [mm]	pobór mocy max. [kVA]	napięcie prądu jałowego [V]	cykl pracy [%]	klasa ochrony [IP]	wymiary [cm]	waga [kg]
K	824 050	PTE 18 LCD (*)	400	9700	3+3	15,4	2,6	15	20	79x32x128	115
L	824 051	PTE 28 LCD (*)	400	16400	5+5	25	4,2	5,5	20	79x32x128	141
M	824 052	PCP 18 LCD (*)	400	9700	3+3	15,4	2,6	15	20	79x32x128	120
N	824 053	PCP 28 LCD (*)	400	16400	5+5	25	4,2	5,5	20	79x32x128	145

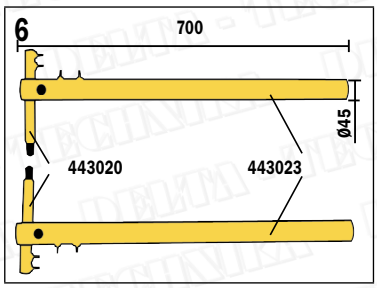
PTE - PCP

Elektrody / ramiona
z elektrodami







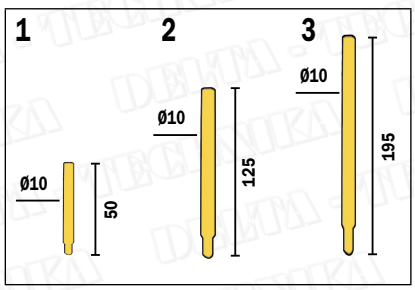


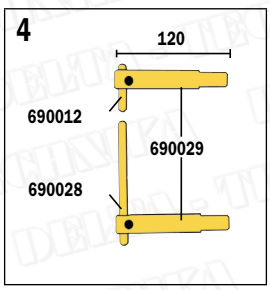
1.	L=45 mm (standard)	690035
2.	L=95 mm	690036
3.	L=216 mm (standard)	443020
4.	L=350 mm (standard)	803100
5.	L=500 mm	803101
6.	L=700 mm	803102

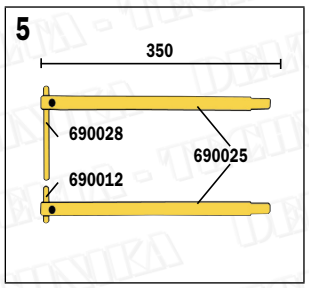
DIGITAL CAR SPOTTER

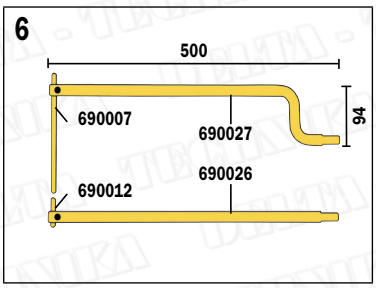
801043

Elektrody / ramiona
z elektrodami



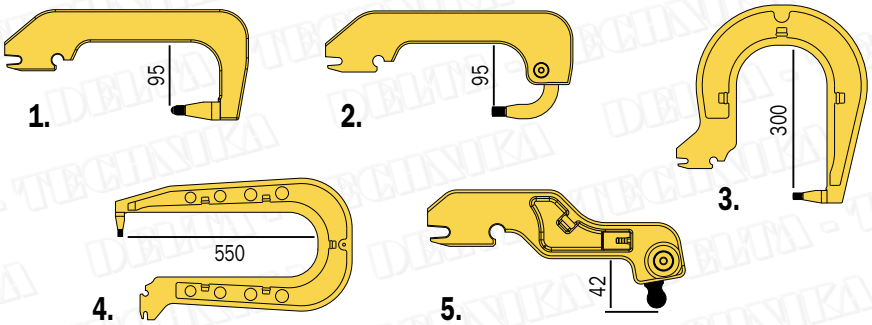






1.	L=50 mm	690012
2.	L=125 mm	690028
3.	L=195 mm	690007
4.	L=120 mm (standard)	803015
5.	L=350 mm	803017
6.	L=500 mm	803024

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

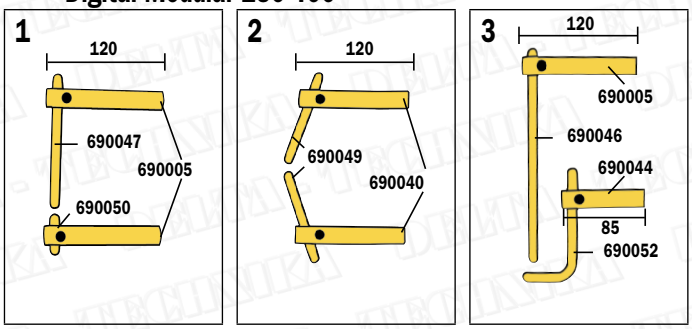
a.	L=18 mm	690130
b.	L=18 mm	690132
c.	L=25 mm	690166

a 10 szt. b 10 szt. c 10 szt.

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

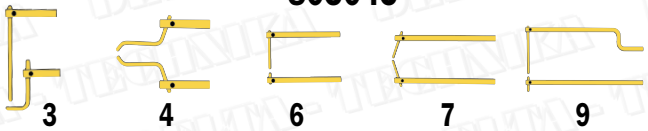
Ramiona z elektrodami

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



Zestaw podstawowych ramion

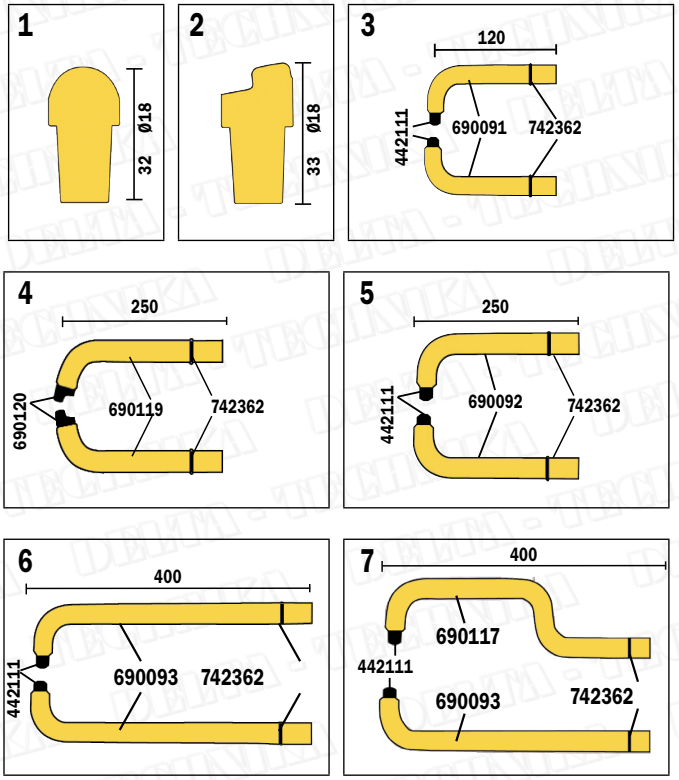
803045



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

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	WET	GEL	AGM	START STOP	TECHNOLOGIA TRONIC	TECHNOLOGIA PULSE TRONIC
PROSTOWNIKI	DEFENDER 8								●	●	●	●	√	
	AUTOTRONIC 25 BOOST								●	●	●	●	√	
	T-CHARGE 12 EVO								●	●	●	●		√
	T-CHARGE 20 BOOST								●	●	●	●		√
	T-CHARGE 26 BOOST								●	●	●	●		√
	DOCTOR CHARGE 50 - PULSE 30, 50								●	●	●	●		√
	TOURING								●	●	●	●		√
	ALPINE 13 - BOOST - 15								●					
	ALPINE 18 - 20 BOOST								●					
	ALPINE 30 - 50 BOOST								●					
	NEVABOOST 100								●					
	COMPUTER 48/2 PROF								●					
PROSTOWNIIKI Z ROZRUCHEM	DOCTOR CHARGE 130								●	●	●	√		√
	STARTRONIC 330								●	●	●	√		√
	STARTRONIC 530								●	●	●	√		√
	ALASKA 150 - 200 START								●	●	●		√	
	LEADER 150 START								●					
	LEADER 220 START								●					
	DOCTOR START 330								●	●	●	√		√
	LEADER 400								●					
	DOCTOR START 630								●	●	●	√		√
	DYNAMIC 420 - 520 - 620 START								●					
	ENERGY 650 - 1000 START								●					
	ENERGY 1500 START								●					

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]
807 567	T-CHARGE 12 NEW	230	55	6/12	4	4	2 - 70	17x6,5x3,5	0,6
807 578	T-CHARGE 12 EVO	230	55	6/12	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

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]
807 587	PULSE 30	230	350	6/12/24	25-25-12	25-25-12	5-400	32,5x10x16	2,4
807 588	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. 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]
807 598	DOCTOR CHARGE 50	230	600	6/12/24	45-45-23	40-40-20	10-600	32,5x10x16	3

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. 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]
807 599	DOCTOR CHARGE 130	230	1800/2000	12/24	140-70	120-80	20-1200	20x26x34	6

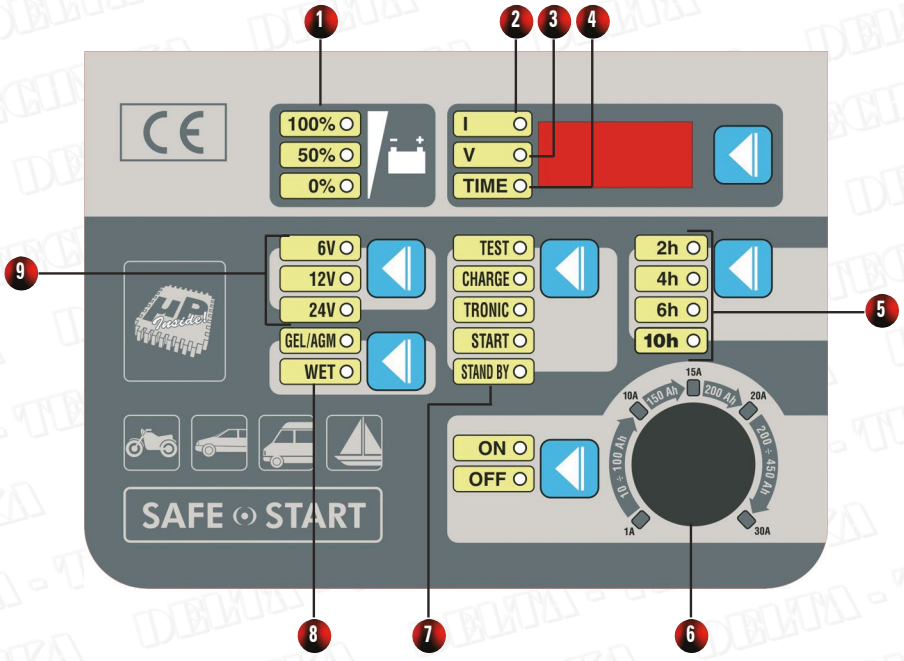
Elektroniczny wielofunkcyjny prostownik do testowania alternatora i akumulatorów wszystkich typów (kwasowych, żelowych, bezobsługowych, Start-Stop itp.), ich ładowania, regeneracji, odsiarczania. Posiada 8 etapowy proces obsługi akumulatora: kontrola stanu naładowania, odsiarczanie, analiza wadliwości, ładowanie prądem głównym (do 80% naładowania), ładowanie końcowe (do 100% naładowania),sprawdzanie, konserwacja (ładowanie stałym napięciem), regeneracja impulsowa. 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]	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]
829 341	DOCTOR START 330 (*)	230	1 / 6,4	12/24	45	30	300	180	10-450	30x36x63	13,8
807 342	DOCTOR START 630 (*)	230	2 / 10	12/24	90	70	570	360	10-1050	36x46x76	24

Jednofazowe, cyfrowe, sterowane mikroprocesorowo prostowniki z funkcją rozruchu do ładowania wszystkich typów akumulatorów.
Nie niszczą elektroniki samochodowej takiej jak ABS, poduszki powietrznie 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

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

Prostowniki z amperomierzem do ładowania akumulatorów Pb-Ca, WET, GEL, AGM, MF, EFB, SPIRAL, MF, START-STOP. Automatyczne zabezpieczenie przed przeładowaniem i błędną polaryzacją.
Wyposażone we wskaźnik LED wskazujący stan ładowania.

802 859 bezpiecznik 5A
TOURING 11
802 255 bezpiecznik 10A
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]
807 591	TOURING 11	230	65	6/12	6V: 2 12V: 4,5	6V: 1,5 12V: 3	6V: 15-30 12V: 25-55	10x19x19	1,4
807 592	TOURING 15	230	100	12/24	12V: 9 24V: 4,5	12V: 6 24V: 3	12V: 50-115 24V: 30-55	10x19x19	2,7
807 593	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. 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 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 ołowiowych 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

FLASH START 700 jest bezbateryjnym urządzeniem rozruchowym, wykonanym w technologii ultrakondensatorów (kompaktowy i bezobsługowy). Funkcja GLOW umożliwia rozruch pojazdów z silnikiem diesla. Prosty w obsłudze (uruchomienie pojazdu po 1,5 min. od podłączenia urządzenia do akumulatora. Możliwość pracy w temperaturze do -20°C. Ładowanie z innego akumulatora, z gniazda zapalniczki, z portu USB (np. power bank). Posiada zabezpieczenie przed błędną polaryzacją i przeciw zwarciu.

kod	typ urządzenia	napięcie prądu rozruchu [V]	prąd rozruchu [A]	znamion. prąd rozruchu [A]	pojemność [F]	wymiary [cm]	waga [kg]
829 567	FLASH START 700 (*)	12	700	400	100	20,5x12,5x5,5	1,2

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]
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

Testery akumulatorów przeznaczone do szybkiego diagnozowania baterii rozruchowych.

802 781
Tester akumulatorów WET, GEL, AGM PbCa o napięciu 12V bez konieczności ich odłączania od pojazdu możliwi kontrolę stanu naładowania akumulatora, sprawdzenie układu wyjściowego oraz alternatora.

802 517
Analogowy tester akumulatorów kwasowych i żelowych o pojemności 20-100 Ah i napięciu 6 lub 12 V. Metoda obciążeniowa. Max czas pomiaru 5 sekund.

802 780
Tester akumulatorów ołowiowych (kwasowych i żelowych). Umożliwia na efektywny pomiar napięcia pod obciążeniem. Max prąd obciążenia 100 A dla 12 V. Max czas pomiaru 5 sekund.

802 605
Cyfrowy tester akumulatorów kwasowych i żelowych o pojemności 20-200 Ah i napięciu 12 V. Pomiar na podłączonym lub odłączonym akumulatorze. Cyfrowy wyświetlacz. Sygnalizacja diodami LED sprawność układu lub błąd połączenia elektrycznego.

802 606
Cyfrowy tester akumulatorów z drukarką do akumulatorów ołowiowych. Wybór standardu akumulatora: EN, JIS, DIN, IEC, SAE. Wybór rodzaju akumulatora SLI/SLA. Pomiar wskazuje rzeczywistą wartość prądu rozruchu, aktualne napięcie oraz informacje dodatkowe dotyczące stanu akumulatora (dobry/ dobry do doładowania/rozładowany/ do wymiany/ błąd pomiaru)

802 665
Cyfrowy tester do akumulatorów ołowiowych, PbCa, GEL umożliwia sprawdzenie stanu naładowania akumulatora, funkcjonowania instalacji rozruchowej pojazdu i obwodu ładowania. Wybór standardu akumulatora :EN, IEC, DIN, SAE, CA.

802 782
Cyfrowy tester akumulatorów 6/12 V pozwala na sprawdzenie akumulatorów WET, GEL, AGM i PbCa bez konieczności ich odłączania od pojazdu: kontrola stanu naładowania akumulatora, układu ładowania (alternatora). Cyfrowy wyświetlacz LED.

802 783
Cyfrowy tester akumulatorów 12 V pozwala na sprawdzenie akumulatorów WET, GEL, AGM i PbCa bez konieczności ich odłączania od pojazdu: kontrola stanu naładowania akumulatora, układu ładowania (alternatora). Diody LED w poglądowy sposób informują o wyniku kontroli.

kod	typ urządzenia	napięcie prądu	do akumulat.	funkcja testu				wymiary	waga
		[V]	[Ah]	ładowania	alternatora	startu	pojemności	[cm]	[kg]
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 DTS700	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

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

HMKEL22400025312
elektrody rutylowe E6013 2,5x350 4,5kg
HMKEL22400032312
elektrody rutylowe E6013 3,2x350 4,5kg
HMKEL22400040312
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 lutospawania $CuSi_3$ 1 kg 0,8 mm
LCUSI31001
drut do lutospawania $CuSi_3$ 1 kg 1,0 mm
LCUSI30805
drut do lutospawania $CuSi_3$ 5 kg 0,8 mm
LCUSI31005
drut do lutospawania $CuSi_3$ 5 kg 1,0 mm
LCUSI30815
drut do lutospawania $CuSi_3$ 15 kg 0,8 mm
LCUSI31015
drut do lutospawania $CuSi_3$ 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
10023108C
drut TIG do aluminium ALMg5 2,0x1000 mm pręt
10023109C
drut TIG do aluminium ALMg5 2,4x1000 mm pręt
10023110C
drut 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
HMWTD11100020513
drut TIG do stali nierdzewnej 308LSi 2,0x1000 mm pręt
HMWTD11100024513
drut TIG do stali nierdzewnej 308LSi 2,4x1000 mm pręt
HMWTD11100032513
drut 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
HMWTD11200020513
drut TIG do stali nierdzewnej 316L 2,0x1000 mm pręt
HMWTD11200024513
drut TIG do stali nierdzewnej 316L 2,4x1000 mm pręt
HMWTD11200032513
drut 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 WOLFRAMOWEJ

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 ZŁOTĄ I SZARĄ - NIEUMIEJĘTNE 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 nazwienie 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, TNT, GEIS 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, TNT, GEIS
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 600,00 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.

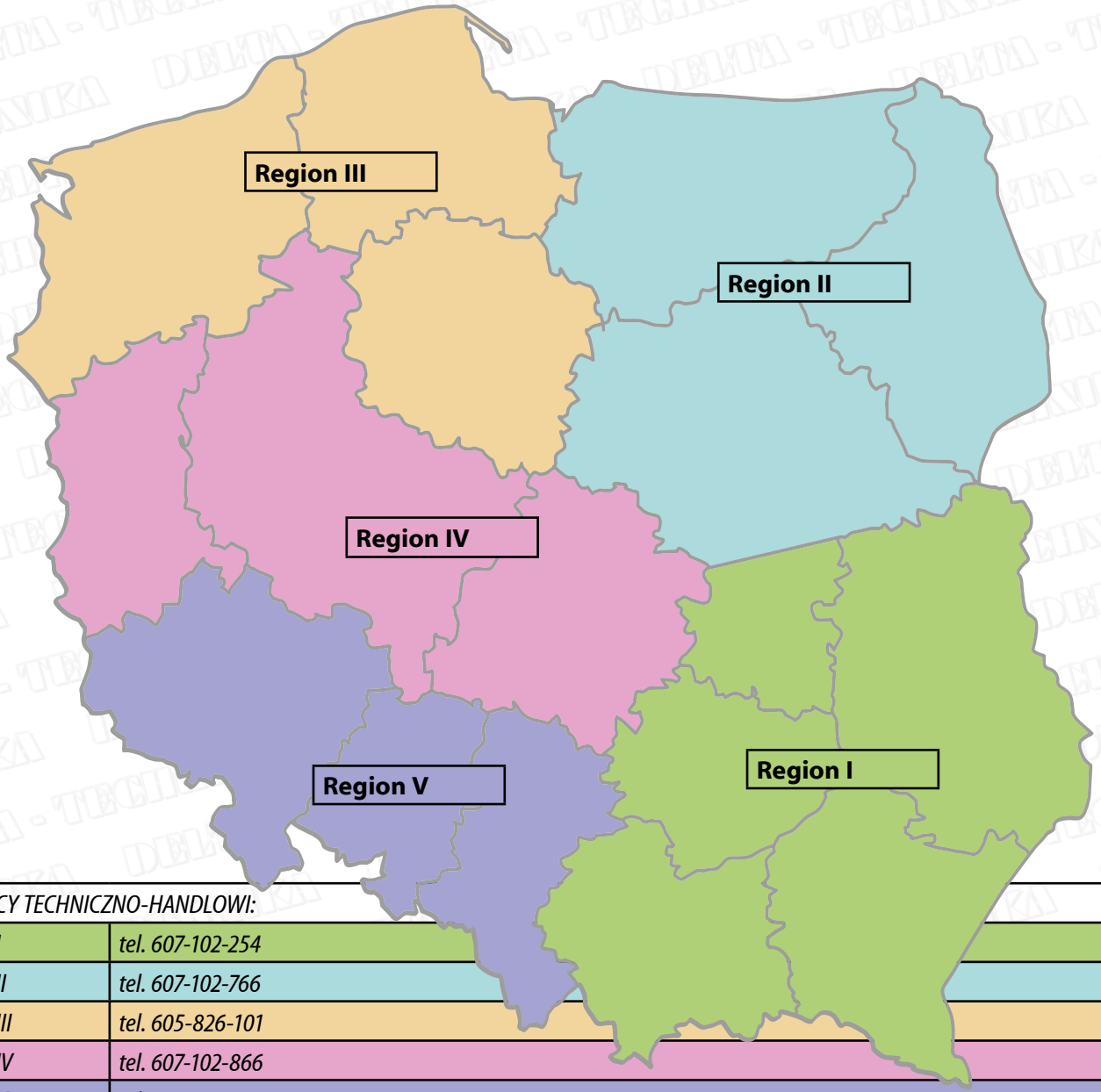
Naprawy gwarancyjne są realizowane po zgłoszeniu telefonicznym pod numerem 081/442-19-57 lub drogą elektroniczną: pneumatyka@deltatechnika.pl lub spawalnictwo@deltatechnika.pl
W obu przypadkach należy podać typ urządzenia, jego numer seryjny i opis usterki.
W celu wykonania naprawy gwarancyjnej należy przesłać urządzenie do serwisu firmy w Lublinie przy ul. Stanisława Lema 26 tylko i wyłącznie za pośrednictwem firmy wskazanej przez Dział Techniczny.

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 przykłada 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 zmian w ustawie z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2016 r. poz. 1987, z późniejszymi zmianami, tekst jednolity Dz. U. z 2018 r. poz.21 z 2018-01-04) jest zarejestrowana w Bazie Danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami (BDO) i posiada nadany numer rejestrowy BDO: 000002830.

DELTA-TECHNIKA Sp. z o.o.
Lublin 20-446, ul. Stanisława Lema 26, tel. 81 4444 141, fax 81 4444 222
e-mail: info@deltatechnika.pl
www.deltatechnika.pl

• DORADZTWO TECHNICZNE • SPRZEDAŻ •
• MONTAŻ • SERWIS •