

Bine ati venit

BR!CO
TOOLS

SC. IT Republic SRL

Bucuresti, Str. Ramnicu Valcea nr.14,

vanzari@bricootools.ro

Nr. Reg. Comertului: J40/6893/2007, CUI:RO21515603

Showroom: Intrarea Ciurului, nr. 13, sector 4



ProWeld MIG-160E - Aparat de sudura ProWeld MIG-160E tip inverter MIG-MAG/TIG/MMA

Producator: Proweld

Pret vechi: 1729 lei

1250 lei (cu TVA)

ProWeld MIG-160E - Aparat de sudura ProWeld MIG-160E tip inverter MIG-MAG/TIG/MMA

Date tehnice:

Tensiune de alimentare monofazat 230V (+/-10%)

Frecventa (invertor) 50Hz

Functii sudare MIG, TIG, MMA

Putere absorbita MIG:5.7kVA, TIG:4.3kVA, MMA:7.3kVA

Curent de intrare (Imax/Ieff) MIG:25/16A, TIG:19/12A, MMA:32/21A

Reglaj curent de sudura MIG:50-160A, TIG:10-160A, MMA:10-140A

Regim de functionare la 40C (10 minute)

MIG:30%/160A, 60%/140A, 100%/100A

TIG:30%/160A, 60%/140A, 100%/100A

MMA:30%/140A, 60%/130A, 100%/90A

Tensiune la mers in gol 52V

Eficienta <=85%

Factor de putere 0.76

Grad de protectie IP21S

Clasa de izolatie H

Tip racire Ventilator forat si aer

Dimensiuni 460x170x310mm

Dimensiune electrod/sarma MIG/TIG:0.6,0.8,1.0mm, MMA:2.5,3.2mm

Tip electrod MMA:6013, 7018, etc

Greutate 10kg

Descriere:

Construit avand la baza ultima tehnologie in domeniul fabricarii invertoarelor pentru sudura, tehnologia IGBT, cu sursa de curent asistata de microprocesor.

Aparatul are carcasa robusta, din metal, dublat cu material plastic, rezistenta la conditii dure de lucru.

Este prevazut cu maner pentru transport.

Panoul digital al aparatului este foarte usor de folosit fiind echipat cu mai multe butoane care ajuta la selectarea fuctiilor si reglarea parametrilor.

Aparatul poate sa sudeze cu :

- electrozi inveliti rutilici cat si bazici, prin procedeul "MMA"
- sarma in mediu protejat cu CO2 sau argon si sarma cu flux, prin procedeul "MIG"
- electrod de tungsten in mediu protejat - argon prin procedeul "Lift TIG"(*)

Functii disponibile in modul "MMA":

Anti Stick: Aparatul produce un boost al tensiunii de iesire ce usureaza initierea arcului electric si impiedica lipirea electrodului de material. Intensitatea acestei functii poate fi reglata de la 0 la 10.

Arc Force: Capacitatea de a suda cu arc foarte scurt, chiar si atingerea materialului de sudare. Cel mai potrivit pentru pozitii dificile. Intensitatea acestei functii poate fi reglat de la 0 la 10.

VRD (Voltage Reduction Device): Aceasta functie are ca scop reducerea riscului de electrocutare accidentala in cazul atingerii electrodului. Tensiunea la bornele aparatului, cand circuitul este deschis, are mai putin de 20 de volti. In anumite situatii aceasta functie "VRD (ON)" poate ingreuna initierea arcului. Invertorul Proweld permite activarea si dezactivarea acesteia prin apasarea butonului din dreptul LED-ului indicator.

Functii disponibile in modul "MIG":

2T: butonul, pozitionat pe pistol, care activeaza aparatul si automat avansul sarmei trebuie mentinut apasat pe toata durata sudurii

4T: butonul, pozitionat pe pistol, care activeaza aparatul si automat avansul sarmei trebuie apasat cand se doreste inceperea sudurii (arcului) dupa care se va mai apasa inca o data in momentul in care se doreste oprirea sudurii (arcului), butonul nu trebuie mentinut apasat.

In modul "MIG" se poate regla inductanta - valoare acestei functii poate fi reglata de la -10 la 10.

Modul "Lift TIG":

Presupune sudura cu electrod de tungsten si mediu protector gaz (Ar)

****Atentie!!! Amorsarea (aprinderea) arcului electric se face prin contact (atingerea electrodului de piesa de sudura).***

Set livrare:

Pistol MIG cod: (521021) 3m

Cleste masa + cablu + cuplala cablu 35mm 2.5m

Cleste electrod + cablu + cuplala cablu 35mm 3m

Cheie diuza 1buc.

Duza: 0.8mm 1buc.

Duza: 1.0mm 1buc.