

Bine ati venit

BRICO
TOOLS

SC. IT Republic SRL

Bucuresti, Str. Ramnicu Valcea nr.14,

vanzari@bricotools.ro

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

Showroom: Intrarea Ciurului, nr. 13, sector 4



VELT TIG AC/DC WSME 250 - Aparat de sudura ALUMINIU tip invertor TIG AC/DC

Producator: VELT

Pret vechi: 3329 lei

2849 lei (cu TVA)

Specificatii

Tensiunea de alimentare : 230 V(+/-10%)

Curent absorbit : 35 A(TIG) - 44.4 A(MMA)

Putere absorbita : 8 KW(TIG) - 10.2 KW(MMA)

Gama de curent reglat : TIG 10-250 A / MMA 10-220 A

Tensiune in gol : 56 V

Curent in 60% : 250 Ah

Curent in 100% : 193 Ah

Timp intarziere : 0-10 S

Timp de pornire a gazului : 0.1 - 3 S

Timp de inchidere a gazului : 1.0 - 10 S

Efectul de curatare : -40?40 %

Factor de putere : 0.73

Clasa de izolatie : F

Clasa de protectie : IP 21S

Dimensiuni : 400x170x300 mm

Greutate : 8.0 kg

Descriere detaliata

Modelul de aparat Digital WSME 250 este construit in conformitate cu ultima tehnologie de comandare a tranzistorilor IGBT (PWM – pulse width modulation), care inlocuieste transformatoarele clasice de prelucrare a frecventei. Gratie, acestei noi tehnologii rezulta un aparat cu dimensiuni mai mici, mai portabil, cu o greutate redusa si un consum energetic mai scazut.

– Usor de operat, interfata moderna cu comanda tip touch si reglaje multiple.

– Apasati lung pe butonul de memorare ca sa salvati parametrii doriti. Puteti salva pana la 6 seturi de parametrii si se pot inlatura foarte usor. Parametrii de sudura pot fi setati si memorati cu ajutorul interfatei aparatului. Mai multe metode de sudura pot fi setate: TIG pulsatoriu, TIG+AC pulsatoriu, DC TIG, DC TIG+AC, MMA

– 2T – Intrerupatorul se apasa si se mentine apasat pe toata durata sudarii, iar eliberarea lui determina stingerea arcului.

– 4T – Intrerupatorul se apasa si se elibereaza pt. a obtine arc electric. Pe durata sudarii intrerupatorul ramane neactionat.

Panoul digital permite alegerea a 7 functii de lucru:

TIG PULSAT – 2T

TIG PULSAT – 4T

TIG DC – 2T

TIG DC – 4T

TIG AC – 2T

TIG AC – 4T

MMA

Reglarea gazului inainte de pornirea arcului electric, asigura protectia barii de metal topit inca de la inceperea sudarii (secunde)

Curent de start a arcului electric de sudare(amperi)

Panta de crestere a curentului (secunde)

Curent de sudare (amperi)

Panta de descrestere a curentului (secunde)

