

Bine ati venit

BR!CO
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



Jasic MIG 200 Synergic (N229) - Aparat de sudura MIG-MAG tip invertor

Producator: JASIC

2990 lei (cu TVA)

Specificatii

Tensiune de alimentare :230 V

Gama de curent reglat :MIG-MAG: 30-200A // MMA/TIG: 10-200A

Curent la 60% :153 A

Curent maxim :200 A in 35%

Curent la 100% :118 A

Electrozi utilizabili :1.6 - 4.0 mm

Tensiune in gol :53 V

Clasa de izolatie :F

Grad de protectie :IP 21

Factor de putere :0.7

Diametru sarma otel :0.6-1.0 mm

Diametru sarma otel inox :0,6 - 1,0 mm

Diametru sarma aluminiu :0.8-1.0 mm

Diametru sarma FLUX :0.8-1.0 mm

Dimensiuni :485x185x370 mm

Greutate :12.5 kg

Descriere detaliata

Jasic Mig 200 Synergic (N229) este un aparat de sudura multi-proces din gama profesionala; are caracteristici excelente la sudura si performante deosebite atat pentru procedeele de sudura MIG-MAG, cat si pentru procedeele TIG DC Lift si MMA.

Este un aparat de sudura multiproces MIG-MAG GAS-NO GAS / TIG DC / MMA , recomandat pentru sudura oricarui tip de material, echipat cu componente IGBT puternice, pentru performante si suduri excelente. Ciclul de functionare de 35% la 200A face ca acest aparat de sudura sa aiba durata activa foarte buna. Una dintre celelalte caracteristici ale lui Jasic Mig 200 Synergic (N229) este Burn Back Control, adica atunci cand este eliberat butonul pistolului, avansul sarmei se va opri, dar sarma va ramane sub tensiune pana se va topi in baia de sudura.

O alta caracteristica al acestui multi-proces este func?ia 2T / 4T:

2T: Dupa apasarea butonului pistolului, gazul incepe sa iasa un timp corespunzator perioadei pre-gaz, apoi incepe sudarea. Ini?ial, arcul electric se formeaza prin atingerea si ridicarea sarmei de pe material, la un curent scazut.

Curentul cre?te pana la curentul initial, apoi creste treptat (in functie de timpul de crestere - UP SLOPE) la curentul principal de sudura presetat.

Dupa eliberarea butonului pistolului, curentul scade treptat (in functie de timpul de descrestere - DOWN SLOPE) la "0" si se termina sudarea.

4T: Dupa apasarea butonului pistolului, gazul incepe sa iasa un timp corespunzator perioadei pre-gaz, apoi incepe sudarea. Ini?ial, arcul electric se formeaza prin atingerea si ridicarea sarmei de pe material, la un curent scazut.

Curentul cre?te pana la curentul initial, apoi creste treptat (in functie de timpul de crestere - UP SLOPE) la curentul principal de sudura presetat. Butonul pistolului poate fi eliberat in timpul sudarii.

La apasarea din nou a butonului pistolului, curentul scade treptat (in functie de timpul de descrestere - DOWN SLOPE) la curentul arcului pilot.

Dupa eliberarea butonului pistolului, gazul continua sa iasa un timp corespunzator perioadei post-gaz si se termina sudarea.

In modul de sudare Synergic se furnizeaza pulsuri de curent prestabilite pentru a deta?a pic?turile de sarma topita de pe sarma electrod, pentru a u?ura utilizarea ?i a ob?ine suduri de calitate.

Jasic MIG 200 Synergic ofer? o func?ie de reglare simpl?: sunt furnizati parametri pentru CO2 ?i gaz mixt, utilizând sarma cu diametrul de ?0.8mm ?i ?1.0mm.

- Sudeaza MIG-MAG (cu sarma de sudura in mediu protejat ARGON sau CORGON), fara gaz (NO GAS) cu sarma flux, TIG DC cu amorsare prin contact si MMA (cu electrod invelit)
- functia HOT START - amorsare usoara a arcului electric la sudura MMA
- functia ANTI-STICK - reduce curentul daca se lipeste electrodul de material
- functia ARC FORCE - adaptare automata a arcului electric (mentine arcul electric in conditii optime)
- Reglaj fin al curentului de sudura au ajutorul potentiometrului .
- Reglaj viteza sarma si tensiune de sudare pentru functia MIG-MAG
- Reglaj timp ardere Burn back
- Fiabile si robuste, usor de intretinut.
- Protectie termica cu termostat.
- Potrivit pentru sarma cu diametrul maxim de 200mm (max 5 kg)

MIG-200 (N229) face parte din seria DIGI, avantajul caruia este un sistem de control sinergic, care mareste eficienta procesului de sudare si faciliteaza munca sudorului.

Sunt presetate patru grupuri de parametri, a c?ror selec?ie se face pe panoul de control din meniul modului de sudare.

