

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



MIG 190 - Aparat de sudura INTENSIV tip MIG/TIG/MMA

Producator: INTENSIV

1600 lei (cu TVA)

Specificatii

Tensiune de alimentare :230 V
Gama de curent reglat :MIG MAG 30-180 A / MMA 20-160 A
Curent maxim :180 A in 25%
Curent la 100% :118 A
Electrozi utilizabili :1.6 - 4.0 mm
Tensiune in gol :64 V
Clasa de izolare :H
Grad de protectie :IP 21S
Factor de putere :0.72
Diametru sarma otel :0.6-1.0 mm
Diametru sarma otel inox :0,6 - 1,0 mm
Diametru sarma FLUX :0.8-1.0 mm
Dimensiuni :500x206x380 mm
Greutate :9.70 kg

Descriere detaliata

MIG 190 Intensiv este un aparat de sudura tip MIG/TIG/MMA este un aparat dezvoltat impreuna cu prestigiosul producator JASIC si produs in fabrica JASIC sub brandul romanesc Intensiv.

MIG 190 Intensiv - Aparat de sudura INTENSIV tip MIG/TIG/MMA - Aparat de sudura MIG-MAG tip invertor 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 procedeul MMA.

Este un aparat de sudura multiproces MIG-MAG GAS-NO GAS / MMA , recomandat pentru sudura oricarui tip de material, echipat cu componente IGBT puternice, pentru performante si suduri excelente.

Ciclul de functionare de 35% la 180A face ca acest aparat de sudura sa aiba durata activa foarte buna.

Una dintre celelalte caracteristici ale lui MIG 190 - Aparat de sudura MIG-MAG tip invertor 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 functia 2T / 4T:

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

Curentul creste 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. Initial, arcul electric se formeaza prin atingerea si ridicarea sarmei de pe material, la un curent scazut.

Curentul creste 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.

MIG 190 Intensiv - Aparat de sudura MIG-MAG tip invertor ofera o functie de reglare simpla: sunt furnizati parametri pentru CO2 si gaz mixt, utilizând sarma cu diametrul de 0.8mm si 1.0mm.

- Sudeaza MIG-MAG (cu sarma de sudura in mediu protejat ARGON sau CORGON), fara gaz (NO GAS) cu sarma flux si MMA (cu electrod invelit)

