

Bine ati venit

BR!CO
T O O L S

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



Pachet aparat sudura cu gaz MIG 175i INTENSIV

Producator: INTENSIV

2099 lei (cu TVA)

Pachetul este compus din:

- 1. Aparat de sudura cu sarma MIG 175i*
- 2. Butelie argon sau corgon (amestec de argon si CO2)*
- 3. Reductor presiune gaz cu 2 manometre (ceasuri)*
- 4. Sarma sudura otel 0.8 mm rola 5kg*

Descriere detaliata a partilor componente ale pachetului:

1. Aparat de sudura cu sarma MIG 175i

Marca: INTENSIV

CARACTERISTICI:

Tensiune de alimentare : 230 V

Gama de curent reglat : MIG-MAG: 40-160 A

TIG: 15-160A

MMA: 20-160A

Regim de lucru: 160A in 45%

140A in 60%

107A in 100%

Curent absorbit : Ieff: 16.8A / Imax: 25A

Tensiune in gol : 65 V

Grad de protectie : IP21S

Clasa de izolatie: H

Diametru sarma otel : 0.6 - 1.0 mm

Diametru sarma inox : 0.8 - 1.0 mm

Diametru sarma FLUX : 0.8 - 1.0 mm

Dimensiuni : 420×200×300 mm

Greutate : 7.5 kg

MIG 175i este un aparat de sudura multiproces, tip inverter, echipat cu tranzistori IGBT.

Se preteaza foarte bine pentru garaje, service-uri, bricolaj si lucrari de reparatii.

Poate suda prin 3 procedee:

- MIG - MAG (cu sarma de sudura, in mediu protejat: CO2, ARGON sau CORGON, sau fara gaz cu sarma flux (pentru spatii deschise))

- TIG DC (cu material de adaos: inox, otel carbon, cupru)

- MMA (cu electrod invelit : inox, fonta, rutilici si bazici)

Procedeul MIG-MAG:

- Viteza firului stabil?, consum redus de energie

- Funcționare continuă și stabilă la curent mic

- Configurația cu polaritate inversă – sudura fără gaz - permite utilizarea sarmelor cu miez de flux cu autoprotecție, pentru aplicații în exterior

- Viteza de avans a sarmei poate fi reglabilă

- Diametrul sarmei folosite: 0.6 / 0.8 / 1.0 (mm)

- Rola de antrenare a sarmei de pe aparat are 2 canturi: pentru sarma de 0.6 sau 0.8 mm

- Dimensiunea bobinei de sarma: maxim 5 kg (200 mm)

- Pornire ușoară - sarma de sudură se derulează lent până când amorsează arc electric

Procedeul TIG:

- Amorsarea arcului electric se face prin contact, apoi ridicare a electrodului de wolfram (TIG-LIFT), nu prin înaltă frecvență

- nu este potrivit pentru sudarea aluminiului și aliajelor de aluminiu

Kit livrare:

presiunii de lucru.

4. Sarma sudura otel 0.8 mm rola de 5 kg

Sarma plina de otel cuprat, aliata cu magneziu si siliciu.

Se utilizeaza pentru sudarea otelurilor cu continut scazut de carbon.

Are un continut inalt de Si-Mn care da o rezistenta mare cordonului sudat.

Gaz de protectie: CO₂, amestec Argon+CO₂ (corgon)

Metoda de sudare: MAG (Metal Active Gas)