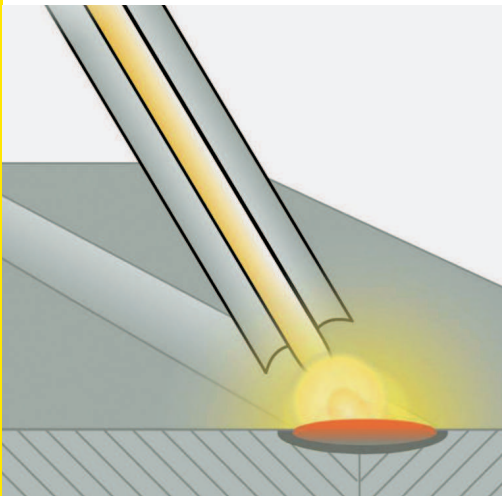


MMA



Urządzenia do spawania metodą MMA

Spawanie elektrodami otulonymi (MMA - Manual Metal Arc) to najstarsza i najbardziej uniwersalna metoda spawania łukowego.

Łuk elektryczny jarzy się między końcem pokrytej otuliną metalowej elektrody a spawanym materiałem. Krople stopionego metalu z elektrody przenoszone poprzez łuk do płynnego jeziora spawanego materiału, są chronione przed wpływem atmosfery przez gazy wydzielające się wskutek rozkładu otuliny elektrody. Topiąca się otulina tworzy na powierzchni jeziora żużel, który chroni krzepnący metal spoiny przed wpływem atmosfery.

Po ułożeniu jednego ściegu żużel trzeba usunąć. Wytwarzane są setki różnych odmian elektrod, często zawierających dodatki stopowe przyczyniające się do zwiększenia trwałości, wytrzymałości i plastyczności złączy. Metoda ta jest głównie stosowana do spawania stalowych konstrukcji, w przemyśle stoczniowym i w większości branży produkcyjnych. Mimo że jest stosunkowo powolna - co wynika z konieczności wymieniania elektrod i usuwania żużla - to jednak nadal zalicza się do najbardziej elastycznych, a ponadto doskonale sprawdza się w miejscach, do których dostęp jest utrudniony.

Urządzenia do spawania metodą MMA / DC /

Buddy® Arc 145, 180	str. 52
Caddy® Arc 151i, 201i	str. 53
Caddy® Arc 251i	str. 54
Origo™ Mig 4004i	str. 55
Origo™ Arc 410c, 650c, 810c	str. 56

Uniwersalny podajnik drutu CC / CV

MobileFeed 300	str. 57
----------------	---------

Generatory spawalniczo-prądotwórcze

KHM 190 HS, 190 YS	str. 58
KHM 351 YS, 405 YS, 525 PS	str. 59

ArcPlus™ II - Innowacyjna funkcja w pełni automatyczna, która znajduje się we wszystkich urządzeniach typu Caddy. Funkcja przede wszystkim stabilizuje proces spawania elektrodą otuloną we wszystkich pozycjach spawania oraz ułatwia zajarzanie łuku podczas stosowania różnego rodzaju elektrod otulonych bez konieczności "stukania" elektrodą w początkowej fazie spawania.

VRD – Funkcja redukująca napięcie stanu jałowego na zaciskach wyjściowych urządzenia, które nie przekracza 35 V, stąd jest to funkcja, która pozwala na bezpieczną wymianę elektrod otulonych w trudnych warunkach eksploatacji, szczególnie w środowiskach wilgotnych, gdzie istnieje niebezpieczeństwo porażenia elektrycznego.



Buddy™ Arc 145, 180

Inwerty do spawania metodą MMA oraz TIG Live Tig (Buddy™ Arc 180) prądem stałym DC zasilane z sieci jednofazowej 230 V 50 Hz. To solidne, wytrzymałe, a jednocześnie lekkie źródła prądu spawania dla każdego użytkownika, które zapewniają najwyższe osiągi spawalnicze i niezawodność dzięki wykorzystaniu najnowszej, zaawansowanej technologii IGBT. Urządzenia przeznaczone są to mniej intensywnych prac spawalniczych, jak szkieletowanie i montaż konstrukcji oraz do prac remontowych w gospodarstwach domowych i niewielkich jednostkach produkcyjnych.



Wytrzymałość i ergonomia

Obudowa została zaprojektowana do pracy w trudnych warunkach i jest oznaczona stopniem ochrony IP 23S. Urządzenie wyposażone jest w pas naramienny oraz solidny uchwyt do podnoszenia.

Zastosowanie:

- Montaż konstrukcji stalowych
- Prace konserwacyjne i naprawcze
- Budownictwo
- Produkcja ogólna
- Rolnictwo
- W domu i ogrodzie



Panel sterujący Buddy™ Arc 145

Prosty w obsłudze panel z podstawowymi funkcjami do spawania metodą MMA:

- płynna regulacja natężenia prądu spawania
- automatyczna funkcja ARC FORCE
- sygnalizacja przegrzania i brak napięcia zasilania



Panel sterujący Buddy™ Arc 180i

Prosty w obsłudze panel z podstawowymi funkcjami do spawania metodą MMA i TIG Live Tig:

- płynna regulacja natężenia prądu spawania
- automatyczna funkcja ARC FORCE
- sygnalizacja przegrzania i brak napięcia zasilania
- przełącznik spawania MMA / TIG-Live Tig

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Buddy™ Arc 145	230 V 50 Hz / 16 A	15% 145 A 60% 70 A 100% 55 A	4,5 kg	0700300884
Buddy™ Arc 180	230 V 50 Hz / 16 A	30% 180 A 60% 130 A 100% 100 A	6,6 kg	0700300680

Dostawa obejmuje:

Przewód zasilający 3 m z wtyczką 16 A, przewód masowy i elektrodowy 3 m, naramiennik.

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy:	Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy:
Przyłbica AUT Warrior™ Tech 9-13 żółta	0700000401	Uchwyt TIG ET17V 4 m Buddy Arc 180i	0700300861
Przyłbica AUT Warrior™ Tech 9-13 czarna	0700000400	Przewód elektrodowy 3 m, 16mm ² Buddy Arc 180i	0700006898
Rękawice Heavy Duty czarne MMA	0467222007	Przewód masowy 3 m, 16mm ² Buddy Arc 180i	0700006899
Profilowane rękawice TIG, roz. 8	0700005036	Przewód elektrodowy 3 m, 16 mm ² Buddy Arc 145	0700006882
Profilowane rękawice TIG, roz. 9	0700005041	Przewód masowy 3 m, 16 mm ² Buddy Arc 145	0700006883
Profilowane rękawice TIG, roz. 10	0700005042		
Profilowane rękawice TIG, roz. 11	0700005037		

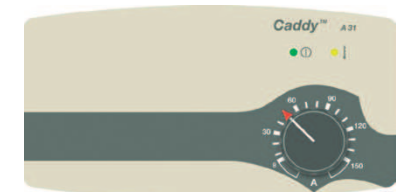
Caddy® Arc 151i panel A31, 201i panel A33

Inwerty lekkie urządzenia do spawania metodą MMA oraz TIG Live-Tig, zasilane z sieci jednofazowej 230 V 50 Hz. System PFC (Power Factor Correction), który umożliwia efektywne wykorzystywanie mocy urządzeń oraz chroni je przed nadmiernymi spadkami napięcia zasilającego. Automatyczna funkcja sterowania ARC PLUS II pozwala na stosowanie różnych typów elektrod przy stabilnym i bezproblemowym zajarzaniu łuku w różnych pozycjach spawania. Urządzenia mogą być wyposażone w dwa panele sterowania A31 i A33.



Zastosowanie:

- Prace instalacyjne i montażowe
- Naprawy, konserwacje i remonty
- Prace w terenie
- Spawanie wszystkimi typami elektrod



Funkcje paneli	A31	A33
Metoda TIG i MMA DC	X	X
Arc Plus II	X	X
Zajarzanie Live Tig (TIG)	-	X
Regulacja funkcji ArcForce i HotStart	-	X
Miernik prądu spawania	-	X
Pamięć indywidualna	-	X(2)
Sterowanie zewnętrzne	-	X
Dodatkowe funkcje w menu ukrytym	-	X

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Caddy® Arc 151i A31	230 V 50 Hz / 16 A	25% 150 A 60% 100 A 100% 90 A	7,9 kg	0460445881
Caddy® Arc 201i A33	230 V 50 Hz / 16 A	25% 170 A 60% 130 A 100% 110 A	8,3 kg	0460445884

Dostawa obejmuje:

Przewód zasilający 3 m z wtyczką 16 A, przewód masowy i elektrodowy 3 m.

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy:
Pas naramienny	0460265003
Uchwyt TIG TXH™ 151V 4 m	0700300539
Uchwyt TIG TXH™ 151V 8 m	0700300545
Uchwyt TIG TXH™ 201V 4 m	0700300553
Uchwyt TIG TXH™ 201V 8 m	0700300556
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 70-71) - tylko do panelu A33	
Zestawy jezdne (patrz str. 86-87)	

Caddy® Arc 251i panel A32, A34

Inwertorowe, lekkie urządzenie do spawania metodą MMA oraz TIG Live-Tig, zasilane z sieci trójfazowej 400 V i prądzie znamionowym 250 A. System PFC (Power Factor Correction), który umożliwia efektywne wykorzystywanie mocy urządzeń oraz chroni je przed nadmiernymi spadkami napięcia zasilającego. Automatykna funkcja sterowania ARC PLUS II pozwala na stosowanie różnych typów elektrod przy stabilnym i bezproblemowym zajarzaniu łuku w różnych pozycjach spawania. Urządzenia mogą być wyposażone w dwa panele sterowania A32 i A34.

Zastosowanie:

- Prace instalacyjne i montażowe
- Naprawy, konserwacje i remonty
- Prace w terenie
- Przemysł energetyczny i stoczniowy
- Spawanie wszystkimi typami elektrod



Funkcje paneli	A32	A34
Metoda TIG i MMA DC	X	X
Arc Plus II	X	X
Zajarzanie Live Tig (TIG)	X	X
Regulacja funkcji ArcForce i HotStart	X	X
Miernik cyfrowy	X (A)	X (V/A)
Sterowanie zewnętrzne	X	X
Pamięć indywidualna	-	X(2)
Wybór typu elektrody w MMA	-	X
Dodatkowe funkcje w menu ukrytym	-	X

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Caddy® Arc 251i A32	400 V 50 Hz / 10 A	30% 250 A 60% 190 A 100% 150 A	10,5 kg	0460300880
Caddy® Arc 251i A34	400 V 50 Hz / 10 A	30% 250 A 60% 190 A 100% 150 A	10,5 kg	0460300881

Dostawa obejmuje:

Przewód zasilający 3 m z wtyczką 16 A, przewód masowy i elektrodowy 3 m.

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Pas naramienny	0460265003
Uchwyt TIG TXH™ 151V 4 m	0700300539
Uchwyt TIG TXH™ 151V 8 m	0700300545
Uchwyt TIG TXH™ 201V 4 m	0700300553
Uchwyt TIG TXH™ 201V 8 m	0700300556
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 70-73)	
Zestawy jezdne (patrz str. 86-87)	



Origo™ Mig 4004i panel A44

Trzecia generacja inwertorowych zasilaczy łuku to przede wszystkim wysoki współczynnik mocy, który jest bliski 1,0 oraz bardzo wysoka sprawność. Innowacyjne, lekkie, a jednocześnie bardzo wytrzymałe urządzenie bazuje na nowoczesnej technologii inwertorowej o zmiennej charakterystyce prądowej CC/CV przeznaczone do spawania metodą MMA, TIG oraz do żłobienia elektropowietrznego. Urządzenie przystosowane jest również do spawania metodą MIG/MAG za pomocą uniwersalnego podajnika Mobile Feed 300 w pełnym zakresie prądowym z płynną regulacją napięcia i dynamiki łuku.

Zastosowanie:

- Remonty energetyczne
- Przemysł stoczniowy
- Żłobienie elektropowietrznego
- Spawanie wszystkimi typami elektrod



Funkcje sterowania - panel A44

Metoda MMA i TIG DC
Zajarzanie Live-Tig (TIG)
Metoda MIG/MAG
Miernik cyfrowy (V/A)
Sterowanie zewnętrzne
Pamięć indywidualna (2)
Wybór typu elektrody w MMA
Arc Plus II
Regulacji funkcji ArcForce i HotStart
Płynna regulacja indukcyjności (MIG/MAG)

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Origo™ Mig 4004i A44	400 V - 50 Hz / 32 A	60% 400 A 100% 300 A	46 kg	0465152880

Dostawa obejmuje:

Przewód zasilający 3 m z wtyczką 32 A, przewód masowy 3 m.

Proponowane uchwyty TIG:	Numer katalogowy
Uchwyt TIG TXH™ 201V 4 m	0700300553
Uchwyt TIG TXH™ 201V 8 m	0700300556

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Zestaw jezdny 4-kołowy kpl.	0462151880
Wspornik do zestawu jezdznego	0463125880
Przewód elektrodowy 5 m, 50mm ²	0700006890
Podajniki drutu MIG/MAG	
Podajnik drutu MobileFeed 300 AVS -szczegóły na stronie 55	0558005728
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 70-73)	

Origo™ Arc 410c, 650c, 810c panel A11, A12

Wydajne i niezawodne źródła prądu zasilane z sieci trójfazowej 400 V o znamionowym prądzie spawania do 650 A. Hybrydowe rozwiązanie bloku mocy z inwertorem po stronie wtórnej klasycznego transformatora mocy. Urządzenia przeznaczone są do ręcznego spawania MMA, żłobienia elektropowietrznego oraz spawania metodą TIG DC Live-Tig, opcjonalnie do spawania metodą MIG/MAG łukiem natryskowym przy zastosowaniu specjalnego podajnika Mobile Feed 300. Funkcje sterowania dostępne są w panelu A12, który przystosowany jest do regulacji prądu spawania za pomocą bezprzewodowej przystawki NO₂.



Bezprzewodowa przystawka
zdalnej regulacji

Zastosowanie:

- Produkcja ogólna i budownictwo
- Naprawy i konserwacje
- Przemysł energetyczny
- Prace stoczniowe
- Przemysł przetwórczy
- Żłobienie elektrodami węglowymi

Funkcje sterowania - panel A12

- Metoda MMA i TIG DC
- Zajazanie Live-Tig (TIG)
- Sterowanie zewnętrzne
- Regulacja funkcji ArcForce i HotStart
- Miernik cyfrowy V/A
- Bezprzewodowa regulacja prądu spawania
- Funkcja żłobienia elektropowietrznego

Dostawa obejmuje:

Źródła prądu z układem jezdnym oraz dwa wtyki OKC 50 (OrigoArc 810 - OKC 120) na przewody prądowe.

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Origo™ Arc 410c A12 wersja morska	400 V 50 Hz / 32 A	35% 400 A 60% 310 A 100% 240 A	165 kg	0349311480
Origo™ Arc 650c A12 wersja morska	400 V 50 Hz / 63 A	35% 650 A 60% 490 A 100% 400 A	230 kg	0349311500
Origo™ Arc 810c A12 wersja morska	400 V 50 Hz / 63 A	35% 800 A 60% 630 A 100% 500 A	245 kg	0349311430

Urządzenia wykonane są w wersji multi-V – zasilanie 230/400-415/500 V, 3-50 Hz, 230/440-460/550 V, 3-60 Hz

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Przewód elektrodowy 5 m 400 A 50 mm ²	0700006890
Przewód elektrodowy 5 m 500 A 70 mm ²	0700006894
Przewód masowy 5 m 400 A 50 mm ²	0700006893
Przewód masowy 5 m 500 A 70 mm ²	0700006895
Przewód zasilający 10 m 5x4 mm ² wtyk 32 A	0349309212
Uchwyt do żłobienia Flair 600	0468253880
Bezprzewodowa przystawka zdalnej regulacji NO ₂	0349304617
Proponowane uchwyty TIG:	
Uchwyt TIG TXH™ 201V 4 m	0700300553
Uchwyt TIG TXH™ 201V 8 m	0700300556
Podajniki drutu MIG/MAG	
Podajnik drutu MobileFeed 300 AVS - szczegóły na stronie 51	0558005728



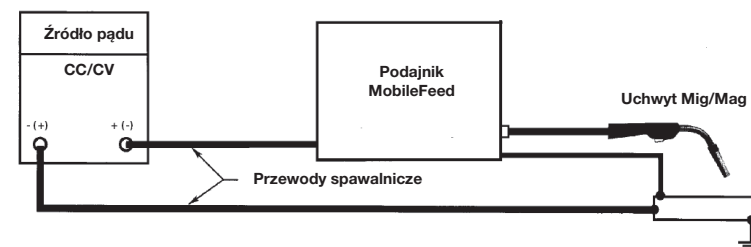
MobileFeed 300 AVS

Uniwersalny podajnik drutu zasilany jest napięciem łuku w zakresie 16,5 V - 100 V prądu stałego DC, współpracuje praktycznie ze wszystkimi źródłami prądu o charakterystyce CC lub CV, czyli urządzenia z przeznaczeniem do spawania metodą MIG/MAG lub MMA. W źródłach prądu MMA, spawanie metodą MIG/MAG za pomocą podajników MobileFeed odbywa się w obszarze łuku natryskowego ze szczególnym przeznaczeniem do drutów rdzeniowych różnego rodzaju. Całkowicie zamknięta, niezwykle wytrzymała na uderzenia obudowa, jest odporna na gorący żużel i iskry ze szlifowania. Wnętrze podajnika jest zabezpieczone przed opilkami metalu, gwarantuje bezawaryjną eksploatację w trudnych warunkach przemysłowych: na budowach, w stoczniach i w wielu innych miejscach. Zastosowano 4-rolkowy system podawania spoiwa, który gwarantuje pewne i niezawodne podawanie drutu litego i rdzeniowego o średnicy 0,6 – 1,6 mm.



Zastosowanie:

- Prace instalacyjne
- Naprawy, konserwacje i regeneracje
- Prace produkcyjne również na zewnątrz
- Prace stoczniowe
- Przemysł energetyczny i przetwórczy



Typ urządzenia	Parametry zasilania	Średnica szpuli	Masa	Numer katalogowy
MobileFeed 300 AVS	16,5 V – 100 V DC	300 mm	14,5 kg	0558005728

Dostawa obejmuje:

Rolki podajnika 1,0 - 1,2 mm, przewód prądowy 0,5 m ze złączem żeńskim OKC50.

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Szybkie złącze OKC50 wtyk	0365803001
Szybkie złącze OKC50 gniazdo	0365803002
Kabel spawalniczy 50 mm ²	0262613606
Kabel spawalniczy 70 mm ²	0262613603