



Urządzenia do spawania metodą TIG

Metoda spawania TIG - Tungsten Inert Gas (zwana także GTAW - Gas Tungsten Arc Welding) przeznaczona jest do precyzyjnego i wysokojakościowego spawania niemal wszystkich metali prądem stałym DC (stale niskostopowe i wysokostopowe, miedź oraz niektóre stopy mosiądzu) lub prądem przemiennym AC (stopy aluminium i niektóre stopy mosiądzu), gdzie jednorodność złącza ma krytyczne znaczenie. Stosowana jest nietopliwa elektroda wolframowa o średnicy 1,6 - 4,0 mm. Elektroda, łuk i obszar przyległy do jeziorka ciekłego metalu są chronione przed atmosferą przez obojętny gaz osłonowy (argon, lub

mieszanki na bazie argonu i helu). Jeżeli jest wymagane użycie spoiwa, to materiał dodatkowy wprowadza się przy czołowej krawędzi jeziorka ciekłego metalu. Proces spawania metodą TIG może być prowadzony ręcznie lub na stanowiskach zmechanizowanych. Jest szeroko wykorzystywany w przemyśle nuklearnym, chemicznym, energetycznym, lotniczym, spożywczym jak również przy spawaniu galanterii stalowej oraz układów klimatyzacji. Szczególne zastosowanie metoda TIG znajduje w regeneracji, remontach i uzupełniania ubytków w odlewach również podczas produkcji.

Urządzenia do spawania metodą TIG i MMA / DC /

Buddy™ Tig 160	str. 42
Caddy® Tig 1500i, 2200i	str. 43
Origo® Tig 3001i	str. 44
Aristo® Tig 4000i	str. 45

Urządzenia do spawania metoda TIG i MMA / AC/DC /

Caddy® Tig 2200i AC/DC	str. 46
Origo™ Tig 3000i AC/DC	str. 47
Hellarc® 283i AC/DC, 353i AC/DC	str. 48
Origo™ Tig 4300i AC/DC	str. 49

Micro Pulse - zwiększona kontrola dostarczanego ciepła przy stabilnym przewężonym łuku, który w mniejszym obszarze nagrzewa spajany materiał. Funkcja szczególnie wykorzystywana do spawania materiałów wysokostopowych o grubości poniżej 1,5 mm.

QWave™ - umożliwi spawanie prądem przemiennym (AC) przy zachowaniu stabilnego łuku oraz niskiego poziomu hałasu przy wyłączonym układzie HF. Dodatkowa zaleta tej funkcji to zmniejszony hałas w procesie spawania stopów aluminium.

True AC Rating™ - automatyczna korekta i pomiar rzeczywistego prądu spawania AC zgodnie z hipotetycznymi nastawami w układzie sterowania procesem TIG AC, bez względu na typy i długości stosowanych uchwytów spawalniczych oraz długości przewodów masowych, funkcja pozwala utrzymywać wartość prądu spawania na stałym niezmiennym poziomie w różnych środowiskach jarzenia się łuku.



Buddy™ Tig 160

Inwertorowe urządzenie do spawania metodą TIG HF i MMA prądem stałym DC zasilane z sieci jednofazowej 230 V 50 Hz. To solidne, wytrzymałe, a jednocześnie lekkie źródło prądu spawania dla każdego użytkownika, które zapewni najwyższe osiągi spawalnicze i niezawodność dzięki wykorzystaniu najnowszej, zaawansowanej technologii IGBT. Urządzenie przeznaczone jest do mniej intensywnych prac spawalniczych, jak szepczenie i montaż konstrukcji oraz do prac remontowych w gospodarstwach domowych i niewielkich jednostkach produkcyjnych.



Panel sterujący

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

- płynna regulacja natężenia prądu spawania
- regulacja czasu opadania prądu w trybie TIG
- regulacja funkcji ARC FORCE w trybie MMA
- przełącznik funkcji 2-4 takt / MMA
- sygnalizacja przegrzania i brak napięcia zasilania
- wybór sposobu zajarzenia łuku bezstykowego HF lub stykowe poprzez potarcie elektrodą o materiał spawany.

Zastosowanie:

- Montaż konstrukcji stalowych
- Prace konserwacyjne i naprawcze
- Budownictwo
- Montaż galanterii ze stali nierdzewnej
- Rolnictwo
- W domu i ogrodzie

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Buddy™ Tig 160 / ET17 4 m	230 V 50 Hz / 16 A	25% 160 A 60% 100 A 100% 80 A	8,0 kg	0700300681

Dostawa obejmuje:

Przewód zasilający 3 m z wtyczką 16 A, przewód masowy i elektrodowy 3 m, wąż gazowy 2 m, naramiennik, uchwyt TIG zgodnie z opisem.

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Przybica AUT Warrior™ Tech 9-13 żółta	0700000401
Przybica AUT Warrior™ Tech 9-13 czarna	0700000400
Rękawice Heavy Duty czarne MMA	0467222007
Profilowane rękawice TIG, roz. 8	0700005036
Profilowane rękawice TIG, roz. 9	0700005041
Profilowane rękawice TIG, roz. 10	0700005042
Profilowane rękawice TIG, roz. 11	0700005037
Uchwyt TIG ET17 4 m	0700300860
Przewód elektrodowy 3 m, 16mm ²	0700006898
Przewód masowy 3 m, 16mm ²	0700006899



Caddy® Tig 1500i DC, 2200i DC panel TA33, TA34

Inwertorowe lekkie urządzenia do spawania metodą TIG HF i MMA prądem stałym DC zasilane z sieci jednofazowej 230 V 50 Hz. System PFC (Power Factor Correction), umożliwił efektywne wykorzystanie mocy urządzeń oraz chroni je przed nadmiernymi spadkami napięcia zasilającego. Kompaktowa obudowa przystosowana jest do zamontowania dodatkowej chłodnicy CoolMini. Małe gabaryty i niewielka masa gwarantują wygodną eksploatację we wszystkich warunkach przemysłowych z zasilaniem z generatora włącznie. Urządzenia mogą być wyposażone w dwa panele sterowania TA33 i TA34.



Funkcje paneli	TA33	TA34
Metoda TIG i MMA DC	X	X
Zajazanie stykowe i HF	X	X
Regulacja czasu po wypływie gazu	X	X
Miernik cyfrowy	X (A)	X (V/A)
Linia synergiczna w TIG	X	-
Dodatkowe funkcje w menu ukrytym	X	X
Nastawa grubości spawanego materiału	X	-
Pamięć indywidualna	-	X(2)
Funkcja puls i mikro puls	-	X
Regulacja narastania prądu spawania	-	X
Sterowanie zewnętrzne	-	X

Zastosowanie:

- Przemysł energetyczny
- Przemysł chemiczny i przetwórczy
- Galanteria stalowa
- Remonty i regeneracje
- Prace w terenie

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Caddy® Tig 1500i TA33 / TXH 151 4 m	230 V 50 Hz / 16 A	25% 150 A 60% 120 A 100% 110 A	9,2 kg	0460450880
Caddy® Tig 2200i TA33 / TXH 201 4 m	230 V 50 Hz / 16 A	25% 220 A 60% 150 A 100% 110 A	9,4 kg	0460450881
Caddy® Tig 1500i TA34 / TXH 151 4 m	230 V 50 Hz / 16 A	25% 150 A 60% 120 A 100% 110 A	9,2 kg	0460450882
Caddy® Tig 2200i TA34 / TXH 201 4 m	230 V 50 Hz / 16 A	25% 220 A 60% 150 A 100% 110 A	9,4 kg	0460450883
Caddy® Tig 2200iw TA33 / TXH 251w 4 m	230 V 50 Hz / 16 A	25% 220 A 60% 150 A 100% 110 A	13 kg	0460450884
Caddy® Tig 2200iw TA34 / TXH 251w 4 m	230 V 50 Hz / 16 A	25% 220 A 60% 150 A 100% 110 A	13 kg	0460450885

Dostawa obejmuje:

Przewód zasilający 3 m z wtyczką 16 A, przewód masowy i elektrodowy 3 m, wąż gazowy 2 m, wersja "w" z chłodnicą Cool Mini, uchwyt TIG zgodnie z opisem.

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Pas naramienny	0460265003
Chłodnica cieczy CoolMini (tylko do Caddy® Tig 2200i)	0460144880
Zestaw przyłączeniowy do chłodnicy CoolMini	0460509880
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 70-73)	
Zestawy jezdne (patrz str. 86-87)	

Proponowane dodatkowe uchwyty TIG	Numer katalogowy	Numer katalogowy
TXH™ 201 8 m	0700300555	TXH™ 201r 4 m
TXH™ 201F 4 m	0700300559	TXH™ 201Fr 4 m
TXH™ 251w 8 m	0700300563	TXH™ 251wr 4 m
TXH™ 251wF 4 m	0700300562	TXH™ 251wFr 4 m
TXH™ 251wF 8 m	0700300564	Przystawka do uchwytów „r”

F- elastyczny korpus palnika w - z chłodzeniem cieczą r- regulacja prądu w rękojeści tylko z panelem TA34

Origo™ Tig 3001i DC panel TA23, TA24

Inwertorowe urządzenie do spawania metodą TIG HF i MMA DC o znamionowym prądzie spawania 300 A do zastosowań przemysłowych. System PFC (Power Factor Correction), umożliwia efektywne wykorzystanie mocy urządzeń oraz chroni je przed nadmiernymi spadkami napięcia zasilającego. Kompaktowa obudowa przystosowana jest do zamontowania dodatkowej chłodnicy Cool Midi 1000. Stopień ochrony IP 23 gwarantuje bezpieczną eksploatację we wszystkich warunkach przemysłowych w warsztacie i na zewnątrz z zasilaniem z generatora włącznie. Urządzenia mogą być wyposażone w dwa panele sterowania TA23 i TA24.



Zastosowanie:

- Przemysł energetyczny
- Przemysł chemiczny i przetwórczy
- Naprawy, remonty i regeneracje
- Spawanie stopów miedzi
- Spawanie żeliwa

Funkcje paneli	TA23	TA24
Metoda TIG i MMA DC	X	X
Zajazanie stykowe i HF	X	X
Funkcja 2-4 takt	X	X
Regulacja czasu po wypływie gazu	X	X
Miernik cyfrowy	X (A)	X (V/A)
Regulacja czasu narastania i opadania prądu	X	X
Sterowanie zewnętrzne	X	X
Dodatkowe funkcje w menu ukrytym	X	X
Pamięć indywidualna	-	X(2)
Funkcja puls i mikro puls	-	X

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Origo™ Tig 3001i TA23	400 V - 50 Hz / 16 A	35% 300 A 60% 240 A 100% 200 A	30 kg	0459745883
Origo™ Tig 3001i TA23 w	400 V - 50 Hz / 16 A	35% 300 A 60% 240 A 100% 200 A	43 kg	0459745884
Origo™ Tig 3001i TA24	400 V - 50 Hz / 16 A	35% 300 A 60% 240 A 100% 200 A	30 kg	0459745885
Origo™ Tig 3001i TA24 w	400 V - 50 Hz / 16 A	35% 300 A 60% 240 A 100% 200 A	43 kg	0459745886

Dostawa obejmuje:

Przewód zasilający 5 m z wtyczką 32 A, przewód masowy 4,5 m, wąż gazowy 2 m, wersja "w" z chłodnicą Cool Midi 1000.

Proponowane uchwyty TIG:	Numer katalogowy	Numer katalogowy
TXH™ 201 4 m	0700300552	TXH™ 201r 4 m 0700300628
TXH™ 201 8 m	0700300555	TXH™ 201r 8 m 0700300630
TXH™ 201F 4 m	0700300554	TXH™ 201Fr 4 m 0700300629
TXH™ 201F 8 m	0700300557	TXH™ 201Fr 8 m 0700300631
TXH™ 251w 4 m	0700300561	TXH™ 251wr 4 m 0700300632
TXH™ 251w 8 m	0700300563	TXH™ 251wr 8 m 0700300634
TXH™ 251wF 4 m	0700300562	TXH™ 251wFr 8 m 0700300635
TXH™ 251wF 8 m	0700300564	Przystawka do uchwytów „r” 0459491913

F- elastyczny korpus palnika w - z chłodzeniem cieczą r- regulacja prądu w rękojeści

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Chłodnica Cool Midi 1000	0460490880
Zestaw przyłączeniowy do chłodnicy Cool Midi 1000	0460685881
Czujnik przepływu cieczy	0456855881
Przewód elektrodowy 5 m, 35 mm ²	0700006888
Wzmocnienie rurowe (do źródła prądu spawania bez chłodnicy)	0460459880
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 70-73)	
Zestawy jezdne (patrz str. 86-87)	



Aristo® Tig 4000iw DC panel TA4, TA6

Inwertorowe urządzenie do spawania metodą TIG HF i MMA DC o znamionowym prądzie spawania 400 A do zastosowań przemysłowych. System PFC (Power Factor Correction), umożliwia efektywne wykorzystanie mocy urządzenia oraz chroni je przed nadmiernymi spadkami napięcia zasilającego. Obudowa wykonana jest z profili aluminiowych odpornych na wszelkiego rodzaju uszkodzenia mechaniczne a stopień ochrony IP 23 gwarantuje bezpieczną eksploatację we wszystkich warunkach przemysłowych w warsztacie i na zewnątrz z zasilaniem z generatora włącznie. Urządzenie wyposażone jest w chłodnicę cieczy z funkcją ELP, która automatycznie aktywuje pompę w chwili podłączenia uchwytu spawalniczego. Urządzenia mogą być wyposażone w dwa panele sterowania TA4 i TA6.



Zastosowanie:

- Remonty w energetyce
- Regeneracje narzędziowe
- Spawanie miedzi
- Stanowiska zautomatyzowane

Funkcje paneli	TA4	TA6
Metoda TIG i MMA DC	X	X
Zajazanie stykowe i HF	X	X
Funkcja 2-4 takt	X	X
Miernik cyfrowy V/A	X	X
Regulacja czasu narastania i opadania prądu	X	X
Sterowanie zewnętrzne	X	X
Pamięć indywidualna	-	X(10)
Funkcja puls i mikro puls	-	X
Wybór typu elektrody w metodzie MMA	-	X

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Aristo® Tig 4000i w TA4	400 V - 50 Hz / 32 A	35% 400 A 60% 320 A 100% 250 A	59 kg	0458630881
Aristo® Tig 4000i w TA6	400 V - 50 Hz / 32 A	35% 400 A 60% 320 A 100% 250 A	79 kg	0458630885

Dostawa obejmuje:

Przewód zasilający 5 m z wtyczką 32 A, przewód masowy 5 m, wąż gazowy 2 m, układ chłodzenia cieczy.

Proponowane uchwyty TIG:	Numer katalogowy	Numer katalogowy
TXH™ 251w 4 m	0700300561	TXH™ 251wr 4 m 0700300632
TXH™ 251w 8 m	0700300563	TXH™ 251wr 8 m 0700300634
TXH™ 251wF 4 m	0700300562	TXH™ 401wr 4 m 0700300636
TXH™ 401w 4 m	0700300565	TXH™ 401wr 8 m 0700300637
TXH™ 401w 8 m	0700300567	TXH™ 401wr HD 4 m 0700300638
TXH™ 401w HD 4 m	0700300566	TXH™ 401wr HD 8 m 0700300639
TXH™ 401w HD 8 m	0700300568	Przystawka do uchwytów „r” 0459491912

F- elastyczny korpus palnika w - z chłodzeniem cieczą r - regulacja prądu w rękojeści HD - wersja wzmocniona 430 A

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Przewód elektrodowy 5 m, 50 mm ²	0700006890
Czujnik przepływu cieczy	0456855880
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 70-73)	
Zestaw jezdny (patrz str. 86-87)	

Caddy® Tig 2200i AC/DC panel TA33 i TA34

Inwertorowe lekkie urządzenia do spawania metodą TIG HF i MMA prądem stałym AC/DC zasilane z sieci jednofazowej 230 V 50 Hz. System PFC (Power Factor Correction), umożliwia efektywne wykorzystanie mocy urządzeń oraz chroni je przed nadmiernymi spadkami napięcia zasilającego. Kompaktowa obudowa przystosowana jest do zamontowania dodatkowej chłodnicy CoolMini. Małe gabaryty i niewielka masa gwarantują ergonomiczną eksploatację we wszystkich warunkach przemysłowych z zasilaniem z generatora włącznie. Urządzenia mogą być wyposażone w dwa panele sterowania TA33 i TA34.

QWave™ - funkcja stabilizująca proces spawania stopów aluminium bez układu HF.

True AC Rating - automatyczna kompensacja prądu spawania, które zostały wcześniej ustawione na panelu sterowania bez względu na długość uchwytów TIG i przewodu masowego.



Zastosowanie:

- Przemysł energetyczny
- Przemysł chemiczny i przetwórczy
- Naprawy, remonty
- Regeneracje

Funkcje paneli	TA33	TA34
Metoda TIG i MMA AC/DC	X	X
Zajazdanie stykowe i HF	X	X
Regulacja czasu po wypływie gazu	X	X
Miernik cyfrowy	X (A)	X (V/A)
Linia synergiczna w TIG AC/DC	X	-
Nastawa grubości spawanego materiału	X	-
Sterowanie zewnętrzne	X	X
Dodatkowe funkcje w menu ukrytym	X	X
Pamięć indywidualna	-	X(2)
Funkcja puls i mikro puls DC	-	X
Balans i częstotliwość prądu w AC	-	X
Wstępne podgrzewanie elektrody w AC	-	X

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Caddy® Tig 2200i TA33, TXH 201 4 m	230 V - 50 Hz / 16 A	20% 220 A 60% 150 A 100% 140 A	15 kg	0460150882
Caddy® Tig 2200i TA34, TXH 201 4 m	230 V - 50 Hz / 16 A	20% 220 A 60% 150 A 100% 140 A	15 kg	0460150883
Caddy® Tig 2200i TA34, TXH 251w 4 m	230 V - 50 Hz / 16 A	20% 220 A 60% 150 A 100% 140 A	22 kg	0460150884

Dostawa obejmuje: Przewód zasilający 3 m z wtyczką 16 A, przewód masowy i elektrody 3 m, wąż gazowy 2 m, naramiennik, wersja "w" z chłodnicą Cool Mini i zestawem jezdycznym 0460330880, uchwyt TIG zgodnie z opisem.

Proponowane dodatkowe uchwyty TIG	Numer katalogowy	Numer katalogowy
TXH™ 201 4 m	0700300552	TXH™ 201r 4 m 0700300628
TXH™ 201 8 m	0700300555	TXH™ 201r 8 m 0700300630
TXH™ 201F 4 m	0700300554	TXH™ 201Fr 4 m 0700300629
TXH™ 201F 8 m	0700300557	TXH™ 201Fr 8 m 0700300631
TXH™ 251w 4 m	0700300561	TXH™ 251wr 4 m 0700300632
TXH™ 251w 8 m	0700300563	TXH™ 251wr 8 m 0700300634
TXH™ 251wF 4 m	0700300562	TXH™ 251wFr 8 m 0700300635
TXH™ 251wF 8 m	0700300564	Przystawka do uchwytów „r” 0459491912

F- elastyczny korpus palnika w - z chłodzeniem cieczą r- regulacja prądu w rękojeści

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Chłodnica cieczy Cool Mini	0460014880
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 70-73)	
Zestawy jezdne (patrz str. 86-87)	



Origo™ Tig 3000i AC/DC panel TA24

Inwertorowe urządzenie do spawania metodą TIG HF i MMA AC/DC o znamionowym prądzie spawania 300 A. System PFC (Power Factor Correction), umożliwia efektywne wykorzystanie mocy urządzenia oraz chroni je przed nadmiernymi spadkami napięcia zasilającego. Stopień ochrony IP 23 gwarantuje bezpieczną eksploatację we wszystkich warunkach przemysłowych w warsztacie i na zewnątrz z zasilaniem z generatora włącznie. Urządzenie może być opcjonalnie wyposażone w chłodnicę Cool Midi 1800.

QWave™ - funkcja stabilizująca proces spawania stopów aluminium bez układu HF.

True AC Rating - automatyczna kompensacja prądu spawania, które zostały wcześniej ustawione na panelu sterowania bez względu na długość uchwytów TIG i przewodu masowego.



Funkcje sterowania - panel TA24

Metoda TIG i MMA AC/DC
Zajazdanie stykowe i HF
Regulacja czasu po wypływie gazu
Miernik cyfrowy V/A
Sterowanie zewnętrzne
Pamięć indywidualna (2)
Funkcja puls i mikro puls DC
Balans i częstotliwość prądu w AC
Wstępne podgrzewanie elektrody w AC
Spawanie MMA prądem AC
Dodatkowe w menu ukrytym

Zastosowanie:

- Przemysł energetyczny
- Remonty i regeneracje
- Przemysł chemiczny
- Przemysł lotniczy

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Origo™ Tig 3000i TA24	400 V - 50 Hz / 16 A	35% 300 A 60% 240 A 100% 200 A	42 kg	0459735880

Dostawa obejmuje:

Przewód zasilający 5 m z wtyczką 32 A, przewód masowy 4,5 m, wąż gazowy 2 m.

Proponowane uchwyty TIG:	Numer katalogowy	Numer katalogowy
TXH™ 201 4 m	0700300552	TXH™ 201r 4 m 0700300628
TXH™ 201 8 m	0700300555	TXH™ 201r 8 m 0700300630
TXH™ 251w 4 m	0700300561	TXH™ 251wr 4 m 0700300632
TXH™ 251w 8 m	0700300563	TXH™ 251wr 8 m 0700300634
TXH™ 251wF 4 m	0700300562	TXH™ 251wFr 8 m 0700300635
TXH™ 251wF 8 m	0700300564	TXH™ 401wr 4 m 0700300636
TXH™ 401w 4 m	0700300565	TXH™ 401wr 8 m 0700300637
TXH™ 401w 8 m	0700300567	Przystawka do uchwytów „r” 0459491912

F- elastyczny korpus palnika w - z chłodzeniem cieczą r- regulacja prądu w rękojeści

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Chłodnica Cool Midi 1800i	0459840880
Przewód elektrodowy 5 m, 35mm²	0700068880
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 70-73)	
Zestawy jezdne (patrz str. 86-87)	



Heliarc® 283i AC/DC, 353i AC/DC

Inwertorowe urządzenia do spawania metodą TIG HF i MMA AC/DC o znamionowym prądzie spawania 280 A i 350 A. System PFC (Power Factor Correction), umożliwia efektywne wykorzystanie mocy urządzeń oraz chroni je przed nadmiernymi spadkami napięcia zasilającego. Kompaktowa obudowa przystosowana jest do zamontowania dodatkowej chłodnicy (zestaw z układem jezdnym Heliarc® 353iw). Cykl pracy 100% prądem 280 A pozwala na wydajne wykorzystanie urządzeń w różnych segmentach przemysłu.

PULS AC - zwiększenie stabilności jarzenia łuku i pełna kontrola dostarczanego ciepła, to idealne rozwiązanie w spawaniu elementów aluminiowych o grubości poniżej 1,5 mm. Zakres regulacji 0,2-2,0 Hz.



Zastosowanie:

- Przemysł energetyczny
- Przemysł chemiczny i przetwórczy
- Naprawy i regeneracje
- Przemysł lotniczy

Funkcje sterowania

- Metoda TIG i MMA AC/DC
- Zajazanie stykowe i HF
- Regulacja czasu przed i po wypływu gazu
- Miernik cyfrowy V/A
- Sterowanie zewnętrzne
- Pamięć indywidualna (60)
- Funkcja PULS w DC - 0,4-300 Hz
- Balans w AC - 10-90 Hz
- Częstotliwość prądu w AC - 20-200 Hz
- Funkcja PULS w AC
- Spawanie MMA prądem AC
- Dodatkowe funkcje w menu ukrytym

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Heliarc® 283i AC/DC	400 V - 50 Hz / 20 A	100% 280 A	50 kg	0700300701
Heliarc® 353i AC/DC	400 V - 50 Hz / 25 A	45% 350 A 60% 300 A 100% 280 A	50 kg	0700300702

Dostawa obejmuje:

Przewód zasilający 5 m z wtyczką 32 A, przewód masowy 5 m, wąż gazowy 1,5 m.

Proponowane uchwyty TIG	Numer katalogowy	Numer katalogowy
TXH™ 201 4 m	0700300552	TXH™ 151r 8 m 0700300657
TXH™ 201 8 m	0700300555	TXH™ 151Fr 8 m 0700300661
TXH™ 251w 4 m	0700300561	TXH™ 201r 8 m 0700300658
TXH™ 251w 8 m	0700300563	TXH™ 201Fr 8 m 0700300662
TXH™ 251wF 4 m	0700300562	TXH™ 251wr 8 m 0700300659
TXH™ 251wF 8 m	0700300564	TXH™ 251wFr 8 m 0700300663
TXH™ 401w 4 m	0700300565	TXH™ 401wr 8 m 0700300660
TXH™ 401w 8 m	0700300567	TXH™ 401wr 8 m 0700300637

F - elastyczny korpus palnika w - z chłodzeniem cieczą r - regulacja prądu w rękojeści

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Zestaw jezdnny 4-kolowy	0558101702
Chłodnica Cool Heliarc (do Heliarc® 353i z zestawem jezdny)	0558101703
Płyn chłodzący Glidex II 5 l.	0465720002
Zdalny regulator nożny FCSC	0558004234
Przewód elektrodowy 5 m, 35mm²	070006688

Origo™ Tig 4300iw AC/DC panel TA24

Inwertorowe urządzenie do spawania metodą TIG HF i MMA AC/DC o znamionowym prądzie spawania 430 A do zastosowań przemysłowych. System PFC (Power Factor Correction), umożliwia efektywne wykorzystanie mocy urządzenia oraz chroni je przed nadmiernymi spadkami napięcia zasilającego. Urządzenie wyposażone jest w chłodnicę cieczy z funkcją ELP, która automatycznie aktywuje pompę w chwili podłączenia uchwyty spawalniczego. Funkcje sterownia danym procesem dostępne są w panelu TA24.

QWave™ - funkcja stabilizująca proces spawania stopów aluminium bez układu HF.

True AC Rating - automatyczna kompensacja prądu spawania, bez względu na długość uchwyty TIG i przewodu masowego.



Funkcje sterowania - panel TA24

- Metoda TIG i MMA AC/DC
- Zajazanie stykowe i HF
- Regulacja czasu po wypływu gazu
- Miernik cyfrowy V/A
- Sterowanie zewnętrzne
- Pamięć indywidualna (2)
- Funkcja puls i mikro puls DC
- Balans i częstotliwość prądu w AC
- Wstępne podgrzewanie elektrody w AC
- Spawanie MMA prądem AC
- Dodatkowe w menu ukrytym

Zastosowanie:

- Przemysł chemiczny i przetwórczy
- Spawanie miedzi
- Regeneracja odlewów aluminiowych
- Stanowiska zautomatyzowane
- Regeneracje felg, bloków i chłodnic samochodowych

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Origo™ Tig 4300iw AC/DC TA24	400 V - 50 Hz / 32 A	40% 430 A 60% 400 A 100% 315 A	95 kg	0460100880

Dostawa obejmuje:

Przewód zasilający 5 m z wtyczką 32 A, przewód masowy 5 m, wąż gazowy 2 m, układ chłodzenia cieczy.

Proponowane uchwyty TIG	Numer katalogowy	Numer katalogowy
TXH™ 251w 4 m	0700300561	TXH™ 251wr 4 m 0700300632
TXH™ 251w 8 m	0700300563	TXH™ 251wr 8 m 0700300634
TXH™ 251wF 4 m	0700300562	TXH™ 401wr 4 m 0700300636
TXH™ 401w 4 m	0700300565	TXH™ 401wr 8 m 0700300637
TXH™ 401w 8 m	0700300567	TXH™ 401wr HD 4 m 0700300638
TXH™ 401w HD 4 m	0700300566	TXH™ 401wr HD 8 m 0700300639
TXH™ 401w HD 8 m	0700300568	Przystawka do uchwyty „r” 0459491912

F - elastyczny korpus palnika w - z chłodzeniem cieczą r - regulacja prądu w rękojeści HD - wersja wzmocniona 430 A.

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Przewód elektrodowy 5 m, 50 mm²	0700066890
Czujnik przepływu cieczy KIT	0456855880
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 70-73)	
Zestaw jezdnny (patrz str. 86-87)	