




Link do produktu: <https://fabryka-narzedzi.pl/spawarka-inverter-thf238-puls-ac-dc-p-73969.html>

BRAK  
ZDJĘCIA



## Spawarka inverterowa TIG 10-200A/230V THF238 Puls AC/DC THF238-AC/DC Magnum

Cena brutto	<b>2 676,80 zł</b>
Cena netto	<b>2 176,26 zł</b>
Dostępność	<b>Niedostępny</b>
Czas wysyłki	<b>7 dni</b>
Kod producenta	<b>THF238-AC/DC</b>
Kod EAN	<b>5901206100011</b>
Producent	<b>MAGNUM</b>
Twoje korzyści	 <b>DARMOWA</b> wysyłka od 500 zł netto  <b>Gwarancja</b> <b>BEZPIECZEŃSTWA</b>  <b>BEZPŁATNE</b> wsparcie techniczne

### Opis produktu

Spawarka inverterowa TIG 10-200A/230V THF238 Puls AC/DC **THF238-AC/DC** Magnum.

#### Informacje o produkcie:

- Urządzenia z serii THF 238 marki Magnum są profesjonalnymi spawarkami inverterowymi przeznaczonymi do ręcznego, elektrycznego spawania metodą TIG i MMA, prądem stałym DC i prądem zmiennym AC.
- Przeznaczone są do wszelkiego rodzaju prac spawalniczych w warsztatach ślusarskich, warsztatach naprawczych, przemysłowych, fabrykach, przemyśle motoryzacyjnym, usługach itp.
- Umożliwiają wykonywanie połączeń, wszelkich spawalnych elementów np. wykonanych z aluminium, miedzi, stali nierdzewnej i wielu innych.
- Urządzenia wyposażone są w „miękki” przejrzysty panel umożliwiający ustawienie wszystkich niezbędnych funkcji spawalniczych takich jak: prąd startu/wypełnienia krateru/spawania/bazy, czasu narastania i opadania prądu, wypływ gazu przed i po spawaniu, częstotliwość pulsacji, balans i inne.
- Źródło prądu zostało zbudowane na tranzystorach IGBT zapewniających minimum zakłóceń elektromagnetycznych, małe straty mocy w układach podstawowych, umożliwiającym zwiększenie wydajności i niezawodności źródła prądu. Bardzo wysoka wydajność, przekładająca się bezpośrednio na mniejsze zużycie energii, oraz wysoka częstotliwość przełączania, zapewniają błyskawiczne dostosowanie prądu do zmian parametrów w czasie spawania.

Spawarka posiada funkcję TIG Punkt. Jest to odmiana spawania punktowego metodą TIG (DC), nie ustawia się w niej czasu spawania w punkcie tylko czas przerwy pomiędzy poszczególnymi punktami. Czas spawania w punkcie to tylko jeden impuls (jedno krótkie zajarzenie). Przykładowo: ustawiamy prąd spawania 150 amperów i czas 2 sekundy., następnie wciskamy i nie zwalniamy przycisku na uchwycie TIG. Następuje jeden impuls 150 A (zajarza i gaśnie) i następny impuls po 2 sekundach i kolejne co 2 sekundy aż do momentu zwolnienia przycisku na uchwycie TIG. Czas impulsu (spawania w punkcie) jest stały - nieregulowany. Natężenie impulsu jest regulowane w pełnym zakresie prądu spawania dla TIG DC. Czas przerwy (odstęp pomiędzy impulsami) jest regulowany od 0 do 2 sekund co 0,1 [s] i od 2 do 10 sekund co 0,5 [s].