

Urządzenie wielofunkcyjne Stamos Selection S-MULTI 525H S-MULTI525H

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Model	S-MULTI 525H		
Nr katalogowy	2049		
Stan artykułu	Nowy		
Znamionowe napięcie wejściowe	230 V, 1-Fazowe		
Częstotliwość sieciowa	50 / 60 Hz		
Znamionowy prąd wejściowy	20 A		
Maksymalny prąd wejściowy	28 A		
Moc wejściowa znamionowa	4,4 kVA		
Moc wejściowa maksymalna	6,2 kVA		
Napięcie biegu jałowego TIG/MMA	56 V		
Napięcie biegu jałowego CUT	230 V		
Prąd spawania TIG	10 - 180 A		
Prąd spawania MMA	10 - 180 A		
Prąd cięcia CUT	0 - 40 A		
Znamionowy cykl pracy	60 %		
Prąd spawania/cięcia w cyklu pracy 100 %	139,4 A TIG	139,4 A MMA	34 A Plasma
Prąd spawania/cięcia w cyklu pracy 60 %	180 A TIG	180 A MMA	40 A Plasma
Zapłon	HF TIG	Kontakt MMA	Kontakt Plasma
Elektrozawór gazu	Tak		
Średnica elektrody TIG	1 - 3,2 mm		
Średnica elektrody MMA	1 - 4 mm		
Maksymalna grubość spawana	8 mm		
Maksymalna grubość cięta	12 mm		
Ciśnienie robocze powietrza	4,5 bar		
Wymagany przepływ powietrza	170 l/min		
Uchwyt TIG	4,8 m		
Uchwyt MMA	3,5 m		
Uchwyt plasma	4,2 m		
Przewód masowy z zaciskiem	4 m		
Kabel zasilający	2,5 m		
Chłodzenie obudowy	Wentylator		
Sposób chłodzenia uchwytu	Powietrze		
Współczynnik mocy	0,93		
Sprawność (w warunkach znamionowych)	≥0,85		
Klasa izolacji	F		

Konstrukcja zgodna z	EN 60974-1; EN 60974-10
Zgodność z EG	CE
Stopień ochrony	IP20S
Wymiary (DxSxW)	50 x 37 x 22 cm
Waga	18 kg
Wymiary wysyłki (DxSxW)	60 x 44 x 45 cm
Waga wysyłki	22 kg

SZCZEGÓŁY

Urządzenie wielofunkcyjne Stamos Selection S-MULTI 525H to wysokiej klasy wieloprocessowy, inwertorowy prostownik spawalniczy umożliwiający spawanie metodą TIG, MMA oraz cięcie plazmą. Urządzenie to doskonale sprawdzi się przy produkcji ciężkich konstrukcji stalowych, przy pracy rzemieślniczej oraz produkcji mniejszych elementów na potrzeby przemysłu chemicznego czy samochodowego.

Cechy:

- Zaawansowana technologia inwertorowa umożliwiająca osiągnięcie dużej mocy wyjściowej przy stosunkowo niewielkich wymiarach i wadze, z zachowaniem najwyższej jakości spoin i cięcia
- Bezdotykowe zajarzenie łuku oraz dodatkowe funkcje MMA ułatwiające spawanie
- Intuicyjny panel wyposażony w duże pokręta zapewniające pracę bez konieczności ściągania rękawic oraz czytelny wyświetlacz pokazujący aktualne parametry pracy maszyny
- Lekka obudowa ułatwiająca prosty i szybki transport spawarki
- Elektrozawór gazu podnoszący komfort pracy, zabezpieczający spoinę przed utlenianiem oraz zapewniający bezpieczeństwo uchwytu plazmowego po zakończonej pracy



MOSFET - zapewnia najwyższą wydajność, przy niewielkich wymiarach i masie urządzenia.



CERTYFIKATY - urządzenie zostało wykonane według surowych norm europejskich oraz przeszło badanie pod kątem zgodności z CE oraz RoHS. Gwarantuje to długą żywotność oraz wysoką jakość urządzenia.



BEZDOTYKOWE ZAJARZENIE ŁUKU HF - określa bezdotykowe zajarzenie łuku elektrycznego w trybie TIG z wykorzystaniem wysokiej częstotliwości. Umożliwia to utworzenie czystego punktu początkowego spoiny.



ANTI-STICK - funkcja zapobiega rozgrzaniu elektrody podczas przyklejenia do materiału, ponieważ natężenie prądu zostanie automatycznie zmniejszone.



HOTSTART - funkcja ułatwia zainicjowanie łuku elektrycznego, poprzez chwilowe zwiększenie prądu spawania w momencie zajarzenia łuku elektrycznego. Po zapłonie prąd spawania wraca do ustawionej wartości.



ARC FORCE - funkcja stabilizująca łuk elektryczny przy zmianach jego długości.



DOWN SLOPE - OPADANIE PRĄDU - czas, w którym wartość prądu wyjściowego spada z wartości prądu spawania, aż do zakończenia pracy.



WENTYLATORY - bardzo wydajne wentylatory zapewniają optymalne odprowadzenie ciepła podczas pracy spawarki.



UZIEMIENIE - z tyłu każdej spawarki znajduje się śruba z oznaczeniem uziemienia. Przed uruchomieniem urządzenia należy uziemić spawarkę za pomocą przewodu, którego przekrój nie może być mniejszy niż 6 mm.



WŁĄCZNIK/ WYŁĄCZNIK



WIG/TIG - podczas spawania metodą TIG łuk elektryczny powstaje pomiędzy nietopliwą elektrodą wolframową, a materiałem spawanym. W celu ochrony elektrody wolframowej oraz spoiny stosuje się gazy obojętne (najczęściej argon). Spawanie metodą TIG można zastosować w przypadku wszystkich metali spawalnych. Wybór typu prądu, polaryzacji oraz gazu ochronnego zależy od rodzaju spawanego metalu.



CIĘCIE ŁUKIEM PLAZMOWYM



CURRENT - regulacja prądu spawania/cięcia.



ZŁĄCZE PRZEWODU MMA



ZŁĄCZE PRZEWODU MASY



PRZECIĄŻENIE / AWARIA - lampka zapala się w przypadku wystąpienia dwóch sytuacji:

a) jeżeli maszyna uległa awarii i nie może być eksploatowana;

b) jeżeli maszyna przekroczyła standardowy cykl pracy i został uruchomiony tryb ochrony przed przegrzaniem. W tym trybie należy pozostawić maszynę z włączonym zasilaniem. Jeżeli czerwona kontrolka zgaśnie, oznacza to, że urządzenie schłodziło się do temperatury eksploatacji i może być ponownie użytkowane.



PRZYŁĄCZE GAZU - do urządzenia podłączamy gaz, a jego przepływ jest uruchamiany elektrozaworem sterowanym przyciskiem na uchwycie. Podczas cięcia łukiem plazmowym do urządzenia należy doprowadzić sprężone powietrze.



NAPIĘCIE ZASILANIA - urządzenie zasilane jest z jednej fazy.



POST TIME - czas dopływu gazu po zaniku łuku elektrycznego. Funkcja stosowana w celu schłodzenia spoiny i jej ochrony przed utlenianiem.

S-MULTI 525H

