

Link do produktu: <https://zaw-pol.eu/spawarka-inwerterowa-sherman-digitig-206p-tig-dcmma-wynajem-p-64.html>



Spawarka inwerterowa SHERMAN DIGITIG 206P - TIG DC/MMA - wynajem

Cena brutto	60,00 zł
Cena netto	48,78 zł
Dostępność	Dostępny
Czas wysyłki	24 godziny
Cena wynajmu za dobę (netto)	50 zł
Kaucja zwrotna	200 zł

Opis produktu

WYNAJEM

Spawarka inwerterowa SHERMAN DIGITIG 206P - wynajem

Cyfrowa spawarka **DIGITIG 206P** linii **DIGITEC** jest urządzeniem najnowszej generacji, przeznaczonym do zastosowań profesjonalnych. Służy do spawania ręcznego prądem stałym stali konstrukcyjnych niskowęglowych i jakościowych.

Urządzenie wyposażone jest w opcję spawania metodą **MMA** (elektrodą otuloną) z dostępnymi funkcjami **HOT START** oraz **ARC FORCE**. Spawarka umożliwia pełną cyfrową regulację i sterowanie parametrami spawalniczymi charakterystyki łuku oraz pulsu. W szerokim zakresie znajduje zastosowanie zarówno przy pracach produkcyjnych, jak i usługowych.

ZASTOSOWANIE

SHERMAN DIGITIG 206 P DC umożliwia spawanie metodą **TIG DC** i **MMA**. **TIG** wykorzystywana jest w różnych gałęziach przemysłu. Jedną z jej najważniejszych zalet jest możliwość otrzymania czystej, wysokiej jakości spoiny. **Spawanie TIG** polega na wytwarzaniu łuku elektrycznego przy pomocy nietopliwej elektrody wolframowej. Proces odbywa się w osłonie gazu obojętnego, zwykle argonu lub helu (ewentualnie ich mieszanek). Gdy elektroda zbliży się do spawanego materiału, wytwarzany łuk elektryczny topi go, wraz z doprowadzanym obok uchwyty metalowym prętem (spoiwem TIG). W ten sposób tworzy się płynne jeziorko, które po skrzepnięciu zmienia się w trwałą spoinę. Z uwagi na doprowadzany podczas spawania gaz, roztopiony metal jest dobrze chroniony przed działaniem atmosfery. Spawarką **SHERMAN 206 P DC** można stosować do spawania stali konstrukcyjnych oraz stali jakościowych MMA ponadto miedzi i jej stopów **TIG DC**.

ZALETY SPAWARKI DIGI TIG 206 P DC

IGBT - w spawarce zastosowano nowoczesne tranzystory, rozwiązanie zapewniające minimum zakłóceń elektromagnetycznych małe straty mocy w układach podstawowych, umożliwiające zwiększenie wydajności i niezawodności źródła prądu.

2T/4T - przy dwutakcie po naciśnięciu przycisku start następuje proces spawania po puszczeniu przycisku proces spawania zostaje zatrzymany - przy czterotakcie po pierwszym naciśnięciu i puszczeniu przycisku następuje proces spawania przy drugim naciśnięciu jest to wygodniejsze rozwiązanie przy dłuższych spawach

JONIZATOR HF - bezstykowe **zajarzenie łuku** przy wykorzystaniu wysokich częstotliwości. Dzięki takiemu rozwiązaniu technologicznemu możliwe jest wyeliminowanie zanieczyszczenia spoiny wolframem.

Funkcja HOT START nazywana jest popularnie gorącym startem. Działa w momencie zajarzenia łuku, powodując chwilowe podwyższenie prądu spawania ponad wartość ustawioną przez spawacza. HOT START ma na celu zapobieganie przyklejenia elektrody do materiału i jest dużym ułatwieniem podczas zajarzania łuku. W przypadku spawania drobnych elementów zalecane jest wyłączenie tej funkcji, gdyż może powodować wypalenie materiału spawanego.

Funkcja ARC FORCE umożliwia regulację dynamiki łuku spawalniczego. Skracaniu długości łuku towarzyszy wzrost prądu spawania, co powoduje stabilizowanie łuku. Zmniejszenie wartości daje łuk miękki i mniejszą głębokość wtopienia, natomiast zwiększenie wartości powoduje głębsze wtopienie i możliwość spawania łukiem krótkim. Przy ustawionej dużej wartości funkcji ARC FORCE można spawać utrzymując łuk o minimalnej długości i dużą prędkość topienia elektrody

PULS - funkcja poprawiająca jakość spoiny niezależnie od pozycji, podczas spawania wytwarzane są dwa rodzaje prądu spawania podstawowy i pulsacyjny.

WYŁĄCZNIK PRZECIĄŻENIOWY -wbudowane zabezpieczenie przed przegrzaniem urządzenia, przedłużające jego żywotność.

Produkt posiada dodatkowe opcje:

Wysokość kaucji: Kaucja zwrotna