

MIG Electromig 300 Synergic - invertní svařovací poloautomat

svařovací proud	průměr drátu	zatížení 60% - 40°C	vstupní napětí	maximální příkon	síťová pojistka	váha svářečky	typ hořáku
20 - 300 A	0,6 - 1,2	205 A	400 V	9 kW	16 A	37 kg	MIG 25

svářečka se dodává včetně 3 m hořáku MIG a zemního kabelu



Electromig 300 Synergic je určená pro svařování metodou MIG, TIG DC a obalenou elektrodou. Patří do nové generace svařovacích poloautomatů MIG se synergickým (součinným) řízením. Synergické mikroprocesorové řízení umožňuje velmi snadné nastavování správných svař. parametrů. Svářečka má 30 programů pro kombinace materiálu, drátu a plynu, které se zobrazují na displeji. Potřebný výkon se nastavuje podle síly svařovaného materiálu pouze jedním ovládacím knoflíkem. Tím se ovládá současně velikost napětí a rychlost posuvu drátu. Druhý regulační knoflík slouží k jemným korekcím parametrů, např. při bodování, při polohových svárech a podle velikosti svařence. Pro snazší sváření slabých plechů je vybavená režimem ATC, který automaticky sníží teplotu sváru.

Řízení umožňuje svářet také v "manuálním" režimu, kdy se rychlost posuvu a napětí nastavuje ručně. Při sváření je možné měnit režim spínání tlačítkem hořáku (2 takt - běžné práce / 4 takt dlouhé sváry). Nastavovat hodnotu tlumivky, rychlost výletu drátu, dobu dohoření oblouku a dobu dofuku plynu.

Metodou MIG je možné svařovat v ochranné atmosféře běžnou ocel, nerez ocel, hliník a mosazným drátem pozinkované plechy. Běžnou ocel je možné svařovat také bez použití ochranného plynu trubičkovým drátem. Trubičkový drát obsahuje rutilové tavidlo (podobné jako u obalené elektrody), které při hoření chrání svár. To se využívá například při práci venku, kde není potřeba láhev plynu.

Svářečkou je možné svařovat také obalenými elektrodami a metodou TIG DC v atmosféře argonu. Při svařování elektrodami je možné nastavit "horký start" při zapalování elektrody, funkci ARC - řízení svařovacího proudu a funkci VRD, která zajistí bezpečné napětí na elektrodě při přerušení sváru.

MIG je v dílenském provedení, zdroj proudu a podavač s cívkou drátu jsou ve skříni na podvozku. Moderní invertní zdroj chlazený ventilátorem dává velmi stabilní svařovací proud v celém rozsahu výkonu. Čtyřkladkový podavač drátu je na 15 kg cívky drátu, hořák MIG 25 se připojuje konektorem.