

TIG Superior 422 AC/DC HF - střídavý/stejnoseměrný invertní svařovací zdroj

| svařovací proud | průměr w. elektrod | zatížení 60% - 40°C | vstupní napětí | maximální příkon | síťová pojistka | váha svářečky | váha sestavy |
|-----------------|--------------------|---------------------|----------------|------------------|-----------------|---------------|--------------|
| 5 - 350 A | 1,0 - 4,0 | 250 A | 400 V | 14 kW | 16 A | 36 kg | 71 kg |

svářečka se dodává včetně hořáku TIG, zemního kabelu a redukčního ventilu



Superior 422 je určena pro svařování metodou TIG AC/DC (střídavým a stejnosměrným proudem). Svářečka je vhodná pro náročné montážní práce v terénu, kde je vlhký nebo mokrá podklad. Metoda TIG je svařování wolframovou elektrodou v atmosféře argonu s HF zapalováním oblouku.
TIG AC - svařování hliníku a slitin hliníku střídavým svářecím proudem s obdélníkovým průběhem.
TIG DC - svařování ocelí a nerez ocelí stejnosměrným konstantním, nebo pulsním svař. proudem.

Při svařování metodou TIG je možné používat konstantní svař. proud, pulsní svař. proud s manuální regulací frekvence, nebo pulsní svař. proud s automatickou regulací frekvence (režim Easy Pulse). Řízení umožňuje regulovat symetrii pulsního proudu, nastavit dvě různé hodnoty svařovacího proudu a střídat je podle potřeby tlačítkem hořáku. Nastavuje se čas při bodování, předfuku a dofuku plynu, náběh a sestup proudu a způsob spínání tlačítka hořáku - 2 taktní / 4 taktní (pro dlouhé sváry). Řízení umožňuje uložit 9 odzkoušených svařovacích programů do paměti pro snadnější používání.

Svařuje také všemi typy obalených elektrod běžnou ocel, nerezovou ocel, litinu, tvrdokov a hliník. Má plynulou regulaci svářecího proudu, chlazení ventilátorem a automatickou ochranu proti přehřátí. Svařovací hořák TIG a svařovací kabely se připojují pomocí spojek EU50 (pr. 13 mm)

Funkce pro svařování obalenými elektrodami usnadňují práci a zlepšují kvalitu svárů.

HOT START - funkce, usnadňující zapalování oblouku krátkodobým automatickým zvýšením proudu.

ANTI STICK - funkce, která vypíná/zapíná svářecí proud při přilepení elektrody, nebo zkratu kabelů.

VRD - funkce, která zajišťuje bezpečné napětí na svařovací elektrodě při přerušení práce.