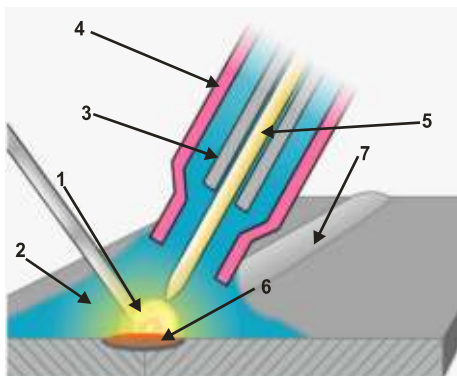


PROCES TIG



1. łuk spawalniczy
2. osłona gazowa
3. uchwyt elektrody
4. dysza
5. elektroda nietopliwa
6. jeziorko ciekłego metalu
7. spoina zakrzepnięta

CHARAKTERYSTYKA TIG

- + wysoka estetyka spawania
- duże doświadczenie operatora
- + brak rozprysków
- niska produktywność
- + spawanie na cienkich grubościach
- wymagana butla gazowa
- + duża kontrola łuku

MATERIAŁY

MATERIAŁY	DC	AC
Stal	●	
Stal nierdzewna	●	
Żeliwo	●	
Miedź	●	
Nikiel	●	
Tytan	●	
Aluminium		●
Mosiądz		●
Brąz		●
Stopy		●

GAZ



Argon (Ar)
Hel (He)
Argon - Hel (Ar-He)

FUNKCJA POST GAS

Kontroluje dopływ gazu po zakończeniu spawania gwarantując schłodzenie materiału w strefie zabezpieczonej przed utlenieniem.

FUNKCJA BI-LEVEL

Wciśnięcie przycisku na uchwycie spawalniczym umożliwia wybranie dwóch różnych wartości prądu, ustawianych podczas utrzymania zajarzonego łuku. Skuteczny w przypadku spawania w określonej pozycji lub na cienkich grubościach.

KOLORY ELEKTROD

ZIELONY

AC

Wolfram 99,8%

SZARY

DC

Wolfram 98% CeO₂2%

TIG START

START ZWARCIOWY

Umożliwia łatwy start. Zajarzenie łuku następuje poprzez pocieranie elektrody wolframowej o spawany przedmiot. Na początku ściegu występują wtrącenia wolframu.

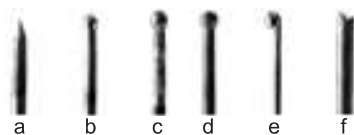
START DOTYKOWY - LIFT

Umożliwia spawanie bez zakłóceń. Nie powoduje skażenia jeziorka spawalniczego i jest przyczyną mniejszej ilości zakłóceń elektrycznych.

START BEZDOTYKOWY - HF

Umożliwia łatwiejszy start. Nie występuje zużycie końcówki elektrody. Oferuje łatwy start we wszystkich pozycjach spawalniczych.

TYPOWE KSZTAŁTY ELEKTROD



a) Kształt stożkowy. Zastosowanie prądu stałego, biegun ujemny.

b) Kształt półkuli. Zastosowanie prądu przemiennego.

c) Skażenie elektrody w wyniku zetknięcia z gromadzącym się materiałem lub z jeziorkiem spawalniczym.

d) Utlenianie elektrody w wyniku niedostatecznego opóźnienia wypływu gazu (post-gas) po zakończeniu spawania.

e) Zbyt duży prąd dla wybranej średnicy elektrody lub nadmierne działanie czyszczące podczas spawania prądem AC (balans zbyt niski), powoduje zniekształcenie elektrody.

f) Zbyt niski prąd dla wybranej średnicy elektrody, powoduje powstawanie rozprysków na końcówce.

Spawarki inwertowe TIG DC



1 Tecnica tig 155 DC-HF/LIFT



2 Technology tig 185 DC-HF/LIFT



3 Technology tig 230 DC-HF/LIFT



4 Superior tig 301 DC-HF/LIFT



5 Superior tig 361 DC-HF/LIFT

Spawarki inwertowe TIG AC/DC



6 Technology tig 172 AC/DC HF/LIFT



7 Technology tig 180 AC/DC HF/LIFT



8 Superior tig 242 AC/DC HF/LIFT



9 Superior tig 362 AC/DC HF/LIFT

Spawarki TIG AC/DC - tradycyjne



10 Supertig 180AC/DC



11-12 Supertig 250/1 AC/DC (RA)

	Nazwa	Kod	Zasilanie	Prąd spawania	Prąd spawania 60%	Uwagi
1	Tecnica tig 155 DC-HF/LIFT	815955	230V	5-130A	75A	z akcesoriami
2	Technology tig 185 DC-HF/LIFT	815956	230V	5-160A	115A	z akcesoriami
3	Technology tig 230 DC-HF/LIFT	815038	230V	5-220A	125A	bez akcesorii
4	Superior tig 301 DC-HF/LIFT	815049	3x400V	7-280A	180A	bez akcesorii
5	Superior tig 361 DC-HF/LIFT	815516	3x400V	5-350A	270A	bez akcesorii
6	Technology tig 172 AC/DC HF/LIFT	815541	230V	5-160A	90A	bez akcesorii
7	Technology tig 180 AC/DC HF/LIFT	815513	230V	5-160A	130A	bez akcesorii
8	Superior tig 242 AC/DC HF/LIFT	815508	3x400V	5-250A	200A	bez akcesorii
9	Superior tig 362 AC/DC HF/LIFT	815517	3x400V	5-350A	270A	bez akcesorii
10	Supertig 180 AC/DC	832038	400V	30-180A	75A	z akcesoriami
11	Supertig 250/1 AC/DC	832019	400V	10-250A	170A	z akcesoriami
12	Supertig 250/1 RA AC/DC	833016	400V	10-250A	170A	z akcesoriami
13	Cleantech 100	850000	230V	-	-	do czyszczenia spoin