

Heliarc® 283i / 353i AC/DC

Do profesjonalnego spawania metodą TIG

Urządzenia do spawania metodą TIG i MMA

Nowe źródła prądu spawania Heliarc® mają wszystko, czego potrzebujesz do spawania aluminium, stopów aluminium, stali niestopowej i wysokostopowej oraz stopów miedzi i mosiądzu. Urządzenia przeznaczone są również do spawania metodą MMA z zastosowaniem elektrod celulozowych włącznie.

Funkcje dające optymalne wyniki spawania

System sterowania Heliarc® pozwala uzyskać optymalne parametry spawania z wykorzystaniem pulsacji prądu DC oraz AC, płynnej regulacji częstotliwości, balansu oraz funkcji Hot Start w AC. Dodatkowym atutem jest możliwość zapisania wszystkich parametrów spawania w 60 indywidualnych programach.

Puls AC i DC – niezbędna funkcja do kontroli ilości wprowadzonego ciepła, szczególnie przy spawaniu materiałów cienkich. Używanie impulsu, zwiększa stabilność jarzenia się łuku oraz kontrolę jeziorka spawalniczego umożliwiając szybsze spawanie przy mniejszym odkształceniu elementów konstrukcyjnych. Zmiana częstotliwości impulsu powoduje, że zmienia się szerokość łuku, stąd mamy pełną kontrolę nad szerokością łoża spoiny oraz przetopem w różnych konstrukcjach spawanych. Częstotliwość impulsu, wraz z prędkością spawania, określa również wielkość i odstęp między łuskami spoiny, pożądanymi ze względu na wysokie walory estetyczne.

Balans AC - zmniejsza erozję wolframu i polepsza penetrację oraz efekt czyszczenia – kluczowe dla wysokiej jakości spawania aluminium.

Zwiększona częstotliwość AC - pozwala na zastosowanie mniejszych średnic elektrod wolframowych. Daje skupiony, wąski i bardziej skoncentrowany łuku spawalniczy.

Hot Star – AC – ułatwiony proces zajarzenia łuku przy spawaniu materiałów cienkich ze zwiększoną energią w początkowej fazie spawania .

Zastosowanie

- Przemysł chemiczny i spożywczy
- Spawanie rurociągów
- Stocznie oraz konstrukcje przybrzeżne
- Przemysł samochodowy
- Przemysł lotniczy i kosmiczny
- Przemysł energetyczny, remonty
- Warsztaty remontowe i regeneracyjne
- Przemysł samochodowy, transport
- Konstrukcje stalowe i aluminiowe
- Galanteria metalowa



Podstawowe cechy:

- Technologia inwertorowa – precyzyjna regulacja łuk o wysokim cyklu pracy w połączeniu z małymi wymiarami i niewielką masą.
- Wydajność – niskie zapotrzebowanie na energię, mniejsze wymagania w zasilaniu z sieci oraz współpraca z generatorami.
- Cyfrowy panel sterowania – precyzyjna nastawa dowolnego obszaru łuku spawalniczego.

Wyposażenie dodatkowe:

ESAB oferuje szeroki zakres ręcznych uchwytów TIG z serii TXH™ z opcjonalnym zintegrowanym sterowaniem w rękojeści, uchwytów maszynowych BTE oraz nożną regulację prądu spawania FC-5.

- Wysokiej jakości spawanie TIG – wyjątkowe możliwości przy spawaniu prądem stałym DC oraz przemiennym AC.
- Doskonała kontrola łuku – stabilna charakterystyka i ustawienia łuku gwarantują doskonałą jego kontrolę i szybkość spawania.
- Spawanie impulsowe TIG, AC i DC – łatwa kontrola ciepła doprowadzanego i jeziorka spawalniczego, estetyczny wygląd łoża spoiny.
- Puls AC (0.2-2Hz) – Idealny do spawania materiałów cienkich ze stopów aluminium.
- Ręczny impuls TIG – przełączanie między dwoma poziomami prądu spawania za pomocą spustu w uchwycie TXH™, funkcja do spawania w różnych pozycjach.
- Doskonałe osiągi w spawaniu metodą MMA – szczególnie do elektrod celulozowych z grupy 60XX.
- Tryb Liftarc nawet przy AC – idealny tam, gdzie HF (wysoka częstotliwość) jest niedozwolona.
- Technologie inwertorowa / mikroprocesorowa – Wysoka wydajność przy wymaganej niskiej mocy znamionowej. Precyzyjna kontrola łuku, niska masa i małe wymiary.



Dane techniczne Heliarc® 283i AC/DC 353i AC/DC

Napięcie zasilania, V/ph/Hz	400/3/50,60	400/3/50,60
Zabezpieczenie sieci, A	20	25
Zakres regulacji AC/DC, A	4 – 280	4 – 350
Moc znamionowa TIG, kVA	11,0	14,5
Moc znamionowa MMA, kVA	14,2	19,0
Napięcie stanu jałowego, V	68,0	68,0
Współczynnik mocy TIG	0,75	0,80

Obszar roboczy TIG DC/AC:

45% cyklu pracy, A	-	350
60% cyklu pracy, A	-	300
100% cyklu pracy, A	280	280
Przed i po wpływ gazu, s	0,5 - 30	0,5 - 30
Opadanie prądu spawania, s	0,1 - 10	0,1 - 10
Częstotliwość AC, Hz	20 - 200	20 - 200
Balans AC, %	10 - 90	10 - 90
Tryb impulsowy DC, Hz	0,4 - 300	0,4 - 300
Tryb impulsowy AC, Hz	0,4 - 2	0,4 - 2
Pulsacja (czas spawania/przerwy) %	30 - 65	30 - 65

Obszar roboczy MMA DC/AC:

20% cyklu pracy, A	-	350
40% cyklu pracy, A	280	-

Stopień ochrony	IP 21S	IP 21S
Wymiary zewnętrzne Wy x Sz x Dł	620 x 300 x 600	620 x 300 x 600
Masa źródła prądu, kg	50	50
Masa chłodnicy Heliarc, kg	15	15
Masa zestawu jezdny, kg	35	35

Zgodność z normą: IEC 60974-1, 3, 10



Dane do zamówienia

Heliarc® 283i AC/DC 400V CE	0700 300 701
Heliarc® 353i AC/DC 400V CE	0700 300 702

Dostawa obejmuje: Przewód zasilający 5m z wtyczką 32A, przewód masowy 5 m, wąż gazowy 1,5m

Zestaw jezdny 4-kołowy	0558 101 702
Chłodnica cieczy Heliarc	0700 300 703
Płyn chłodzący Glidex II 5 l.	0465 720 002
Przewód elektrodowy 5 m, 35mm ²	0700 006 888
Nożna regulacja prądu spawania – FC-5	0558 004 234

Uchwyty spawalnicze

TXH™ 201	4 m	0700 300 552
TXH™ 201	8 m	0700 300 555
TXH™ 251w	4 m	0700 300 561
TXH™ 251w	8 m	0700 300 563
TXH™ 251wF	4 m	0700 300 562
TXH™ 251wF	8 m	0700 300 564
TXH™ 401w	4 m	0700 300 565
TXH™ 401w	8 m	0700 300 567

Uchwyty spawalnicze z regulacją w rękojeści

TXH™ 151r	8 m Heliarc	0700 300 657
TXH™ 151Fr	8 m Heliarc	0700 300 661
TXH™ 201r	8 m Heliarc	0700 300 658
TXH™ 201Fr	8 m Heliarc	0700 300 662
TXH™ 251wr	8 m Heliarc	0700 300 659
TXH™ 251wFr	8 m Heliarc	0700 300 663
TXH™ 401wr	8 m Heliarc	0700 300 660
TXH™ 401wr HD	4 m Heliarc	0700 300 637

w – chłodzenie cieczą F – elastyczna głowica uchwytu r – regulacja prądu spawania w rękojeści HD – wersja wzmocniona

ESAB Polska Sp. z o.o.
40 – 114 Katowice
Ul. Ściegiennego 3
NIP 527-26-27-655
KRS 000356431

Kontakt:
Tel. +48 32 3511 100
Fax. +48 32 3511 120
E-mail: info@esab.pl
www.esab.pl

