

Svařovací metody

- MMA (obalená elektroda)
- TIG DC dotykový Lift start
- MIG/MAG zkrat/sprcha
- MIG/MAG zkrat/sprcha synergie
- MIG/MAG tvrdé pájení

Materiály

- Uhlíkové oceli
- Galvanizované oceli
- Nerez oceli
- Hliník a slitiny hliníku






Aplikace

- Lehká konstrukční výroba
- Stavebnictví
- Opravy a montáže
- Ruční výroba
- Opravy karosérií a vozidel
- Dílny
- Zpracování plechů

**Technické vlastnosti**

- Green@wave invertorová technologie s vysokou účinností a dokonalou kontrolou nad všemi fázemi svařování
- Konstrukce pro těžké provozní podmínky - dlouhá životnost
- Selco CAN bus digitální systém komunikačního protokolu (vysoká přenosová rychlost a spolehlivost komunikace)
- Redukované rozměry a kompaktní konstrukce
- Plastové části jsou odolné vůči otřesům a otěruvzdorné
- Vedení průtoku vzduchu a impregnované PCB desky k ochraně proti prachu
- Plynule řízená ventilace
- Energeticky úsporná invertorová technologie (vestavěné P.F.C. - jednotka řízeného účinníku)
- Integrovaná jednotka podavače (2 kladková) cívka \varnothing 200 mm
- Možnost změny polarity
- Režim bodování
- Plně digitální a uživatelsky přívětivý ovládací panel
- Režim stehování
- Digitální zobrazení svařovacích parametrů
- Automatické uložení předchozího nastavení při vypnutí
- Uživatelem definované uložení svařovacích programů (8 paměťových míst)
- Zámek klávesnice chráněný heslem
- Vhodné pro svařování všemi typy elektrod
- Vestavěné nastavitelné funkce ovládání oblouku (Hot start, Arc force, Antistick)
- Synergické nastavení pro optimální svařování všemi druhy elektrod
- Snížené elektromagnetické rušení při Lift start TIG
- 2/4 taktní režim spouštění hořáku
- Nastavitelná dynamika oblouku
- Precizní zapálení oblouku (měkký start - náběh motoru)
- Dohoření a funkce impulsního odstranění kuličky na drátu
- Funkce vyplnění kráteru - Crater filler režim
- Synergické programy z databanky (16 přednastavených programů)
- Rychlost drátu (0,5 - 16,0 m/min), nastavení síly materiálu

Zdroj výkonu

			P	X%			P.F.	I₂	U_o	IP	 mm L x W x H	 Kg
URANOS 2000 SMC	1x230V MIG/MAG	25A	5,7kVA 5,7kW	40 °C 35% 200A 40 °C 60% 160A 40 °C 100% 130A	1	5-200A	58V	235	500x210x400mm	12,8kg		
	1x230V TIG	20A	4,2kVA 4,2kW	40 °C 35% 200A 40 °C 60% 170A 40 °C 100% 140A	1	5-200A	58V	235	500x210x400mm	12,8kg		
	1x230V MMA	25A	5,7kVA 5,7kW	40 °C 35% 180A 40 °C 60% 150A 40 °C 100% 115A	1	5-180A	58V	235	500x210x400mm	12,8kg		

Podavač drátu

	P	ϕ g/min	ϕ mm		ϕ mm	ϕ			
URANOS 2000 SMC SF2R -1T	40W	0,5 -16,0m/min	200mm	2 ●	0,8/1,0mm ● 0,6 -1,0mm ○ A0,8 -1,0mm ○ 20,9 -1,2mm ○	-	-	-	-

● = obsahuje

○ = volitelně

A = Hliník

Z = Trubička