

iTECH MIG 220

PEŁNA SPECYFIKACJA



OPIS PRODUKTU

Nowoczesna spawarka **İTECH MIG 220 3w1** z opcją innowacyjnego systemu **MIG/MAG AUTO**, który po podaniu rodzaju i grubości materiału oraz średnicy drutu, ustawia odpowiednie parametry spawania i zapewnia gotowość do pracy. Dzięki oprogramowaniu, system AUTO samodzielnie dobierze parametry początkującym użytkownikom metody spawania MIG, którzy dopiero zaczynają przygodę z tą metodą. Jest to urządzenie dla początkujących, jak i wymagających użytkowników. Posiada **3.5"** wyświetlacz **LCD**, pozwalający na intuicyjną i łatwą obsługę w 4 językach.

Niewielkie rozmiary, waga 14.6 [kg] i **uchwyt transportowy**, sprawiają, że jest mobilna i wygodna w użyciu. Oferuje **komfortowy**, cichy tryb pracy (**FAN STOP**) przy jednoczesnym ograniczonym zużyciu prądu. Do spawania **3 metodami**, zarówno z wykorzystaniem butli z gazem **MIG/MAG (MIG/MAG-AUTO)** oraz bez gazu (**FLUX**), elektrody (**MMA**) i **LIFT-TIG**.

İTECH MIG 220 to przede wszystkim intuicyjna obsługa i zaawansowana funkcjonalność, która pozwala na indywidualne dopasowanie ustawień w technologiach **PULSE, DUAL PULSE i INDUCTANCE (indukcyjność)**. Urządzenie posiada **3-metrowy w pełni miedziany 3×2.5 [mm²]** kabel zasilający oraz **3-metrowy w pełni miedziany 25 [mm²]** uchwyt masowy. Zestaw zawiera 3-metrowy uchwyt elektrodowy oraz **4-metrowy uchwyt KD24**.

İTECH MIG 220 idealnie sprawdzi się **do spawania materiałów o grubości od 0.5 [mm] do 12 [mm]:**

- w twoim domu (grill BBQ i zimowe ogrody),
- w pracach warsztatowych (renowacja i mechanika pojazdów).

NAJWAŻNIEJSZE CECHY

Podstawowe informacje o SKANDI KRAFT iTECH MIG 220

- System **MIG/MAG AUTO** – po podaniu rodzaju i grubości materiału oraz średnicy drutu, pozwala na automatyczne dostosowanie parametrów spawania w metodzie MIG/MAG.
- Spawanie **PULSE i DUAL PULSE**, poprawiające transfer spoiwa do jeziora spawalniczego mające szczególny wpływ na jakość i wytrzymałość spoiny.
- Spawarka z czytelnym wyświetlaczem **3.5" LCD, czterema językami** do wyboru i **18** kanałów pamięci z możliwością zapisu ustawień.
- Do spawania 3 metodami: **MIG/MAG(MIG/MAG AUTO), LIFT- TIG i MMA.**
- Wysoka wydajność pracy: **60%** cyklu pracy przy natężeniu prądu **200 A** w temperaturze **40 stopni C**
- Układ **FAN STOP** wyłącza wentylator na biegu jałowym — dzięki czemu spawarka przy włączonym zasilaniu i pełnej funkcjonalności nie emituje hałasu, redukuje zużycie prądu oraz nie zaciąga pyłu. Wentylator automatycznie włącza się gdy rozpoczniemy spawanie.
- Możliwość podłączenia uchwytu **SPOOL GUN** (uchwytu z wbudowanym podajnikiem drutu), który zapewni poprawę transferu materiału do spoiny.
- Urządzenie po zadaniu grubości materiału dopasowuje prąd spawania w przypadku metody **LIFT-TIG**. W metodzie **MMA** urządzenie, wraz z regulacją grubości materiału i inteligentnemu doborowi parametrów, podaje sugerowaną średnicę elektrody, jaką należy użyć.
- **Wygodne pokręta** i przejrzysty panel ułatwiający **szybkie nastawienie** spawarki, nawet w rękawicach spawalniczych.
- **2T**-spawanie dwutaktem. Aby wyzwolić łuk należy nacisnąć przycisk na uchwycie spawalniczym i trzymać go podczas spawania, zwolnienie przycisku skutkuje wygaśnięciem łuku spawalniczego.
- **4T**-spawanie czterotaktem. Aby wyzwolić łuk należy nacisnąć przycisk na uchwycie spawalniczym a następnie go zwolnić . Utrzymywanie łuku będzie kontynuowane. Aby wygasić łuk spawalniczy należy przycisnąć ponownie a następnie puścić przycisk.

Funkcje SPOT-przeznaczona do spawania punktowego. Urządzenie posiada nastawiony czas nagrzewania, a operator zadaje tylko i wyłącznie prąd spawania. Ta funkcja ma najczęściej zastosowanie w warsztatach samochodowych

- **Funkcje S_2T /S_4T** – jest to połączenie dwóch technik spawania. Spawania punktowego, gdzie zastosowano wypływ gazu przed procesem spawania oraz wypływ gazu po procesie. Dodatkowo zastosowano funkcję **2T i 4T**, aby w połączeniu stworzyć metodę **S_2T/S_4**, która umożliwi prawidłowe rozpoczęcie i zakończenie spawania.

- Jest zbudowana z tranzystorów **IGBT**, które charakteryzują się wysoką wydajnością.
- Złącze podgrzewacza gazu (**36V**) – poprzez zastosowanie gniazda można podłączyć reduktor z podgrzewaczem lub sam podgrzewacz i ogrzać gaz do temperatury dodatniej.

Funkcje spawarki

Spawanie **systemem MIG/MAG AUTO:**

- Automatyczne nastawienie spawarki po podaniu rodzaju materiału i grubości oraz średnicy drutu, urządzenie dopasuje parametry spawania. Ten system posiada możliwość dostrojenia ręcznego prądu spawania w celu indywidualnego dobrania parametrów.
- Spawanie **PULSE**, poprawiające transfer spoiwa do jeziora spawalniczego mające szczególny wpływ na jakość i wytrzymałość spoiny.
- Wybór **2T/4T**, który umożliwi bardziej komfortowe tworzenie dłuższych spoin.
- Wybór materiału spawanego (**Carbon steel** – stal węglowa, **Stainless steel** – stal nierdzewna, **Al-Si** – miękkie aluminium, **Al-Mg** – twarde aluminium, **Cu-Si** – lutospawanie).

Spawanie **MIG/MAG:**

- Spawanie **PULSE**, poprawiające transfer spoiwa do jeziora spawalniczego mające szczególny wpływ na jakość i wytrzymałość spoiny.
- Wybór **2T/4T**, która umożliwia bardziej komfortowe tworzenie dłuższych spoin.

Funkcje spawania punktowego **SPOT** oraz obsługa spawania przez uchwyt spawalniczy **S_2T** i **S_4T**, czyli spawanie rozpoczynające się od wypływu gazu przed procesem rozpoczęcia spawania od niższego prądu do prądu bazowego i końcowo obniżeniu wartości prądu do nastawień wygaszenia krateru oraz włączenie wypływu gazu po zakończonym procesie.

SPOT:

- **Gaz przed zajarzeniem:** 0-2 [s]
- **Zgrzewanie punktowe ON:** 0.1-20 [s]
- **Zgrzewanie punktowe OFF:** 0.1-20 [s]
- **Gaz po wygaśnięciu:** 0.5-10 [s]
- **S_2T/S_4T**
- **Gaz przed zajarzeniem:** 0-2 [s]
- **Prąd startu:** 1.5-15 [m/min]
- **Czas narastania:** 0.1-15 [s]
- **Czas opadania:** 0.1-25 [s]
- **Prąd końcowy:** 1.5-5.4 [s]
- **Gaz po wygaśnięciu:** 0.5-10 [s]
- Wybór materiału spawanego (**Carbon steel** – stal węglowa, **Stainless steel** – stal nierdzewna, **Al-Si** – miękkie aluminium, **Al-Mg** – twarde aluminium, **Cu-Si** – lutospawanie).
- **Dobór grubości** materiału spawanego.
- Określenie średnicy drutu. W Al-Si oraz Al-Mg (zakres **1.0-1.2 [mm]**), pozostałe materiały od (**0.8-1.2 [mm]**).
- Możliwość ustawienia **prędkości podawania drutu** [m/min].
- Ustawienie **napięcia prądu spawania** [V].
- **Regulacja indukcyjności** ± [%].
- Ustawienie **częstotliwości impulsów** w trybie puls [Hz].
- Możliwość regulacji **cyklu pulsu** [%].

Spawanie MIG/MAG DUAL PULSE:

- **Szczytowa prędkość** podawania [m/min].
- **Bazowa prędkość** podawania drutu [m/min].
- **Regulacja częstotliwości** podwójnego **pulsu** [Hz].
- Możliwość ustawienia **cyklu pracy** podwójnego **pulsu** [%].

Spawanie MMA:

- **Hot Start** — ułatwia rozpoczęcie spawania, poprzez chwilowe zwiększenie prądu spawania na jego początku.
- **Arc Force** — regulacja długości łuku spawalniczego, funkcja ta umożliwia zmniejszanie lub zwiększanie głębokości wtopienia oraz zmniejszenie ilości odprysków.
- **VRD** — umożliwia odłączenie łuku w momencie odrywania elektrody od materiału oraz zapewni bezpieczeństwo pracy podczas spawania.
- **Anti Stick** — łatwiejsze oderwanie elektrody w przypadku jej przyklejenia.

Spawanie LIFT-TIG:

- Możliwość **regulacji prądu spawania** [A], po jego ustawieniu spawarka **podpowiada grubość** blachy.
- Funkcja **LIFT-TIG** wyposażona w moduł **SOFT START**, niwelujący ryzyko uszkodzenia elektrody podczas rozpoczynania procesu spawania.

Możliwość powrotu do ustawień fabrycznych po przytrzymaniu przycisku "Return".

SPECYFIKACJA

PARAMETRY ZASILANIA

- **Zasilanie:** 230 V
- **Częstotliwość:** 50/60 Hz
- **Napięcie biegu jałowego:** 68 V
- **Zabezpieczenie sieci:** 20 A

PARAMETRY TECHNICZNE

- **Prąd spawania MIG:** 40*-200 A
- **Napięcie spawania MIG:** 16-24 V
- **Sprawność MIG** (dla temp. 40°C):
60%/ 200 A/24 V
100%/ 155 A/21.8 V
- **Prąd spawania TIG:** 10-200 A
- **Napięcie spawania TIG:** 10.4-18 V
- **Sprawność TIG** (dla temp. 40°C):
60%/ 200 A/18 V
100%/ 155 A/16.2 V
- **Prąd spawania MMA:** 30-200 A
- **Napięcie spawania MMA:** 21.2-28 V
- **Sprawność MMA** (dla temp. 40°C):
60%/ 200 A/28 V
100%/ 155 A/26.2 V
- **Podajnik:** 2R
- **Średnice szpuli z drutem:** D200
- **Maksymalna wielkość szpuli:** 5 [kg]
- **Średnica drutu do wykorzystania w spawarce:** 0.8/1.0/1.2 [mm]

PARAMETRY FIZYCZNE

- **Długość x szerokość x wysokość:**
48 × 21 × 38 [cm]
- **Waga:** spawarka [netto] 14.6 [kg],
w kartonie [brutto] 21 [kg]
- **Stopień ochrony obudowy:** IP21S
- **Chłodzenie:** wentylator

DODATKOWE FUNKCJE

- **PULSE i DUAL PULSE** - bardziej jakościowe spawanie: tak
- **FAN STOP** - wyłączenie wentylatora w spoczynku: tak
- Złącze do szybkiego podłączenia wężyka gazu (**TYP 21**): tak
- **Złącze podgrzewacza gazu:** tak
- **SPOOL GUN** możliwość podłączenia zewnętrznego uchwyt z podajnikiem drutu: tak
- **VRD** redukcja napięcia i poprawa bezpieczeństwa: tak
- **Arc Force** regulacja długości łuku spawalniczego: tak
- **Hot Start** szybkie zajarzenie łuku: tak
- **Anti Stick** zapobiega przyklejaniu się elektrody: tak
- **Kanały pamięci:** 18

ZAWARTOŚĆ ZESTAWU

- Spawarka **SKANDI KRAFT iSIMPLE MIG 215** z zintegrowanym kablem zasilającym o długości **3 metrów i przekroju 3×2.5 [mm²]**
- Uchwyt do spawania metodą **MIG KD24 typ MB24 4 metry** z wkładem teflonowo-grafitowym
- Dodatkowy wkład stalowy niebieski 4 metry do uchwytu **KD24**, do spawania drutem o średnicy **0.6 -1.0 [mm]**
- Uchwyt masowy w pełni **miedziany 3 metry, przekrój 25 [mm²]**
- Uchwyt elektrodowy miedziany 3 metry, przekrój 25 [mm²]
- Rolki drutu: do stali 1x 0.8-1.0 V, do aluminium 1x 1.0-1.2 U
- Rozmiar rolek podajnika drutu 22/10/30 [mm]
- Elementy do montażu butli gazowej: 2 x opaska do zamontowania reduktora gazu, wąż do gazu 2- metrowy, kluczyk
- Końcówki prądowe do uchwytu KD24, MB24 (1x 0.8 ; 1×1.0 ; 1×1.0 AL; 1×1.2 AL)
- Instrukcja.

www.skandi-kraft.com