

# iTECH MIG 250 4R DUAL V

PEŁNA SPECYFIKACJA



## OPIS PRODUKTU

Nowoczesna spawarka **iTECH MIG 250 4R DUAL V** 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. Największą zaletą tego urządzenia jest możliwość wyboru rodzaju źródła prądu (1~230 [V] lub 3~400 [V]), spawarka automatycznie wykryje napięcie, jakim jest zasilana.

**Wyposażona w podajnik czterorolkowy 4R.** Dzięki rozbudowanej konstrukcji podajnika płynność posuwu drutu jest stabilniejsza, posiada możliwość podłączenia 5-metrowych uchwytów MIG. Posiada wyświetlacz **5" LCD**, pozwalający na intuicyjną i łatwą obsługę w 5 językach.

Ergonomiczna i kompaktowa spawarka, o wadze 26 [kg], z opcją montażu szpuli **D300** i wyposażona w uchwyt transportowy, W zestawie znajdziesz też wytrzymałe i mocne podwozie transportowe z kółkami jezdnyymi o łącznej wadze 14 [kg]. 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**.

**iTECH MIG 250 4R DUAL V** 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** 4×4 [mm<sup>2</sup>] 450V/750V kabel zasilający, adapter 400V/230V kabel zasilający oraz **3-metrowy w pełni miedziany** 25 [mm<sup>2</sup>] uchwyt masowy. Zestaw zawiera 3-metrowy uchwyt elektrodowy oraz **4-metrowy uchwyt KD24**.

**İTECH MIG 250 4R DUAL V** idealnie sprawdzi się **do spawania materiałów o grubości od 0.5 [mm] do 17 [mm]:**

- w pracach warsztatowych (napawanie, remonty maszyn),
- w firmie ( usługi spawalnicze, spawanie długich elementów),
- przemysł lekki (konstrukcje nośne, odlewy aluminiowe).

## NAJWAŻNIEJSZE CECHY

### Podstawowe informacje o SKANDI KRAFT İTECH MIG 250 4R DUAL V

- Możliwość podpięcia spawarki do zasilania **400 V i 230 V**, dzięki czemu może spawać jeszcze grubsze materiały i pracować bez problemu w przemysłowych i warsztatowych warunkach.
- Spawarka z **4 rolkowym podajnikiem drutu**, dzięki któremu drut podawany jest płynnie i jednostajnie w zależności od potrzeb. Zaletą rozbudowanego podajnika jest możliwość podłączania **długich uchwytów MIG**.
- 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 **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**.
- 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.

- Lampka wewnątrz spawarki umożliwiającą łatwą wymianę drutu w podajniku.
  - **Przycisk** umożliwiający **szybkie wysunięcie drutu (inching)**.
  - Spawarka na wytrzymałym **podwoziu jezdnym** z miejscem na umieszczenie butli do **50L**. W zestawie **łańcuch zabezpieczający** butlę i **haki** przeznaczone do transportu urządzenia.
  - 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** – lutowanie).
- **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 dla 230 V

- **Prąd spawania MIG:** 40-200 A
- **Napięcie spawania MIG:** 16-24 V
- **Sprawność (dla temp. 40°C):**  
30%/200 A/24 V  
60%/142 A/ 21.2 V  
100%/110 A/ 19.5 V
- **Prąd spawania TIG:** 10-200 A
- **Napięcie spawania TIG:** 10.4-18 V
- **Sprawność TIG (dla temp. 40°C):**  
30%/200 A/18 V  
60%/142 A/ 15.7 V  
100%/110 A/ 19.5 V
- **Prąd spawania MMA:** 30-200 A
- **Napięcie spawania MMA:** 21.2-28 V
- **Sprawność MMA (dla temp. 40°C):**  
30%/200 A/ 28 V  
60%/142 A/ 25.7 V

100%/110 A /24.4 V

### PARAMETRY ZASILANIA

- **Zasilanie:** 400 V
- **Częstotliwość:** 50/60 Hz
- **Napięcie biegu jałowego:** 74 V
- **Zabezpieczenie sieci:** 16 A

### PARAMETRY TECHNICZNE dla 400 V

- **Prąd spawania MIG:** 40-250 A
- **Napięcie spawania MIG:** 16-26.5 V
- **Sprawność (dla temp. 40°C):**  
30%/250 A/ 26.5 V  
60%/177 A/ 22.9 V  
100%/137 A/ 20.9 V
- **Prąd spawania TIG:** 10-250 A
- **Napięcie spawania TIG:** 10.4-20 V
- **Sprawność TIG (dla temp. 40°C):**  
30%/250 A/ 20 V  
60%/177 A/ 17.1 V  
100%/137 A/ 15.5 V
- **Prąd spawania MMA:** 30-250 A
- **Napięcie spawania MMA:** 21.2-30 V
- **Sprawność MMA (dla temp. 40°C):**

30%/250 A/ 30 V  
60%/177 A/ 27.1 V  
100%/137 A/ 25.5 V

- **Podajnik:** 4 R
- **Średnice szpuli z drutem:** D200, D300
- **Maksymalna wielkość szpuli:** 5 [kg], 16 [kg]
- **Średnica drutu do wykorzystania w spawarce:** 0.8/1.0/1.2 [mm]

#### PARAMETRY FIZYCZNE

- **Długość x szerokość x wysokość:** 60x27x48 [cm]
- **Wymiary opakowania zestawu z podwoziem jezdnym długość x szerokość x wysokość:** 84 × 43 × 13 [cm]
- **Waga:** spawarka [netto] 26 [kg], w kartonie [brutto] 34.3 [kg]
- **Waga opakowania podwozia jezdneho:** 14.5 [kg]
- **Zabezpieczenie obudowy:** IP21S
- **Chłodzenie:** wentylator

#### DODATKOWE FUNKCJE

- **4-rolkowy podajnik** drutu zapewniający płynny transfer spoiwa: tak
- **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
- Podwozie jezdne: tak
- Kanały pamięci: 18



## ZAWARTOŚĆ ZESTAWU

- Spawarka **SKANDI KRAFT iSIMPLE MIG 250 4R DUAL V** z zintegrowanym kablem zasilającym o długości **3 metrów i przekroju 4×4 [mm<sup>2</sup>]**
- 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 **0.8 -1.0 [mm]**
- Adapter siłowy, przejściówka z **400 V na 230 V**
- Uchwyt masowy w pełni **miedziany 3 metry, przekrój 25 [mm<sup>2</sup>]**
- Uchwyt elektrodowy miedziany 3 metry, przekrój 25 [mm<sup>2</sup>]
- Rolki drutu: do stali 2x 0.8-1.0 V, do aluminium 2x 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)
- Tulejka ze sprężyną prowadząca drut spawalniczy do podajnika
- Instrukcja.

[www.skandi-kraft.com](http://www.skandi-kraft.com)