

# **iTECH MIG 280 4R**

PEŁNA SPECYFIKACJA



## OPIS PRODUKTU

Spawarka **iTECH MIG 280 4R** 3w1 przystosowana do zastosowania przede wszystkim w przemyśle lekkim. 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. Wyposażona także w system pracy **MANUAL** dla najbardziej wymagających i doświadczonych użytkowników. Urządzenie umieszczone jest na wytrzymałym i mocnym podwoziu transportowym ze skrętnymi kółkami. Pozwala przewozić butle 50L nawet w trudnych warunkach.

**iTECH MIG 280 4R** został wyposażony w innowacyjny system przepływu powietrza przez komorę chłodzenia **NorthernWind (NW)**, co znacząco zwiększa żywotność, trwałość i cykl pracy komponentów. Dzięki rozbudowanej konstrukcji czterorolkowego podajnika (**4R**) płynność posuwu drutu jest stabilniejsza, ma możliwość podłączenia 5-metrowych uchwytów MIG, a także zamontowanie szpuli drutu **D300**. Posiada wyświetlacz **5" LCD**, pozwalający na intuicyjną i łatwą obsługę w 5 językach. Oferuje komfortowy, cichy tryb pracy (**FAN STOP**) przy jednoczesnym ograniczonym zużyciu prądu. Do spawania **3 metodami: (MIG/MAG-AUTO)**, elektrody (**MMA**) i **LIFT-TIG**.

**iTECH MIG 280 4R** 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** kabel zasilający 4x4 [mm<sup>2</sup>] 450V/750V oraz **3-metrowy w pełni miedziany** 25 [mm<sup>2</sup>] uchwyt masowy. Zestaw zawiera 3-metrowy uchwyt elektrodowy oraz **4-metrowy uchwyt KD24**.

**iTECH MIG 280 4R** idealnie sprawdzi się **do spawania materiałów o grubości od 0.5 [mm] do 23 [mm]:**

- przemysł lekki (konstrukcje aluminiowe, zbiorniki nierdzewne),
- w pracach warsztatowych (spawanie półosi, spawanie balustrad),
- w firmie (naprawa lemiesza koparko-ładowarki, produkcja bram i ogrodzeń).

## NAJWAŻNIEJSZE CECHY

### Podstawowe informacje o SKANDI KRAFT iTECH MIG 280 4R

- Spawanie **PULSE i DUAL PULSE**, poprawiające transfer spoiwa do jeziora spawalniczego mające szczególny wpływ na jakość i wytrzymałość spoiny. W połączeniu z wysoką wartością prądu spawania (280 A) i zasilania napięciem 400 V, maszyna sprawdzi się przy spawaniu grubszych elementów konstrukcji.
- 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.
- 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 umożliwiająca 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 dwotaktem. 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 wpływ gazu przed procesem spawania oraz wpływ gazu po procesie. Dodatkowo zastosowano funkcję **2T i 4T**, aby w połączeniu stworzyć metodę **S\_2T/S\_4**, która umożliwia 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 umożliwi 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:** 400V
- **Częstotliwość:** 50/60 Hz
- **Napięcie biegu jałowego:** 74 V
- **Zabezpieczenie sieci:** 16 A

### PARAMETRY TECHNICZNE

- **Prąd spawania MIG:** 40-280 A
- **Napięcie spawania MIG:** 16-28 V
- **Sprawność (dla temp. 40°C):**  
30%/280 A/28 V  
60%/198 A/ 23.9 V  
100%/153 A/ 21.7 V
- **Prąd spawania TIG:** 10-280 A
- **Napięcie spawania TIG:** 16-28 V
- **Sprawność TIG (dla temp. 40°C):**  
30%/280 A/21.2 V  
60%/198 A/ 17.9 V  
100%/153 A/ 16.1 V
- **Prąd spawania MMA:** 30-280 A
- **Napięcie spawania MMA:** 21.2-32 V
- **Sprawność MMA (dla temp. 40°C):**  
30%/280 A/ 31.2 V  
60%/198 A/27.9 V

100%/153 A/26.1 V

### PARAMETRY ZASILANIA

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

- **Długość x szerokość x wysokość spawarki z podwoziem jezdnym po złożeniu urządzenia:** 89 × 51 × 81 [cm]
- **Długość x szerokość x wysokość opakowania, w środku zestaw z podwoziem jezdnym:** 74 × 43 × 90 [cm]
- **Waga urządzenie:** spawarka [netto] 49 [kg], w kartonie [brutto] 62 [kg]
- **Stopień ochrony 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 4x4 [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 ; 1x1.0 ; 1x1.0 AL; 1x1.2 AL)
- Tulejka ze sprężyną prowadząca drut spawalniczy do podajnika
- Instrukcja.