

iTECH MIG 350 4R

PEŁNA SPECYFIKACJA



OPIS PRODUKTU

Najbardziej wytrzymała i wydajna spawarka **SKANDI KRAFT iTECH 350 4R** 3w1 przystosowana do zastosowania przede wszystkim w przemyśle, warsztacie i firmie. 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 dobiera 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 350 4R został wyposażony w innowacyjny system przepływu powietrza przez komorę chłodzenia **NorthernWind (NW)**, co znacząco zwiększa żywotność, trwałość i cykl pracy komponentów. **Wyposażona w podajnik czterorolkowy 4R**. Dzięki rozbudowanej konstrukcji podajnika płynność posuwu drutu jest stabilniejsza, posiada 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 (MIG/MAG-AUTO)**, elektrody (**MMA**) i **LIFT-TIG**.

iTECH MIG 350 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 4x4 [mm²] 450 V/750 V** kabel zasilający oraz **3-metrowy w pełni miedziany 25 [mm²] uchwyt masowy**. Zestaw zawiera **3-metrowy uchwyt elektrodowy** oraz **4-metrowy uchwyt KD24**.

iTECH MIG 350 4R idealnie sprawdzi się **do spawania materiałów o grubości od 0.5 [mm] do 30 [mm]:**

- przemysł (konstrukcje stalowe, spawanie rur)
- w pracach warsztatowych (spawanie korpusów maszyn, spawanie instalacji)
- w firmie (spawanie elementów chromoniklowych, spawanie żeliwa, spawanie burt i naczeł aluminiowych).

NAJWAŻNIEJSZE CECHY

Podstawowe informacje o SKANDI KRAFT iTECH MIG 220 4R

- 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. W połączeniu z wysoką wartością prądu spawania, nawet (350 A) zasilana napięciem 400 V, maszyna sprawdzi się przy spawaniu grubych elementów konstrukcji.
- Spawarka z czytelnym wyświetlaczem **5" LCD**, pięcioma językami do wyboru oraz **18** kanałami 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.
- 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.
- **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.
- **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
- **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 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** – 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:** 400 V
- **Częstotliwość:** 50/60 Hz
- **Napięcie biegu jałowego:** 74 V
- **Zabezpieczenie sieci:** 16 A

PARAMETRY TECHNICZNE

- **Prąd spawania MIG:** 40-350 A
- **Napięcie spawania MIG:** 16-31.5 V
- **Sprawność MIG** (dla temp. **40°C**):
30%/350 A/ 31.5 V
60%/248 A/ 26.4 V
100%/192 A/ 23.6 V
- **Prąd spawania TIG:** 10-300 A
- **Napięcie spawania TIG:** 10.4-22 V
- **Sprawność TIG** (dla temp. **40°C**):
30%/300 A/ 22 V
60%/212 A/ 18.5 V
100%/164 A/ 16.6 V
- **Prąd spawania MMA:** 30-300 A

- **Napięcie spawania MMA:** 21.1-32 V
- **Sprawność MMA** (dla temp. **40°C**):
30%/300 A/ 32 V
60%/212 A/ 28.5 V
100%/164 A/ 26.6 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 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 urządzenia:** 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

ZAWARTOŚĆ ZESTAWU

- Spawarka **SKANDI KRAFT iTech MIG 350 4R** z zintegrowanym kablem zasilającym o długości 3 metrów i przekroju 4×4 [mm²]
- Uchwyt do spawania metodą **MIG MB 24 4-metry** z wkładem teflonowo-grafitowym
- Dodatkowy wkład stalowy niebieski 4 m do uchwytu MB 24 do spawania drutem o średnicy **0.8 -1.0 [mm]**
- Uchwyt masowy w pełni **miedziany** 3 metry, przekrój 25 [mm²]
- Uchwyt elektrodowy **miedziany** 3 metry, przekrój 25 [mm²]
- Rolki drutu: dla aluminium 2x 1.0-1.2U, dla stali węglowej 2x 0.8-1.0V
- 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