

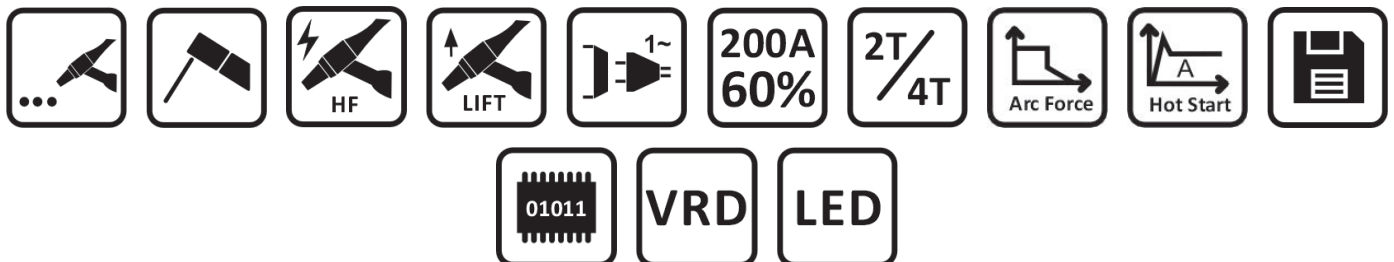
## SPAWARKA INWERTOROWA DIGITIG 214 CLEAN Z FUNKCJĄ CZYSZCZENIA SPOIN



**1849,00 zł**

Inwertyor IGBT, prąd spawania 200A (60%), zasilanie AC 230V 50Hz, TIG DC, MMA, czyszczenie spoin

**Numer katalogowy: 7812802**



DIGITIG 214 CLEAN służy do spawania ręcznego stali konstrukcyjnych elektrodami otulonymi (**metoda MMA**) oraz stali jakościowych, miedzi i jej stopów elektrodą nietopliwą w osłonie gazu obojętnego (**metoda TIG**). Spawarka posiada możliwość **spawania z pulsem** wraz z pełną regulacją jego parametrów. Pozwala także na tak zwane **zimne spawanie TIG (cold welding)**, umożliwiające spajanie cienkich elementów, dzięki bardzo niskiej emisji ciepła w strefie łączenia. Urządzenie posiada funkcję **elektrochemicznego czyszczenia spoin** ze stali nierdzewnej poprzez usunięcie utlenionych warstw spoin oraz przebarwień. W ten sposób eliminuje konieczność wytrawiania i polerowania spoin.

Spawarka wyposażona jest w funkcje **Arc Force, Hot Start i VRD**, posiada sterowanie **2T/4T i pamięć ustawień**

W komplecie znajduje się uchwyt spawalniczy TIG, przewód elektrodowy, przewód masowy. uchwyt do czyszczenia elektrochemicznego oraz środki czyszczące.

<b>Numer katalogowy</b>	7812802
<b>Kod EAN</b>	5903686618406
Metody spawania/cięcia/inne	MMA DC, TIG HF DC, TIG Lift (przez potarcie) DC, COLD TIG, czyszczenie spoin
Napięcie zasilania [V]	AC 230
Technologia wykonania	IGBT
Max prąd spawania MMA [A]	180
Max prąd spawania TIG DC [A]	200
Cykl pracy MMA [%]	60
Cykl pracy TIG [%]	60
Max prąd i cykl główne	200 A 60%
Napięcie w stanie bez obciążenia [V]	65
Czas narastania prądu [s]	0 - 15
Prąd początkowy [A]	10-100%
Prąd podstawy [A]	10-100% prądu spawania
Czas opadania prądu [s]	0-15
Prąd krateru [A]	10-100% prądu spawania
Przedwypływ gazu [s]	0,1 - 15
Powypływ gazu TIG [s]	0,5 - 15

#### **TECWELD Piotr Polak**

ul. Szmaragdowa 21/3/6

41-943 Piekary Śląskie

NIP: 645-139-20-28

oddział handlowy:

ul. Krzyżowa 1G, 41-909 Bytom

tel: (+48) 32-386-94-28

info@tecweld.pl | www.tecweld.pl

konto bankowe: ING-BSK o/Katowice

PL 59 1050 1214 1000 0022 0119 4244

Częstotliwość pulsu TIG [Hz]	0,2 - 500
Szerokość pulsu TIG [%]	10-90, 1 - 99
Czas spawania Cold Welding [s]	0,01 - 1
Czas przerwy Cold Welding [s]	0-10
Max pobór mocy MMA [kVA}	7,2
Max pobór mocy TIG [kVA]	5,3
Max pobór prądu MMA [A]	38
Max pobór prądu TIG [A]	31
Główna metoda	TIG
Funkcje	2T/4T, Arc Force, Hot Start, Narastanie prądu, Opadanie prądu, Pamięć ustawień, Powypływ gazu TIG, Przedwypływ gazu, Puls TIG, Sterowanie cyfrowe, VRD, Wyświetlacz LED, Cold TIG
Zabezpieczenie sieci [A]	25
Okres gwarancji dla firm [lat]	1
Waga [kg]	7,3
Wymiary (D x SZ x W) [cm]	43 x 17 x 31

## Wyposażenie w komplecie

- [Uchwyt spawalniczy T-17/4m](#)
- [Uchwyt czyszczący](#)
- [Przewód elektrodowy](#)
- [Przewód masowy](#)



### TECWELD Piotr Polak

ul. Szmaragdowa 21/3/6  
41-943 Piekary Śląskie  
NIP: 645-139-20-28

oddział handlowy:  
ul. Krzyżowa 1G, 41-909 Bytom  
tel: (+48) 32-386-94-28

info@tecweld.pl | www.tecweld.pl  
konto bankowe: ING-BSK o/Katowice  
PL 59 1050 1214 1000 0022 0119 4244



TECWELD Piotr Polak 41-943 Piekary Śląskie Ul. Szmaragdowa 21/3/6		<b>Sherman</b> digitig				
Type: HTIG-200P COLD		Model: DIGITIG 214 CLEAN				
		EN IEC 60974-1				
		TIG-10A/10.4V-200A/18V MMA-20A/20.8V-180A/27.2V				
		TIG				
		X	60%	100%	50%	100%
		I <sub>a</sub>	200A	155A	180A	139A
U <sub>i</sub> =65V		U <sub>i</sub>	18V	16.1V	27.2V	25.5V
		TIG I <sub>a</sub> =31A		TIG I <sub>a</sub> =20.1A		
		MMA I <sub>a</sub> =38A		MMA I <sub>a</sub> =23.9A		
1~50Hz		U <sub>i</sub> =230V				
IP 23S		S/N:				

## Polecane przez nas

### TECWELD Piotr Polak

ul. Szmaragdowa 21/3/6

41-943 Piekary Śląskie

NIP: 645-139-20-28

oddział handlowy:

ul. Krzyżowa 1G, 41-909 Bytom

tel: (+48) 32-386-94-28

info@tecweld.pl | www.tecweld.pl

konto bankowe: ING-BSK o/Katowice

PL 59 1050 1214 1000 0022 0119 4244

## Proszek do czyszczenia i polerowania spoin SN081026-A 40g



## Szczotka grafitowa do czyszczenia spoin do DIGITIG 214 CLEAN

Dedykowane do	DIGITIG 214 CLEAN
---------------	-------------------



### TECWELD Piotr Polak

ul. Szmaragdowa 21/3/6  
41-943 Piekary Śląskie  
NIP: 645-139-20-28

oddział handlowy:  
ul. Krzyżowa 1G, 41-909 Bytom  
tel: (+48) 32-386-94-28

info@tecweld.pl | www.tecweld.pl  
konto bankowe: ING-BSK o/Katowice  
PL 59 1050 1214 1000 0022 0119 4244