

WELCO[®]

WELCO spol. s r.o.

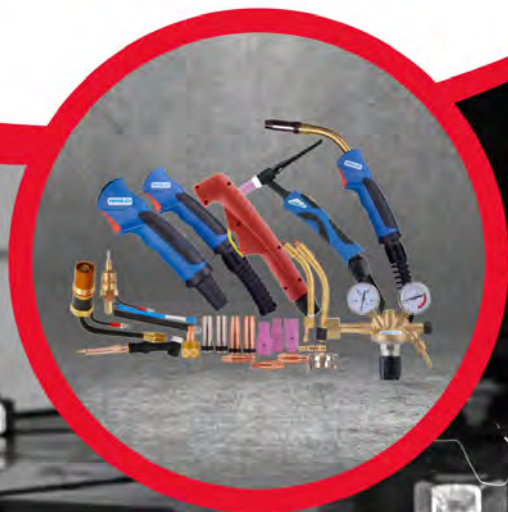
U Cukrovaru 2829

68801 Uherský Brod

Tel.: +420 572 637 924

e-mail: welco@welco.cz

www.welco.cz · www.welco-shop.cz



**SVAŘOVACÍ STROJE
PŘÍSLUŠENSTVÍ
NÁHRADNÍ DÍLY**

2024

Ver. 25.04



iWELD MMA

Stroje pro svařování obalenou elektrodou - MMA.

	3171	3191	3273	3403
Typ invertoru	IGBT	IGBT	IGBT	IGBT
EMC	ANO	ANO	ANO	ANO
HOT START / Nastavitelný	ANO / ANO	ANO / ANO	NE / NE	ANO / ANO
ARC FORCE / Nastavitelný	ANO / ANO	ANO / ANO	ANO / ANO	ANO / ANO
ANTISTICK	ANO	ANO	NE	ANO
VRD	ANO	ANO	NE	ANO
CELL	ANO	ANO	NE	ANO
LIFT TIG / Puls	ANO / NE	ANO / NE	NE / NE	ANO / NE
Počet fází	1	1	3	3
Napájení AC (V)	230 +/-15%	230 +/-15%	400 +/-10%	400 +/-10%
Max. / Efektivní proud (A)	33 / 20	43,5 / 27,5	15,2 / 11,8	24,5 / 19,0
Účinnost (%)	0,73	0,73	0,93	0,95
Účinnost (%)	80	80	88	85
Dovolený zatěživatel DZ při +40°C	160A / 35%	190A / 35%	270A / 60%	400A / 60%
	80A / 100%	130A / 100%	209A / 100%	310A / 100%
Výstupní proud MMA (A)	10-160	10-190	25-270	10-400
Výstupní proud TIG (A)	10-160	10-190	-	10-400
Výstupní napětí MMA (V)	21,6-26,4	21,6-27,6	20,8-30,8	20,4-36,0
Výstupní napětí TIG (V)	10,4-16,4	10,4-17,6	-	10,4-26,0
Napětí naprázdno (V)	64	58	65	87,6
Třída ochrany izolace	F	F	F	H
Krytí	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S
Hmotnost (kg)	4,8	4,8	15,5	19,9
Rozměry (mm)	288x136x234	288x136x234	510x210x315	540x215x400



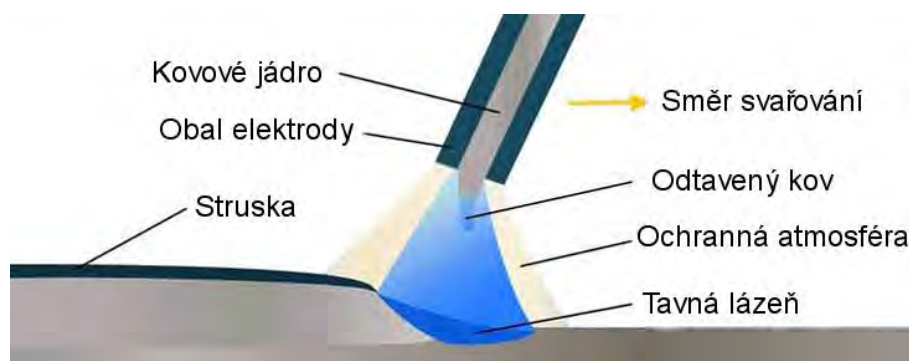
iWELD MMA

Stroje pro svařování obalenou elektrodou - MMA.

MMA - Jedna z nejstarších technologií svařování. Obloukové svařování obalenou elektrodou je manuální proces, kde zdrojem tepla je elektrický oblouk.

Oblouk je inicializován v momentě dotyku mezi obalenou elektrodou a základním materiálem (svařencem). Při vzniku oblouku dojde k vytvoření svarové lázně. Jádru elektrody pak tvoří nezbytnou složku přidavného materiálu. Další funkční složkou je obalový materiál elektrody, který zabezpečuje ochranu svarové lázně a vytváří tak ochrannou atmosféru a strusku. Při svařování vysoko legovaných materiálů bývají často v obalu i legující prvky. Při procesu chladnutí je svar chráněn povrchovou struskou, kterou je po vychladnutí nutno odstranit.

Obloukové svařování obalenou elektrodou je používáno pro spojování a navařování nelegovaných, nízko legovaných i vysoce legovaných ocelí, litiny, hliníku a barevných kovů zejména v opravárenství.



Výhody metody MMA:

- Zařízení pro MMA je relativně jednoduché a přenosné.
- Metoda nevyžaduje externí zařízení plynového hospodářství. Ochrannou vrstvu vytváří obal elektrody.
- Proces je relativně nenáročný na povětrnostní podmínky, jako např. odfouknutí plynu.
- Proces může být použitý i v podmínkách s nižším nárokem na přístup.
- Různorodá použitelnost v oblasti druhů materiálů (uhlíková ocel, slitiny, nerez, litina, hliník, a pod.)
- Možnost svařování v polohách.

Nevýhody metody MMA:

- Nutnost odstranění strusky z povrchu materiálu.
- Nízká produktivita z hlediska častých výměn elektrod.
- Metoda není vhodná na povrchově upravené materiály jako Ti, Zn z důvodu vysokého vneseného tepla.

Kompletní sortiment obalených elektrod WELCO najdete na www.welco.cz nebo kontaktujte příslušného regionálního technika naší firmy.



iWELD 3171

Multifunkční MMA, LIFT TIG
svařovací inverter s digitálním
ovládáním.



WELCO IWELD 3171 je malý výkonný multifunkční svařovací inverter pro svařování obalenou elektrodou a TIGem s dotykovým zapalováním. Stroj je postaven na technologii IGBT, která oproti starším technologiím má menší ztrátový výkon, což umožňuje používat menší chladiče a tím také vyrábět menší, výkonnější a ekonomičtější svařovací zdroje.

WELCO IWELD 3171 umožňuje svařovat obalenou elektrodou a LIFT TIGEM. Pro svařování obalenou elektrodou umožňuje nastavit charakteristiku podle typu obalu elektrody - bazický, rutilový a celulozový. Disponuje také nastavitelnými funkcemi HOT START (zapalovací proud i čas), ARC FORCE (stabilita oblouku) a pevně nastavenou funkcí ANTI STICK. Má také funkci VRD pro snížení výstupního napětí při svařování v nebezpečných prostorách. LIFT TIG neboli TIG s dotykovým zapalováním umožňuje svařování ocelí stejnosměrným konstantním proudem.

Svařovací stroj **WELCO IWELD 3171** spolehlivě svařuje s libovolnou bazickou, rutilovou, rutil-celulozovou nebo celulozovou obalenou elektrodou na spojování a návary ocelí do průměru 4 mm. LIFT TIG je vhodný na spojování a návary nízkolegovaných nebo i nerez ocelí. Spolehlivost svařování byla prakticky ověřena i na 50m prodlužovacím kabelu o průřezu 3x2,5mm².

Nastavení funkcí se provádí tlačítky a enkodery na čelním panelu stroje, nastavení svařovacího proudu se provádí enkodery na digitálním třímístném displeji.

Stroj má elektronickou ochranu proti přehřátí a přepětí v síti. Chlazení ventilátorem je řízeno elektronickou teplotní automatikou.

Stroj má odolnou skříň z ocelového plechu s plastovými čelními panely a pevným kovovým madlem pro snadné přenášení. Nízká hmotnost 5,5 kg (vč. kabelů) a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro běžné údržbářské a montážní svářečské práce.



iWELD 3171

Multifunkční MMA, LIFT TIG svařovací invertor s digitálním ovládáním.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO iWELD 3171** je určen pro svařování obalenými elektrodami o průměrech 2,0 - 4,0 mm.
- **WELCO iWELD 3171** se vyznačuje: Jednoduchým ovládáním. Digitálním ukazatelem proudu. Vysokým zatěžovatelem. Nízkou hmotností. Odolnou přístrojovou skříní.
- **WELCO iWELD 3171** je ideální svařovací stroj pro běžné montážní a údržbářské svářečské práce.

PARAMETRY

Počet fází	1
Napájecí napětí	AC 230V+/-15%, 50/60Hz
Max./Efektivní proud	33A / 16,5A
Účinnost (cos ϕ)	0,73
Účinnost	80%
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	160A / 35% 103A / 60%
	80A / 100%
Výstupní proud MMA/TIG	40-160A / 10-160A
Výstupní napětí MMA/TIG	21,6-26,4V / 10,4-16,4V
Napětí naprázdno	64V / 16V VRD
Třída ochrany izolace	F
Krytí	IP21S
Hmotnost (vč. kabelů)	4,2 kg (5,5 kg)
Rozměry (DxŠxV)	288 x 136 x 234 mm

FUNKCE

Typ invertoru	IGBT
Digitální displej	Proud v A, 3-místný
EMC	ANO
ARC FORCE / Nastavitelný	ANO / ANO
HOT START / Nastavitelný	ANO / ANO (proud i čas)
ANTI STICK	ANO
Nastavitelná charakteristika	Bazický/rutil/celuloz. obal
VRD	ANO (U ₀ =16V)
LIFT TIG / Puls	ANO / NE

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW317100	Svařovací stroj iWELD 3171	1

Záruční podmínky

Na stroj je poskytována standardní záruční doba 2 roky. Za příplatek poskytujeme také službu WELCO WELDING MOBILITY - v případě poruchy stroje v době záruky zapůjčíme identický náhradní stroj po dobu opravy. Záruka se nevztahuje na mechanické poškození stroje a na poškození nesprávnou manipulací se strojem.

Obsah balení

1 ks svařovací stroj iWELD 3171
 1 ks kabel 3 m / 16 mm² s držákem elektrod
 1 ks kabel 2 m / 16 mm² se zemnicí svorkou
 1 ks návod k obsluze



iWELD 3191

Multifunkční MMA, LIFT TIG
svařovací inverter s digitálním
ovládáním.



WELCO IWELD 3191 je malý výkonný multifunkční svařovací inverter pro svařování obalenou elektrodou a TIGem s dotykovým zapalováním. Stroj je postaven na technologii IGBT, která oproti starším technologiím má menší ztrátový výkon, což umožňuje používat menší chladiče a tím také vyrábět menší, výkonnější a ekonomičtější svařovací zdroje.

WELCO IWELD 3191 umožňuje svařovat obalenou elektrodou a LIFT TIGEM. Pro svařování obalenou elektrodou umožňuje nastavit charakteristiku podle typu obalu elektrody - bazický, rutilový a celulozový. Disponuje také nastavitelnými funkcemi HOT START (zapalovací proud i čas), ARC FORCE (stabilita oblouku) a pevně nastavenou funkcí ANTI STICK. Má také funkci VRD pro snížení výstupního napětí při svařování v nebezpečných prostorách. LIFT TIG neboli TIG s dotykovým zapalováním umožňuje svařování ocelí stejnosměrným konstantním proudem.

Svařovací stroj **WELCO IWELD 3191** spolehlivě svařuje s libovolnou bazickou, rutilovou, rutil-celulozovou nebo celulozovou obalenou elektrodou na spojování a návary ocelí do průměru 5 mm. LIFT TIG je vhodný na spojování a návary nízkolegovaných nebo i nerez ocelí. Spolehlivost svařování byla prakticky ověřena i na 50m prodlužovacím kabelu o průřezu 3x2,5mm².

Nastavení funkcí se provádí tlačítky a enkodérem na čelním panelu stroje, nastavení svařovacího proudu se provádí enkodérem na digitálním třímístném displeji.

Stroj má elektronickou ochranu proti přehřátí a přepětí v síti. Chlazení ventilátorem je řízeno elektronickou teplotní automatikou.

Stroj má odolnou skříň z ocelového plechu s plastovými čelními panely a pevným kovovým madlem pro snadné přenášení. Nízká hmotnost 4,8 kg a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro náročné údržbářské a montážní svářečské práce.



iWELD 3191

Multifunkční MMA, LIFT TIG svařovací inverter s digitálním ovládáním.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO iWELD 3191** je určen pro svařování obalenými elektrodami o průměrech 2,0 - 5,0 mm.
- **WELCO iWELD 3191** se vyznačuje: Jednoduchým ovládáním. Digitálním ukazatelem proudu. Vysokým zatěžovatelem. Nízkou hmotností. Odolnou přístrojovou skříní.
- **WELCO iWELD 3191** je ideální svařovací stroj pro náročné montážní a údržbářské svářečské práce.

PARAMETRY

Počet fází	1
Napájecí napětí	AC 230V+/-15%, 50/60Hz
Max./Efektivní proud	38,7A / 19A
Účinník (cos ϕ)	0,73
Účinnost	80%
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	200A / 40% 143A / 100%
Výstupní proud MMA/TIG	10-200A / 10-200A
Výstupní napětí MMA/TIG	21,6-25,7V / 10,4-17,6V
Napětí naprázdno	58V
Třída ochrany izolace	F
Krytí	IP21S
Hmotnost	4,8 kg
Rozměry (DxŠxV)	288 x 136 x 234 mm

FUNKCE

Typ invertoru	IGBT
Digitální displej	Proud v A, 3-místný
EMC	ANO
ARC FORCE / Nastavitelný	ANO / ANO
HOT START / Nastavitelný	ANO / ANO (proud i čas)
ANTI STICK	ANO
CELL	ANO
VRD	ANO
LIFT TIG / Puls	ANO / NE

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW319100	Svařovací stroj iWELD 3191	1

Záruční podmínky

Na stroj je poskytována standardní záruční doba 2 roky. Za příplatek poskytujeme také službu WELCO WELDING MOBILITY - v případě poruchy stroje v době záruky zapůjčíme identický náhradní stroj po dobu opravy. Záruka se nevztahuje na mechanické poškození stroje a na poškození nesprávnou manipulací se strojem.

Obsah balení

1 ks svařovací stroj iWELD 3191
1 ks kabel 3 m / 25 mm² s držákem elektrod
1 ks kabel 3 m / 25 mm² se zemnicí svorkou
1 ks návod k obsluze



iWELD 3273

MMA výkonný svařovací inverter
IGBT s digitálním ovládním.



WELCO IWELD 3273 je výkonný svařovací inverter pro svařování a drážkování obalenou elektrodou. Stroj je postaven na technologii IGBT, která oproti starším technologiím má menší ztrátový výkon, což umožňuje používat menší chladiče a tím také vyrábět menší, výkonnější a ekonomičtější svařovací zdroje.

WELCO IWELD 3273 disponuje pevně nastavenou funkcí HOT START a nastavitelnou funkcí ARC FORCE. Stroj je určen pro profesionální použití, tudíž nemá funkci ANTI STICK.

Svařovací stroj **WELCO IWELD 3273** spolehlivě svařuje s libovolnou bazickou, rutilovou nebo rutilocelulozovou obalenou elektrodou do průměru 5 mm na spojování a návary. Díky nastavitelné funkci ARC FORCE je vhodný pro elektrody na svařování hliníku a barevných kovů. Je také vhodný pro návarové elektrody a elektrody vyžadující delší oblouk např. elektroda pro předehev WELCO 1000. Díky absenci funkce ANTI STICK spolehlivě pracuje s obalenými drážkovacími elektrodami WELCO 1050.

Nastavení svařovacího proudu se provádí levým potenciometrem na digitálním třímístném displeji. Nastavení hodnoty funkce ARC FORCE se provádí pravým potenciometrem na stupnici 1-10.

Stroj má elektronickou ochranu proti přehřátí a přepětí v síti. Chlazení ventilátorem je řízeno elektronickou teplotní automatikou.

Stroj má odolnou skříň z ocelového plechu s plastovými čelními panely a pevným madlem pro snadné přenášení. Přijatelná hmotnost 15,5 kg a vysoký výkon v kombinaci s kompaktními rozměry předurčují tento stroj pro těžké údržbářské a montážní svařečské práce.



iWELD 3273

MMA výkonný svařovací inverter IGBT s digitálním ovládáním.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO iWELD 3273** je určen pro svařování obalenými elektrodami o průměrech 1,6 - 5,0 mm.
- **WELCO iWELD 3273** se vyznačuje: Jednoduchým ovládáním. Digitálním ukazatelem proudu. Vysokým zatěžovatelem. Nízkou hmotností. Odolnou přístrojovou skříní.
- **WELCO iWELD 3273** je ideální svařovací stroj pro těžké montážní a údržbářské svářečské práce.

PARAMETRY

Počet fází	3
Napájecí napětí	3x400V+/-10%, 50/60Hz
Max./Efektivní proud	15,2A / 11,8A
Účinnost (cos ϕ)	0,93
Účinnost	88%
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	270A / 60%
	209A / 100%
Výstupní proud	25 - 270A
Výstupní napětí	20,8 - 30,8V
Napětí naprázdno	65V
Třída ochrany izolace	F
Krytí	IP21S
Hmotnost	15,5 kg
Rozměry (DxŠxV)	510 x 210 x 315 mm

FUNKCE

Typ invertoru	IGBT
Digitální displej	Proud v A, 3-místný
EMC	ANO
ARC FORCE / Nastavitelný	ANO / ANO
HOT START / Nastavitelný	ANO / NE
ANTI STICK	NE
CELL	NE
VRD	NE
LIFT TIG / Puls	NE / NE

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW327300	Svařovací stroj iWELD 3273	1

Záruční podmínky

Na stroj je poskytována standardní záruční doba 2 roky. Za příplatek poskytujeme také službu WELCO WELDING MOBILITY - v případě poruchy stroje v době záruky zapůjčíme identický náhradní stroj po dobu opravy. Záruka se nevztahuje na mechanické poškození stroje a na poškození nesprávnou manipulací se strojem.

Obsah balení

1 ks svařovací stroj iWELD 3273
 1 ks kabel 3 m / 35 mm² s držákem elektrod
 1 ks kabel 3 m / 35 mm² se zemnicí svorkou
 1 ks návod k obsluze



iWELD 3403

Multifunkční MMA, LIFT TIG
výkonný svařovací invertor
s digitálním ovládáním.



WELCO IWELD 3403 je výkonný multifunkční svařovací invertor pro svařování a drážkování obalenou elektrodou a TIGem s dotykovým zapalováním. Stroj je postaven na technologii IGBT, která oproti starším technologiím má menší ztrátový výkon, což umožňuje používat menší chladiče a tím také vyrábět menší, výkonnější a ekonomičtější svařovací zdroje.

WELCO IWELD 3403 disponuje nastavitelnou funkcí HOT START a nastavitelnou funkcí ARC FORCE. Má také funkci VRD pro snížení výstupního napětí při svařování v nebezpečných prostorách. LIFT TIG neboli TIG s dotykovým zapalováním umožňuje svařování nízkolegovaných ocelí i nerez ocelí stejnosměrným konstantním proudem.

Svařovací stroj **WELCO IWELD 3403** spolehlivě svařuje s libovolnou bazickou, rutilovou nebo rutil-celulozovou obalenou elektrodou do průměru 6 mm na spojování a návary.

Díky nastavitelným funkcím HOT START a ARC FORCE je vhodný pro elektrody na svařování hliníku a barevných kovů.

Je také vhodný pro návarové elektrody a elektrody vyžadující delší oblouk např. elektroda pro předehřev WELCO 1000.

Stroj má elektronickou ochranu proti přehřátí a přepětí v síti. Chlazení ventilátorem je řízeno elektronickou teplotní automatikou.

Stroj má odolnou skříň z ocelového plechu s plastovými čelními panely a pevným madlem pro snadné přenášení. Stroj je ideální pro těžké údržbářské a montážní svářečské práce.

Pro svařování LIFT TIG je nutné přibjednat:

TIG hořák iGRIP SR26 obj. číslo IW550410, redukční ventil pro připojení Argonu IW683000, 2m hadici IW693100, 1ks rychlospojku IW693115, 2ks hadicovou sponu IW693516 a wolframové elektrody IWWL2024. Lze také připojit nožní pedál pro regulaci proudu IW510000.



iWELD 3403

Multifunkční MMA, LIFT TIG
výkonný svařovací invertor
s digitálním ovládáním.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO iWELD 3403** je určen pro svařování obalenými elektrodami o průměrech 1,6 - 6,0 mm.
- **WELCO iWELD 3403** se vyznačuje: Jednoduchým ovládáním. Digitálním ukazatelem proudu. Vysokým zatěžovatelem. Nízkou hmotností. Odolnou přístrojovou skříní.
- **WELCO iWELD 3403** je ideální svařovací stroj pro těžké montážní a údržbářské svářečské práce.

PARAMETRY

Počet fází	3
Napájecí napětí	3x400V+/-10%, 50/60Hz
Max./Efektivní proud	24,5A / 19A
Účinnost (cos ϕ)	0,95
Účinnost	85%
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	400A / 60%
	310A / 100%
Výstupní proud	10 - 400A
Výstupní napětí MMA/TIG	20,4- 36,0V / 10,4-26,0V
Napětí naprázdno MMA/TIG	87,6V / 86,2V
Třída ochrany izolace	H
Krytí	IP21S
Hmotnost	19,9 kg
Rozměry (DxŠxV)	540 x 215 x 400 mm

FUNKCE

Typ invertoru	IGBT
Digitální displej	5" LCD barevný
EMC	ANO
ARC FORCE/ Nastavitelný	ANO / ANO
HOT START/ Nastavitelný	ANO / ANO
ANTI STICK / Vypínatelný	ANO / NE
CELL	ANO
VRD	ANO
LIFT TIG DC / LIFT TIG Puls	ANO / NE

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW340300	Svařovací stroj iWELD 3403	1

Záruční podmínky

Na stroj je poskytována standardní záruční doba 2 roky. Za příplatek poskytujeme také službu WELCO WELDING MOBILITY - v případě poruchy stroje v době záruky zapůjčíme identický náhradní stroj po dobu opravy. Záruka se nevztahuje na mechanické poškození stroje a na poškození nesprávnou manipulací se strojem.

Obsah balení

1 ks svařovací stroj iWELD 3403
1 ks kabel 3 m / 50 mm² s držákem elektrod
1 ks kabel 3 m / 50 mm² se zemnicí svorkou
1 ks návod k obsluze



MMA iGrip

Kabely pro svařování obalenou elektrodou.

Sady kabelů pro svařování elektrickým obloukem dodáváme s kvalitními měděnými kabely H01N2-D zn. EPROFLEX s neoprenovou izolací.

MMA kabely STANDARD					
Obj. číslo	Proud (DZ60%)	Koncovka	Délka m	Průřez mm ²	Obrázek
IW316003	160A	TSB 10/25 (d=9mm)	2 x 3	16	
IW316006			2 x 6	25	
IW316010			2 x 10	25	
IW320003	200A	TSB 35/50 (d=13mm)	2 x 3	25	
IW320006			2 x 6	35	
IW320010			2 x 10	35	
IW335003	350A	TSB 50/70 (d=13mm)	2 x 3	50	
IW335006			2 x 6	50	
IW335010			2 x 10	70	
IW345003	450A	TSB 70/95 (d=13mm)	2 x 3	70	
IW345006			2 x 6	70	
IW345010			2 x 10	95	
MMA kabely PROFI					
IW320103	200A	TSB 35/50 (d=13mm)	2 x 3	25	
IW320106			2 x 6	35	
IW320110			2 x 10	35	
IW335103	350A	TSB 50/70 (d=13mm)	2 x 3	50	
IW335106			2 x 6	50	
IW335110			2 x 10	70	
IW345103	450A	TSB 70/95 (d=13mm)	2 x 3	70	
IW345106			2 x 6	70	
IW345110			2 x 10	95	



MMA iGrip

Držáky elektrod, zemní svorky a kabelové koncovky pro svařování obalenou elektrodou.

STANDARD				
Označení	Obj. číslo	Popis	Obrázek	
3502	IW350200	Držák elektrod CROC 200A		
3602	IW360200	Zemní svorka 200A		
3702	IW370200	Kabelová koncovka TSB 10/25 (d=9mm)		
3503	IW350300	Držák elektrod CROC 300A		
3603	IW360300	Zemní svorka 300A		
3703	IW370300	Kabelová koncovka TSB 35/50 (d=13mm)		
3504	IW350400	Držák elektrod CROC 400A		
3604	IW360400	Zemní svorka 400A		
3704	IW370400	Kabelová koncovka TSB 50/70 (d=13mm)		
3505	IW350500	Držák elektrod CROC 500A		
3605	IW360500	Zemní svorka 500A		
3705	IW370500	Kabelová koncovka TSB 70/95 (d=13mm)		
PROFI				
5020	20005020	Držák elektrod 200A		
5235	20005235	Zemní svorka 350A		
5040	20005040	Držák elektrod 450A		
5060	20005060	Držák elektrod 600A		
5260	20005260	Zemní svorka 600A		



iWELD TIG

Svařovací stroje TIG DC
a TIG AC/DC

	4201	5201	5201PFC
Typ invertoru	IGBT	IGBT	IGBT
EMC	ANO	ANO	ANO
MMA HOT START / Nastavitelný	ANO / ANO	ANO / ANO	ANO / ANO
MMA ARC FORCE / Nastavitelný	ANO / ANO	ANO / ANO	ANO / ANO
MMA ANTISTICK	NE	NE	NE
VRD	NE	NE	NE
CELL	NE	NE	NE
TIG - zapalování	HF / LIFT TIG	HF / LIFT TIG	HF / LIFT TIG
2T /4T/SPOT	ANO / ANO / NE	ANO / ANO / NE	ANO / ANO / ANO
DC Pulse / frekvence (Hz)	ANO / 0,5-200	ANO / 0,5-200	ANO / 0-999
AC Pulse / frekvence (Hz)	-	ANO / 60	ANO / 0-250
WAVEFORMS	1	1	3
Chlazení TIG hořáku	plyn	plyn	plyn
Počet fází	1	1	1
Napájení AC (V)	230 +/-10%	230 +/-10%	230 +/-10%
Max. / Efektivní proud (A)	43,0 / 25,0	36,0 / 23,0	30,8 / 18,2
Účinník	0,68	0,68	0,99
Účinnost (%)	85	85	80
Dovolený zatěžovatel DZ při 40°C	200A / 35%	200A / 35%	200A / 60%
	120A / 100%	120A / 100%	155A / 100%
Výstupní proud MMA (A)	5-200	5-170	10-200
Výstupní proud TIG DC (A)	5-200	10-170	10-200
Výstupní proud TIG AC (A)	-	10-200	10-200
Výstupní napětí MMA (V)	20,2-26,8	20,2-26,8	20,4-28,0
Výstupní napětí TIG (V)	10,2-18,0	10,2-18,0	10,4-18,0
Napětí naprázdno (V)	89	79	66
Třída ochrany izolace	H	H	H
Krytí	IP21S	IP21S	IP21S
Hmotnost (kg)	6,2	7,6	15,8
Rozměry (mm)	400x145x235	400x145x235	605x220x405



iWELD TIG

Svařovací stroje TIG DC
a TIG AC/DC

	5323 LCD	5403LCD
Typ invertoru	IGBT	IGBT
EMC	ANO	ANO
MMA HOT START / Nastavitelný	ANO / ANO	ANO / ANO
MMA ARC FORCE / Nastavitelný	ANO / ANO	ANO / ANO
MMA ANTISTICK	NE	NE
VRD	NE	NE
CELL	NE	NE
TIG - zapalování	HF / LIFT TIG	HF / LIFT TIG
2T /4T / SPOT	ANO / ANO / ANO	ANO / ANO / ANO
DC Pulse / frekvence (Hz)	ANO / 0-999	ANO / 0-250
AC Pulse / frekvence (Hz)	ANO / 0-250	ANO / 0-250
WAVEFORMS	3	3
Chlazení TIG hořáku	plyn	voda
Počet fází	3	3
Napájení AC (V)	3x400 +/-10%	3x400 +/-10%
Max. / Efektivní proud (A)	24,7 / 19,1	33,5 / 23,9
Účinník	0,65	0,7
Účinnost (%)	85	85
Dovolený zatěžovatel DZ při 40°C	320A / 60%	400A / 60%
	250A / 100%	310A / 100%
Výstupní proud MMA (A)	10-320	10-400
Výstupní proud TIG DC (A)	10-320	10-320
Výstupní proud TIG AC (A)	10-320	10-400
Výstupní napětí MMA (V)	20,4-32,8	20,4-36,0
Výstupní napětí TIG (V)	10,4-22,8	10,4-26,0
Napětí naprázdno (V)	74	74
Třída ochrany izolace	H	H
Krytí	IP21S	IP21S
Hmotnost (kg)	29,7	79,0
Rozměry (mm)	700x260x485	700x410x710



iWELD TIG

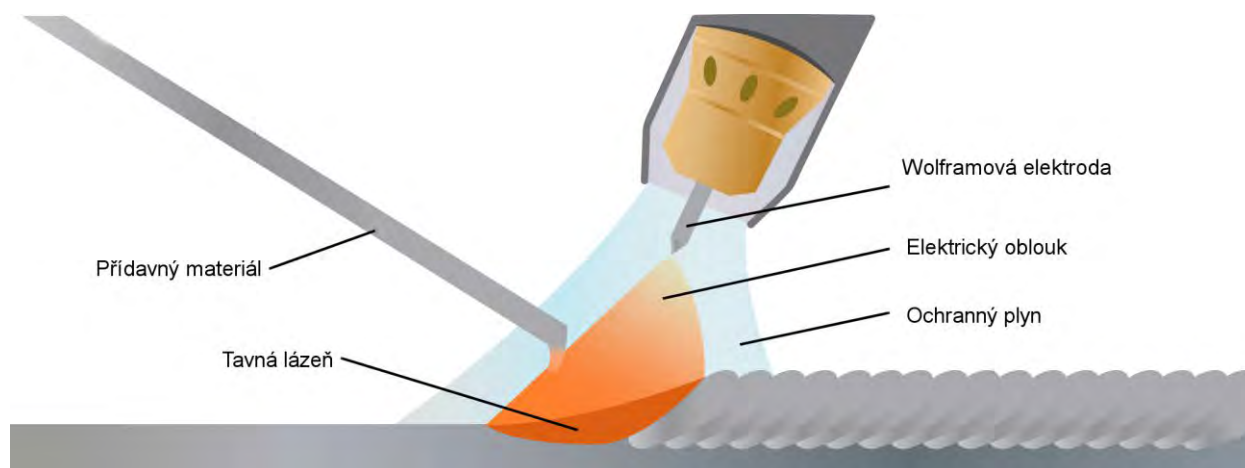
Svařovací stroje TIG DC
a TIG AC/DC

TIG - Svařování netavící se wolframovou elektrodou pracuje na principu hoření elektrického oblouku mezi wolframovou elektrodou a svařencem. Na základě přenosu tepelné energie pak dochází k natavení základního materiálu tedy svařence. Tavní oblouk je chráněn ochranným inertním plynem, který zabraňuje přístupu atmosférického vzduchu do svarové lázně.

Inertní plyn nebo-li netečný plyn je druh plynu, který nereaguje s dalšími prvky. Nejčastěji se používá čistý Argon. Plyn do místa svařování proudí a je usměřován pomocí keramické hubice. TIG svařování se liší od jiných procesů obloukového svařování tím, že elektroda není „spotřebovávána“ jako elektrody u ostatních procesů MMA či MIG / MAG.

Wolfram je kov s vysokým stupněm teploty tání ca 3300°C.

V případě požadavku na přidání drátu do svaru se používá přídatný drát, který lze dopravovat buď ručně nebo mechanicky.



Výhody metody TIG:

- Poskytuje účinnou ochranu svarové lázně v inertním ochranném plynu
- Poskytuje koncentrovaný paprsek
- Je možné svařovat s přídatným drátem i bez něj
- Po svaření není třeba svar dodatečně upravovat jako odstraňovat strusku, rozstřík a pod.
- Lze svařovat i v místech s horší přístupností

Nevýhody metody TIG:

- Citlivost na znečištění svařovaného materiálu
- Vysoká technická náročnost na svařovací zařízení
- Malá produktivita

Kompletní sortiment drátů WELCO pro svařování metodou TIG najdete na www.welco.cz nebo kontaktujte příslušného regionálního technika naší firmy.



iWELD 4201

Multifunkční svařovací inverter pro svařování TIG DC a MMA.



WELCO IWELD 4201 je multifunkční výkonný svařovací inverter pro svařování stejnosměrným TIGem a obalenou elektrodou. Stroj je postaven na technologii IGBT, která oproti starším technologiím má menší ztrátový výkon, což umožňuje používat menší chladiče a tím také vyrábět menší, výkonnější a ekonomičtější svařovací zdroje.



WELCO IWELD 4201 v módu TIG svařuje konstantním nebo pulzním proudem s dotykovým nebo bezdotykovým vysokofrekvenčním zapalováním. V módu MMA disponuje nastavitelnou funkcí HOT START a nastavitelnou funkcí ARC FORCE. Stroj je určen pro profesionální použití, tudíž nemá funkci ANTI STICK.

Svařovací stroj **WELCO IWELD 4201** spolehlivě svařuje s libovolnou bazickou, rutilovou nebo rutil-celulozovou obalenou elektrodou do průměru 4 mm na spojování a návary. Díky nastavitelným funkcím ARC FORCE a HOT START je vhodný pro elektrody na svařování hliníku a barevných kovů, návarové elektrody a elektrody vyžadující delší oblouk např. elektroda pro předehev WELCO 1000. Díky absenci funkce ANTI STICK spolehlivě pracuje s obalenými drážkovacími elektrodami WELCO 1050. V módu TIG je určen na svařování ocelí, nerez ocelí a niklových slitin stejnosměrným proudem.

Nastavení parametrů svařování se provádí enkodérem a tlačítky na čelním panelu stroje. Regulace proudu je možná také potenciometrem na TIG hořáku. Ke stroji lze připojit nožní regulátor proudu bezdrátový nebo kabelový a bezdrátový dálkový ovládací panel.

Stroj má elektronickou ochranu proti přehřátí a přepětí v síti. Chlazení je ventilátorem s trvalým chodem.

Stroj má odolnou skříň z ocelového plechu s plastovými čelními panely a pevným madlem pro snadné přenášení. Nízká hmotnost 6,2 kg a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro lehké údržbářské a montážní svářečské práce.

Ke stroji je možné si přobjednat kabelový nožní regulátor proudu IW5100 bezdrátový nožní regulátor proudu IW5000, bezdrátové dálkové ovládání IW4221, kabel s držákem pro svařování obalenou elektrodou a lahvový regulační ventil na Argon IW6830 nebo IW 5450. Je také možné si objednat vodní chlazení IW5310 s TIG hořákem iGrip SR 20W nebo iGrip SR 18WP a univerzální vozík pro svářečky IW5400.



iWELD 4201

Multifunkční svařovací inverter pro svařování TIG DC a MMA.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO iWELD 4201** je určen pro svařování ocelí a Cu slitin metodami TIG DC a MMA .
- **WELCO iWELD 4201** se vyznačuje: Jednoduchým nastavením. Bezdrátovým ovládáním. Vysokým zatěžovatelem. Nízkou hmotností.
- Odolnou přístrojovou skříní. **WELCO iWELD 4201** je ideální svařovací stroj pro lehké montážní a údržbářské svářečské práce.

PARAMETRY

Počet fází	1
Napájecí napětí	AC 230V+/-10%, 50/60Hz
Max./Efektivní proud	43A / 25A
Účinit (cos ϕ)	0,68
Účinnost	85%
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	200A / 35% 120A / 100%
Výstupní proud MMA/TIG	5 - 200A / 5 - 200A
Výstupní napětí MMA/TIG	20,2 - 26,8V/10,2 - 18,0V
Napětí naprázdno	89V
Třída ochrany izolace	H
Krytí	IP 21S
Hmotnost	6,2 kg
Rozměry (DxŠxV)	400 x 145 x 235 mm

FUNKCE

Typ invertoru	IGBT
Dálkové ovládání hořáku/bezdrátové	ANO/ANO
EMC	ANO
MMA - ARC FORCE / Nastavitelný	ANO/ANO
MMA - HOT START / Nastavitelný	ANO/ANO
MMA - ANTI STICK	NE
TIG - zapalování	HF / LT
DC PULSE TIG / Frekvence	ANO/0,5-200Hz
2T/4T	ANO

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW420100	Svařovací stroj iWELD 4201	1

Záruční podmínky

Na stroj je poskytována standardní záruční doba 2 roky. Za příplatek poskytujeme také službu WELCO WELDING MOBILITY - v případě poruchy stroje v době záruky zapůjčíme identický náhradní stroj po dobu opravy. Záruka se nevztahuje na mechanické poškození stroje a na poškození nesprávnou manipulací se strojem.

Obsah balení

1 ks svařovací stroj iWELD 4201
1 ks kabel 3 m / 16 mm² se zemnicí svorkou
1 ks hořák iGrip SR17P, délka 4m Epdm
1 ks návod k obsluze



iWELD 5201

Multifunkční svařovací inverter pro svařování TIG AC/DC a MMA.



WELCO IWELD 5201 je multifunkční výkonný svařovací inverter pro svařování stejnosměrným i střídavým TIGem a obalenou elektrodou. Stroj je postaven na technologii IGBT, která oproti starším technologiím má menší ztrátový výkon, což umožňuje používat menší chladiče a tím také vyrábět menší, výkonnější a ekonomičtější svařovací zdroje.

WELCO IWELD 5201 v módu TIG svařuje stejnosměrným konstantním nebo pulzním proudem a střídavým proudem s dotykovým nebo bezdotykovým vysokofrekvenčním zapalováním. V módu MMA disponuje nastavitelnou funkcí HOT START a nastavitelnou funkcí ARC FORCE. Stroj je určen pro profesionální použití, tudíž nemá funkci ANTI STICK.

Svařovací stroj **WELCO IWELD 5201** spolehlivě svařuje s libovolnou bazickou, rutilovou nebo rutil-celulozovou obalenou elektrodou do průměru 4 mm na spojování a návary. Díky nastavitelným funkcím ARC FORCE a HOT START je vhodný pro elektrody na svařování hliníku a barevných kovů, návarové elektrody a elektrody vyžadující delší oblouk např. elektroda pro předeheřev WELCO 1000. Díky absenci funkce ANTI STICK spolehlivě pracuje s obalenými drážkovacími elektrodami WELCO 1050.

V módu TIG je určen na svařování ocelí a niklových slitin stejnosměrným proudem a na svařování hliníkových slitin a barevných kovů střídavým proudem s obdélníkovým průběhem vlny.

Nastavení parametrů svařování se provádí enkodérem a tlačítky na čelním panelu stroje. Regulace proudu je možná také potenciometrem na TIG hořáku. Ke stroji lze připojit nožní regulátor proudu.

Stroj má elektronickou ochranu proti přehřátí a přepětí v síti. Chlazení je ventilátorem s trvalým chodem. Stroj má odolnou skříň z ocelového plechu s plastovými čelními panely a pevným madlem pro snadné přenášení. Nízká hmotnost 7,6 kg a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro lehké údržbářské a montážní svářečské práce.

Ke stroji je možné si přobjednat nožní regulátor proudu IW5100, lahvový regulační ventil na Argon IW6830 nebo IW5450. Pro větší proudy je vhodný TIG hořák iGrip SR 26P IW552400 a pro jemnější svářečské práce hořák iGrip SR9/4m IW5564. Je také možné si také objednat vodní chlazení IW5310 s TIG hořákem iGrip SR 20W nebo iGrip SR 18WP a univerzální vozík pro svářečky IW5400.



iWELD 5201

Multifunkční svařovací inverter pro svařování TIG AC/DC a MMA.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO iWELD 5201** je určen pro svařování ocelí, titanu, Al slitin, Mg slitin a Cu slitin metodami TIG DC a TIG AC.
- **WELCO iWELD 5201** se vyznačuje: Jednoduchým ovládáním. Vysokým zatěžovatelem. Nízkou hmotností. Odolnou přístrojovou skříní.
- **WELCO iWELD 5201** je ideální svařovací stroj pro lehké montážní a údržbářské svářečské práce.

PARAMETRY

Počet fází	1
Napájecí napětí	AC 230V+/-10%, 50/60Hz
Max./Efektivní proud	36A / 23A
Účinnost (cos ϕ)	0,68
Účinnost	85%
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	200A / 35% 120A / 100%
Výst.proud DC MMA/TIG	5 - 170A / 10 - 170A
Výst.proud AC MMA/TIG	5 - 170A / 10 - 200A
Výstupní napětí MMA/TIG	20,2 - 26,8V/10,2 - 18,0V
Napětí naprázdno	79V
Třída ochrany izolace	H
Krytí	IP 21S
Hmotnost	7,6 kg
Rozměry (DxŠxV)	400 x 145 x 235 mm

FUNKCE

Typ invertoru	IGBT
Dálkové ovládání hořáku/bezdrátové	ANO/NE
EMC	ANO
MMA - ARC FORCE / Nastavitelný	ANO/ANO
MMA - HOT START / Nastavitelný	ANO/ANO
MMA - ANTI STICK	NE
TIG - zapalování	HF / LT
AC/DC / BALANCE	ANO / ANO
PULSE TIG / Frekvence	ANO/0,5-200Hz
WAVEFORMS / Frekvence	1 / 60Hz
2T/4T	ANO

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW520100	Svařovací stroj iWELD 5201	1

Obsah balení

- 1 ks svařovací stroj iWELD 5201
- 1 ks kabel 3 m / 16 mm² s držákem elektrod
- 1 ks kabel 3 m / 16 mm² se zemnicí svorkou
- 1 ks hořák iGrip SR17P, délka 4m Epdm
- 1 ks PE plynová hadice 3m
- 1 ks návod k obsluze

Záruční podmínky

Na stroj je poskytována standardní záruční doba 2 roky. Za příplatek poskytujeme také službu WELCO WELDING MOBILITY - v případě poruchy stroje v době záruky zapůjčíme identický náhradní stroj po dobu opravy. Záruka se nevztahuje na mechanické poškození stroje a na poškození nesprávnou manipulací se strojem.



iWELD 5201 PFC

Multifunkční svařovací inverter pro svařování TIG AC/DC, MMA a mikropulz.



WELCO IWELD 5201 PFC je multifunkční výkonný svařovací inverter pro svařování stejnosměrným i střídavým TIGem, obalenou elektrodou a mikropulzem. Stroj je postaven na technologii IGBT, která oproti starším technologiím má menší ztrátový výkon, což umožňuje používat menší chladiče a tím také vyrábět menší, výkonnější a ekonomičtější svařovací zdroje. PFC korekce účinníku snižuje kapacitní zátěž škodlivou pro energetickou síť, čímž zvyšuje energetickou účinnost a umožňuje také použití na mobilních elektrocentrálách



IW5000

V módu **TIG DC** je určen na svařování ocelí a niklových slitin stejnosměrným konstantním nebo pulzním proudem s bezdotykovým nebo dotykovým vysokofrekvenčním zapalováním.

V módu **TIG AC** umožňuje svařování hliníkových slitin a barevných kovů střídavým proudem s obdélníkovým, sinusovým nebo trojúhelníkovým tvarem vlny a bezdotykovým nebo dotykovým vysokofrekvenčním zapalováním.

V módu **SINGLE SPOT** svařuje nastavitelnými DC nebo AC pulzy od 0,1 do 1,0 sec a v módu **MULTISPOT** i nastavitelnou mezerou mezi pulzy 0,1 - 10 sec. V módech **SINGLE SPOT** a **MULTISPOT** (mikropulz) lze navařovat nástroje a formy dráty od průměru 0,2 mm do 4,0 mm s minimálním vneseným teplem. Lze také spojovat tenké ocelové i hliníkové plechy a trubky.

V módu **MMA** svařuje DC i AC proudem a disponuje nastavitelnou funkcí HOT START a nastavitelnou funkcí ARC FORCE. Stroj je určen pro profesionální použití, tudíž nemá funkci ANTI STICK. Spolehlivě svařuje s libovolnou bazickou, rutilovou nebo rutil-celulozovou obalenou elektrodou do průměru 4 mm na spojování a návary. Díky nastavitelným funkcím ARC FORCE a HOT START je vhodný pro elektrody na svařování hliníku a barevných kovů, návarové elektrody a elektrody vyžadující delší oblouk např. elektroda pro předeřhev WELCO 1000. Díky absenci funkce ANTI STICK spolehlivě pracuje s obalenými drážkovacími elektrodami WELCO 1050.

Nastavení parametrů svařování je snadné a intuitivní a provádí se na velkém barevném LCD displeji enkodérem a tlačítky na čelním panelu stroje. Ke stroji lze připojit kabelem nebo bezdrátově nožní regulátor proudu. Stroj má elektronickou ochranu proti přehřátí a přepětí v síti. Chlazení je ventilátorem s teplotní automatikou. Stroj má odolnou skříň z ocelového plechu s plastovými čelními panely a pevným madlem pro snadné přenášení. Přijatelná hmotnost 15,8 kg a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro lehké údržbářské a montážní svářečské práce.

Ke stroji je možné si přibojednat nožní regulátor proudu IW5100, nožní bezdrátový regulátor proudu IW5000, redukční ventil na Argon IW5450 a pro jemnější svářečské práce hořák IW5574 iGrip SR9 Flex/4m s potenciometrem.



iWELD 5201 PFC

Multifunkční svařovací inverter pro svařování TIG AC/DC, MMA a mikropulz.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO iWELD 5201 PFC** je určen pro svařování ocelí, titanu, Al slitin, Mg slitin a Cu slitin metodami TIG DC a TIG AC.
- **WELCO iWELD 5201 PFC** se vyznačuje: Jednoduchým ovládáním. Vysokým zatěžovatelem. PFC korekcí účinníku. Odolnou přístrojovou skříní.
- **WELCO iWELD 5201 PFC** je ideální svařovací stroj pro údržbu, opravy a montážní práce.

PARAMETRY

Počet fází	1
Napájecí napětí	AC 230V+/-10%, 50/60Hz
Max./Efektivní proud	30,8A / 18,2A
Účinník (cos ϕ)	0,99
Účinnost	více než 80%
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	200A / 60% 155A / 100%
Výst.proud DC MMA/TIG	10 - 200A / 5 - 200A
Výst.proud AC MMA/TIG	10 - 200A / 5 - 200A
Výstupní napětí MMA/TIG	20,4 - 28,0V/10,4 - 18,0V
Napětí naprázdno	66V
Třída ochrany izolace	H
Krytí	IP 21S
Hmotnost	15,8 kg
Rozměry (DxŠxV)	605 x 220 x 405 mm

FUNKCE	
Typ invertoru / PFC korekce účinníku	IGBT / ANO
Dálkové ovládání hořáku/bezdrátové	ANO/ANO
EMC / Počet pamětí	ANO/10
MMA - ARC FORCE / Nastavitelný	ANO/ANO
MMA - HOT START / Nastavitelný	ANO/ANO
MMA - ANTI STICK / TIG - zapalování	NE / HF / LT
SINGLE SPOT/MULTISPOT	0,1-1,0 sec
AC/DC BALANCE	ANO / -5 až+5
AC/DC PULSE TIG / Frekvence	ANO/0-999Hz
AC WAVEFORMS / Frekvence	3 / 0-250Hz
2T/4T	ANO/ANO

Sklad.číslo	Popis	ks/bal
IW520130	Svařovací stroj iWELD 5201PFC	1
Příslušenství k doobjednání		
IW510000	Nožní regulátor proudu IW5100	1
IW500000	Bezdrátový nožní regulátor IW5000	1
IW556400	Hořák iGrip SR26P, délka 4m	1
IW545000	Redukční ventil Ar s průtokoměrem	1

Záruční podmínky

Na stroj je poskytována standardní záruční doba 2 roky. Za příplatek poskytujeme také službu WELCO WELDING MOBILITY - v případě poruchy stroje v době záruky zapůjčíme identický náhradní stroj po dobu opravy. Záruka se nevztahuje na mechanické poškození stroje a na poškození nesprávnou manipulací se strojem.

Obsah balení

1 ks svařovací stroj iWELD 5201 PFC
 1 ks kabel 3 m / 16 mm² s držákem elektrod
 1 ks kabel 3 m / 16 mm² se zemnicí svorkou
 1 ks hořák iGrip SR26P, délka 4m Epdm
 1 ks PE plynová hadice 3m
 1 ks hadicová rychlospojka
 1 ks návod k obsluze



iWELD 5323LCD

Multifunkční svařovací inverter pro svařování TIG AC/DC, MMA a mikropulz.



WELCO IWELD 5323LCD je multifunkční výkonný svařovací inverter pro svařování stejnosměrným i střídavým TIGem a obalenou elektrodou. Stroj je postaven na technologii IGBT, která oproti starším technologiím má menší ztrátový výkon, což umožňuje používat menší chladiče a tím také vyrábět menší, výkonnější a ekonomičtější svařovací zdroje.



IW5950



IW5000

V módu **TIG DC** je určen na svařování ocelí a niklových slitin stejnosměrným konstantním nebo pulzním proudem s bezdotykovým nebo dotykovým vysokofrekvenčním zapalováním.

V módu **TIG AC** umožňuje svařování hliníkových slitin a barevných kovů střídavým proudem s obdélníkovým, sinusovým nebo trojúhelníkovým tvarem vlny a bezdotykovým nebo dotykovým vysokofrekvenčním zapalováním.

V módu **SINGLE SPOT** svařuje nastavitelnými DC nebo AC pulzy od 0,1 do 10 sec a v módu **MULTISPOT** i nastavitelnou mezerou mezi pulzy. V módech **SINGLE SPOT** a **MULTISPOT** (mikropulz) lze navařovat nástroje a formy dráty od průměru 0,3 mm do 4,0 mm s minimálním vneseným teplem. Lze také spojovat tenké ocelové i hliníkové plechy a trubky.

V módu **MMA** svařuje DC i AC proudem a disponuje nastavitelnou funkcí HOT START a nastavitelnou funkcí ARC FORCE. Stroj je určen pro profesionální použití, tudíž nemá funkci ANTI STICK. Spolehlivě svařuje s libovolnou bazickou, rutilovou nebo rutil-celulozovou obalenou elektrodou do průměru 4 mm na spojování a návary. Díky nastavitelným funkcím ARC FORCE a HOT START je vhodný pro elektrody na svařování hliníku a barevných kovů, návarové elektrody a elektrody vyžadující delší oblouk např. elektroda pro předeřhev WELCO 1000. Díky absenci funkce ANTI STICK spolehlivě pracuje s obalenými drážkovacími elektrodami WELCO 1050.

Nastavení parametrů svařování je snadné a intuitivní a provádí se na velkém barevném LCD displeji enkodérem a tlačítky na čelním panelu stroje. Ke stroji lze připojit kabelem nožní regulátor proudu nebo bezdrátové dálkové ovládání, které umožňuje nastavení veškerých svařovacích parametrů. Stroj má elektronickou ochranu proti přehřátí a přepětí v síti. Chlazení je ventilátorem s teplotní automatikou. Stroj má odolnou skříň z ocelového plechu s plastovými čelními panely a pevným madlem pro snadné přenášení. Přijatelná hmotnost 29,7 kg a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro lehké údržbářské a montážní svářečské práce.

Ke stroji je možné si přiojednat vodní chlazení IW5300 a vodou chlazený hořák iGRIP SR18WP IW5620, transportní vozík IW5410, nožní regulátor proudu IW5100, nožní bezdrátový regulátor proudu IW5000, bezdrátové dálkové ovládání IW5950, redukční ventil na Argon IW5450 a pro jemnější svářečské práce hořák IW5574 iGrip SR9 Flex/4m s potenciometrem.



iWELD 5323LCD

Multifunkční svařovací inverter pro svařování TIG AC/DC, MMA a mikropulz.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO iWELD 5323LCD** je určen pro svařování ocelí, titanu, Al slitin, Mg slitin a Cu slitin metodami TIG DC a TIG AC.
- **WELCO iWELD 5323LCD** se vyznačuje: Jednoduchým nastavením
Bezdrátovým ovládáním.
Vysokým zatěžovatelem.
Přijatelnou hmotností.
Odolnou přístrojovou skříní.
- **WELCO iWELD 5323LCD** je ideální svařovací stroj pro náročné montážní a údržbářské svářečské práce.

PARAMETRY

Počet fází	3
Napájecí napětí	3x400V+/-10%, 50/60Hz
Max./Efektivní proud	24,7A / 19,1A
Účinit (cos ϕ)	0,65
Účinnost	85%
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	320A / 60% 250A / 100%
Výst.proud DC MMA/TIG	10 - 320A / 10 - 320A
Výst.proud AC MMA/TIG	10 - 320A / 10 - 320A
Výstupní napětí MMA/TIG	20,4 - 32,8V/10,4 - 22,8V
Napětí naprázdno	74V
Třída ochrany izolace	H
Krytí	IP 21S
Hmotnost	29,7 kg
Rozměry (DxŠxV)	700 x 260 x 485 mm

FUNKCE

Typ invertoru	IGBT
Dálkové ovládání hořáku/bezdrátové	ANO/ANO
EMC / Počet pamětí	ANO/10
MMA - ARC FORCE / Nastavitelný	ANO/ANO
MMA - HOT START / Nastavitelný	ANO/ANO
MMA - ANTI STICK / TIG - zapalování	NE / HF / LT
SINGLE SPOT/MULTISPOT	0,1-10 sec
AC/DC BALANCE	ANO / -5 až+5
AC/DC PULSE TIG / Frekvence	ANO/0-999Hz
AC WAVEFORMS / Frekvence	3 / 0-250Hz
2T/4T	ANO/ANO

Sklad.číslo	Popis	ks/bal
IW532330	Svařovací stroj iWELD 5323LCD	1
Příslušenství k doobjednání		
IW510000	Nožní regulátor proudu IW5100	1
IW500000	Bezdrátový nožní regulátor IW5000	1
IW595000	Bezdrátové dálk.ovládání IW5950	1
IW557400	Hořák iGrip SR9P Flex, délka 4m	1
IW545000	Redukční ventil Ar s průtokoměrem	1

Záruční podmínky

Na stroj je poskytována standardní záruční doba 2 roky. Za příplatek poskytujeme také službu WELCO WELDING MOBILITY - v případě poruchy stroje v době záruky zapůjčíme identický náhradní stroj po dobu opravy. Záruka se nevztahuje na mechanické poškození stroje a na poškození nesprávnou manipulací se strojem.

Obsah balení

1 ks svařovací stroj iWELD 5323LCD
1 ks kabel 3 m / 35 mm² s držákem elektrod
1 ks kabel 3 m / 35 mm² se zemnicí svorkou
1 ks hořák iGrip SR26P, délka 4m Epdm
1 ks PE plynová hadice 3m
1 ks hadicová rychlospojka
1 ks návod k obsluze



iWELD 5403LCD

Multifunkční svařovací inverter pro svařování TIG AC/DC, MMA a mikropulz.



WELCO IWELD 5403LCD je multifunkční výkonný svařovací inverter pro svařování stejnosměrným i střídavým TIGem a obalenou elektrodou. Stroj je postaven na technologii IGBT, která oproti starším technologiím má menší ztrátový výkon, což umožňuje používat menší chladiče a tím také vyrábět menší, výkonnější a ekonomičtější svařovací zdroje.



IW5950



IW5000

V módu **TIG DC** je určen na svařování ocelí a niklových slitin stejnosměrným konstantním nebo pulzním proudem s bezdotykovým nebo dotykovým vysokofrekvenčním zapalováním.

V módu **TIG AC** umožňuje svařování hliníkových slitin a barevných kovů střídavým proudem s obdélníkovým, sinusovým nebo trojúhelníkovým tvarem vlny a bezdotykovým nebo dotykovým vysokofrekvenčním zapalováním.

V módu **SINGLE SPOT** svařuje nastavitelnými DC nebo AC pulzy od 0,1 do 10 sec a v módu **MULTISPOT** i nastavitelnou mezerou mezi pulzy. V módech **SINGLE SPOT** a **MULTISPOT** (mikropulz) lze navařovat nástroje a formy dráty od průměru 0,3 mm do 6,0 mm s minimálním vneseným teplem. Lze také spojovat tenké ocelové i hliníkové plechy a trubky.

V módu **MMA** svařuje DC i AC proudem a disponuje nastavitelnou funkcí HOT START a nastavitelnou funkcí ARC FORCE. Stroj je určen pro profesionální použití, tudíž nemá funkci ANTI STICK. Spolehlivě svařuje s libovolnou bazickou, rutilovou nebo rutil-celulozovou obalenou elektrodou do průměru 6 mm na spojování a návary. Díky nastavitelným funkcím ARC FORCE a HOT START je vhodný pro elektrody na svařování hliníku a barevných kovů, návarové elektrody a elektrody vyžadující delší oblouk např. elektroda pro přehřev WELCO 1000. Díky absenci funkce ANTI STICK spolehlivě pracuje s obalenými drážkovacími elektrodami WELCO 1050.

Nastavení parametrů svařování je snadné a intuitivní a provádí se na velkém barevném LCD displeji enkodérem a tlačítky na čelním panelu stroje. Ke stroji lze připojit kabelem nožní regulátor proudu nebo bezdrátové dálkové ovládání, které umožňuje nastavení veškerých svařovacích parametrů. Stroj má elektronickou ochranu proti přehřátí a přepětí v síti. Chlazení stroje je ventilátorem s teplotní automatikou. Stroj je dodáván v kompletu s vodním chlazením IW5300 a transportním vozíkem. Stroj je ideální pro náročné údržbářské a montážní svářečské práce.

Ke stroji je možné si přibojednat nožní regulátor proudu IW5100, nožní bezdrátový regulátor proudu IW5000, bezdrátové dálkové ovládání IW5950, redukční ventil na Argon IW5450 a pro jemnější svářečské práce hořák IW5574 iGrip SR9 Flex/4m s potenciometrem.



iWELD 5403LCD

Multifunkční svařovací inverter pro svařování TIG AC/DC, MMA a mikropulz.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO iWELD 5403LCD** je určen pro svařování ocelí, titanu, Al slitin, Mg slitin a Cu slitin metodami TIG DC a TIG AC.
- **WELCO iWELD 5403LCD** se vyznačuje: Jednoduchým nastavením
Bezdrátovým ovládáním.
Vysokým zatěžovatelem.
Vodním chlazením hořáku.
Odolnou přístrojovou skříní.
- **WELCO iWELD 5403LCD** je ideální svařovací stroj pro náročné montážní a údržbářské svářečské práce.

PARAMETRY	
Počet fází	3
Napájecí napětí	3x400V+/-10%, 50/60Hz
Max./Efektivní proud	33,5A / 23,9A
Účinník (cosφ)	0,7
Účinnost	85%
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	400A / 60% 310A / 100%
Výst.proud DC MMA/TIG	10 - 400A / 10 - 400A
Výst.proud AC MMA/TIG	10 - 400A / 10 - 400A
Výstupní napětí MMA/TIG	20,4 - 36,0V/10,4 - 26,0V
Napětí naprázdno	74V
Třída ochrany izolace	H
Krytí	IP 21S
Hmotnost stroj / komplet	31 kg / 79,0 kg
Rozměry stroje (DxŠxV)	700 x 260 x 485 mm
Rozměry kompletu(DxŠxV)	700 x 410 x 710 mm

Záruční podmínky

Na stroj je poskytována standardní záruční doba 2 roky. Za příplatek poskytujeme také službu WELCO WELDING MOBILITY - v případě poruchy stroje v době záruky zapůjčíme identický náhradní stroj po dobu opravy. Záruka se nevztahuje na mechanické poškození stroje a na poškození nesprávnou manipulací se strojem.

FUNKCE	
Typ invertoru	IGBT
Dálkové ovládání hořáku/bezdrátové	ANO/ANO
EMC / Počet pamětí	ANO/10
MMA - ARC FORCE / Nastavitelný	ANO/ANO
MMA - HOT START / Nastavitelný	ANO/ANO
MMA - ANTI STICK / TIG - zapalování	NE / HF / LT
SINGLE SPOT/MULTISPOT	0,1-10 sec
AC/DC BALANCE	ANO / -5 až+5
AC/DC PULSE TIG / Frekvence	ANO/0-999Hz
AC WAVEFORMS / Frekvence	3 / 0-250Hz
2T/4T	ANO/ANO

Sklad.číslo	Popis	ks/bal
IW540330	Svařovací stroj iWELD 5403LCD	1
Příslušenství k doobjednání		
IW510000	Nožní regulátor proudu IW5100	1
IW500000	Bezdrátový nožní regulátor IW5000	1
IW595000	Bezdrátové dálk.ovládání IW5950	1
IW557400	Hořák iGrip SR9P Flex, délka 4m	1
IW545000	Redukční ventil Ar s průtokoměrem	1

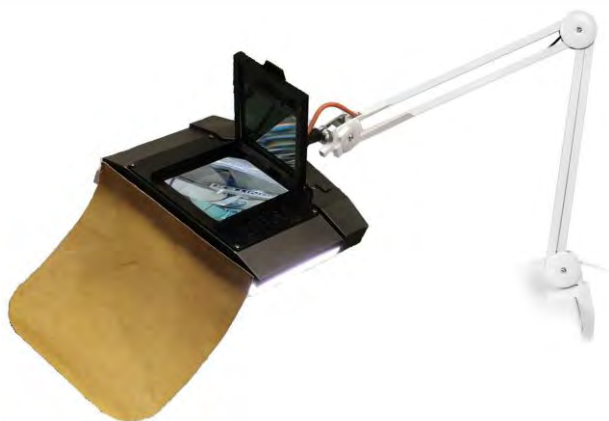
Obsah balení

1 ks svařovací stroj iWELD 5403LCD
1 ks kabel 3 m / 50 mm² s držákem elektrod
1 ks kabel 3 m / 50 mm² se zemnicí svorkou
1 ks hořák iGrip SR18WP, délka 4m Epdm
1 ks PE plynová hadice 3m vč. hadicové rychlospojky
1 ks vodní chlazení IW5300 vč. transport. vozíku IW5400
1 ks návod k obsluze



iWELD 5250

Svařovací lupa s LED osvětlením.



Klíčové vlastnosti

- Manuálně nastavitelná tmavost DIN5-8 a DIN 9-13.
- HD výhled v reálných barvách.
- Regulovatelné LED osvětlení.
- Skleněná čočka +8D, zvětšení 3x.
- Ideální pro opravy nástrojů a forem.

Normy

EN 4/5-8/9-13 1/1/1/1 379 CE

Technické údaje LCD kazeta:	
Klasifikace	1 / 1 / 1 / 1
Rozměr průzoru	98 x 87 mm
Tmavost neaktivní	DIN 4
Tmavost aktivní	DIN 5 - 8 a DIN 9 -13
Spínací čas	0,01 msec
Čas rozetmění	nastavitelný 0,1 - 1,0 sec
Citlivost	plynule nastavitelná
Počet pamětí	9
Napájení	Síťovým adaptérem 230V/21V
Senzory IR	4 x
Záruční doba	2 roky
Provozní teplota	-10 až +60°C
Technické údaje lupa:	
Zvětšení čočky	3x (+8D)
Rozměry čočky	189x157mm
Rozměry hlavičky	300x210mm
Osvětlení	60LED, 1200 lumenů, 6500K
Regulace světla	tlačítkem, 100-75-50-25%
Délky ramen	vodorovné 500mm, svislé 450mm
Upínací svěrka	Max. tl. desky stolu 62mm
Hmotnost	4,5 kg

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW525000	Svařovací lupa iWELD 5250	1
IW525002	Ochranná fólie spodní 200x170mm	1
IW805204	Ochranná fólie horní 105x92mm	5

Obsah balení

- 1 ks svařovací lupa iWELD 5250
- 1 ks ochranná fólie horní 105x92mm
- 1 ks ochranná fólie spodní 200x170mm
- 1 ks napájecí adaptér
- 1 ks návod k obsluze

Použití

Svařování TIG, Mikropulz. Lupu lze napájet ze stroje WELCO iWELD 5201PFCL nebo napájecím adaptérem.

Údržba a skladování

Udržujte spodní ochrannou fólii, skleněnou čočku a průzor LCD kazety čisté, znečištění ovlivňuje rychlost zatemnění.

K čištění používejte čisticí sprej **WELCO 1010**.

Nečistěte suchým hadrem – hrozí poškrábání.

UPOZORNĚNÍ : záruka se nevztahuje na mechanické a tepelné poškození elektronické kazety, skleněné čočky a držáku lupy. Nikdy nepoužívejte lupu bez ochranných fólií. **Nepoužívejte lupu při broušení!!!**





TIG iGrip

TIG svařovací hořáky chlazené plynem.

Délka / provedení	Objednací číslo	Dovolený zatěžovatel %	Jmenovitý proud A		Koncovka	Průměr wolfram. elektrody	Obrázek
			AC	DC			
5500 - iGrip SR 26 - tlačítko							
4m/kůže	IW550410	60	170	240	TSB 35/50	1,0-4,0	
4m/Epdm	IW550400						
8m/kůže	IW550810						
8m/Epdm	IW550800						
5520 - iGrip SR 26P - tlačítko + potenciometr							
4m/kůže	IW552410	60	170	240	TSB 35/50	1,0-4,0	
8m/kůže	IW552810						
5530 - iGrip SR 26V - ventil							
4m/Epdm	IW553400	60	170	240	TSB 35/50	1,0-4,0	
8m/Epdm	iW553800						
5540 - iGrip SR 17 - tlačítko							
4m/Epdm	IW554400	60	100	140	TSB 35/50	1,0-2,4	
8m/Epdm	IW554800						
5550 - iGrip SR 17V - ventil							
4m/Epdm	IW555400	60	100	140	TSB 35/50	1,0-2,4	
8m/Epdm	IW555800						
5560 - iGrip SR9 - tlačítko							
4m/Epdm	IW556400	60	80	110	TSB 35/50	1,0-1,6	
8m/Epdm	IW556800						





Poznámka:

při požadavku dodání flexibilního krku přidat do objednávky k hořáku příslušný flexibilní krk + servisní poplatek obj. č. IWFLX55.



TIG iGrip

TIG svařovací hořáky chlazené vodou.

Délka/ provedení	Objednací číslo	Dovolený zatěžovatel %	Jmenovitý proud A		Koncovka	Průměr wolfram. elektrody	Obrázek
			AC	DC			
5600 - iGrip SR 18W - tlačítko							
4m/kůže	IW560410	100	225	320	TSB 35/50	1,0-4,0	
8m/kůže	IW560810						
5620 - iGrip SR 18WP - tlačítko + potenciometr							
4m/kůže	IW562410	100	225	320	TSB 35/50	1,0-4,0	
8m/kůže	IW562810						
5630 - iGrip SR 20W - tlačítko							
4m/kůže	IW563410	100	220	250	TSB 35/50	1,0-3,2	
8m/kůže	IW563810						
5640 - iGrip SR 24W - tlačítko							
4m/Epdm	IW564400	100	100	140	TSB 35/50	1,0-2,4	



iWELD

Wolframové elektrody pro TIG svařování.



DRUHY WOFRAMOVÝCH ELEKTROD

Označení	Popis	Použití
WP (zelená)	Čistý wolfram, dobrá stabilita oblouku při svařování střídavým proudem. Nevhodná pro stejnosměrný proud. Nebrousí se do špičky.	Svařování slitin hliníku a hořčíku střídavým proudem.
WT10 (žlutá)	Wolfram legovaný Thoriem. Se stoupajícím obsahem Th se zlepšují zapalovací vlastnosti, životnost a proudová zatížitelnost. Thorium je radioaktivní prvek, který ohrožuje zdraví svářeče a životní prostředí.	Svařování stejnosměrným proudem. Svařování nelegovaných i vysoce legovaných a nerezových ocelí, slitin titanu, niklu a mědi.
WT20 (červená)		
WT30 (fialová)		
WT40 (oranžová)		
WC20 (šedá)	Wolfram legovaný Cérem. Univerzální elektroda pro stejnosměrný i střídavý proud. Výborné zapalovací vlastnosti, vysoká životnost a proudová zatížitelnost. Náhrada elektrod WT.	Svařování nelegovaných i vysoce legovaných a nerezových ocelí, slitin titanu, niklu a mědi, slitin hliníku a hořčíku.
WL10 (černá)	Wolfram legovaný Lanthanem. Univerzální elektroda pro stejnosměrný i střídavý proud. Vynikající zapalovací vlastnosti, výborná stabilita při nízkých proudech.	Svařování nelegovaných i vysoce legovaných a nerezových ocelí, slitin titanu, niklu a mědi, slitin hliníku a hořčíku.
WL15 (zlatá)		
WL20 (modrá)		
WZ08 (bílá)	Wolfram legovaný Zirkonem. Zirkon minimalizuje tvorbu wolframových vměstků ve svarovém kovu. Svařování střídavým proudem, náhrada WP elektrod.	Svařování slitin hliníku a hořčíku střídavým proudem.
WS20 (tyrkysová)	Wolfram legovaný příměsemi vzácných zemin- Iscandium, Yttrium, Lanthan, Cér. Vynikající zapalování oblouku, delší interval broušení, dlouhá životnost, vysoká tepelná odolnost bez emisí. Univerzální elektroda pro stejnosměrný i střídavý proud.	Svařování nelegovaných i vysoce legovaných a nerezových ocelí, slitin titanu, niklu a mědi, slitin hliníku a hořčíku.

POLARITA WOLFRAMOVÝCH ELEKTROD PŘI TIG SVAŘOVÁNÍ

Při svařování metodou TIG existují tři možnosti polarity svařovacího proudu.

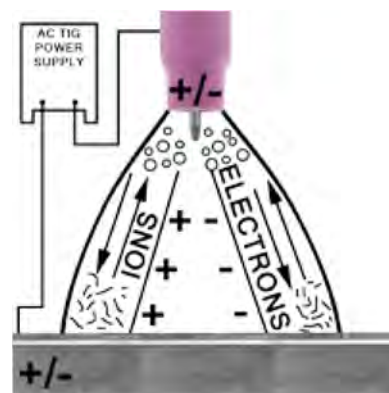
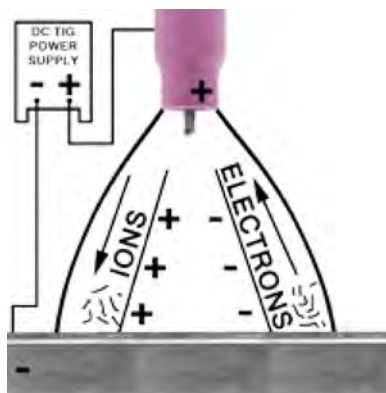
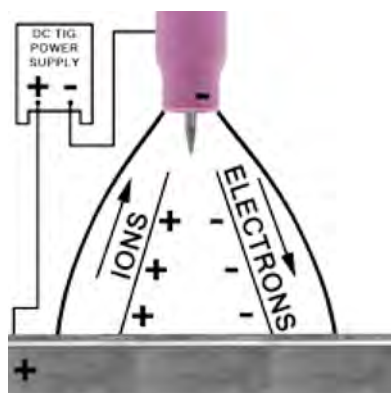
Jsou to:

Stejnosměrný proud s přímou polaritou (DC SP)

Stejnosměrný proud s reverzní polaritou (DC RP)

Střídavý proud s nebo bez vysokofrekvenční stabilizace (AC HF)

Každá z nich má své aplikace, výhody a nevýhody. Typ použitého proudu bude mít velký vliv na penetraci a stejně tak na tvar svařové housenky.



TIG SVAŘOVÁNÍ DC SP

Rovnoměrná polarita stejnosměrného proudu produkuje hluboký průnik soustředěného tepla v oblasti spoje. S touto polaritou nedojde k žádnému čištění.

TIG SVAŘOVÁNÍ DC RP

Obrácená polarita stejnosměrného proudu produkuje nejlepší čistící účinek - argonové ionty proudící směrem k pracovní ploše mají dostatečnou sílu rozbít oxidy na povrchu.

TIG SVAŘOVÁNÍ S AC HF

Střídavý proud s vysokou frekvencí kombinuje negativní polovinu cyklu s hlubokým průnikem a s čistícím účinkem kladné poloviny cyklu.

Typ polarity	DC SP	Typ polarity	DC RP	Typ polarity	AC HF
Polarita elektrody	Mínus pól	Polarita elektrody	Plus pól	Polarita elektrody	střídavá
Čištění oxidů	Ne	Čištění oxidů	Ano	Čištění oxidů	Ano nastavitelné
Rozložení tepla v oblouku	70% svar 30% elektroda	Rozložení tepla v oblouku	30% svar 70% elektroda	Rozložení tepla v oblouku	50% svar 50% elektroda
Profil penetrace	Úzký, hluboký	Profil penetrace	Široký, mělký	Profil penetrace	Střední
Životnost elektrody	Vysoká	Životnost elektrody	Nízká	Životnost elektrody	Dobrá



iWELD

Wolframové elektrody pro TIG svařování.

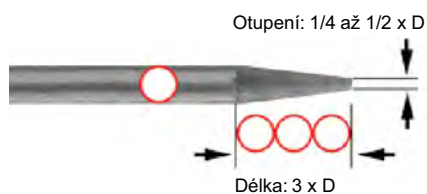
Průměry elektrod, velikost plynové dýzy, nastavení proudu a průtoku ochranného plynu

Průměr elektrody	Velikost dýzy	Rozsah svařovacího proudu dle typu elektrody a polarity				Průtok Argonu pro ocele		Průtok Argonu pro hliník	
		AC WP,WZ	AC WT,WC,WL	DC SP WP,WZ	DC SP WT,WC,WL	STANDARD L/min	GASLENS L/min	STANDARD L/min	GASLENS L/min
1,0	4 / 5	10 - 60	15 - 80	15 - 70	20 - 90	3 - 5	3 - 4	3 - 6	3 - 5
1,6	4 / 5 / 6	50 - 100	70 - 150	70 - 130	80 - 150	4 - 6	3 - 5	4 - 7	4 - 6
2,4	6 / 7 / 8	100 - 160	140 - 235	150 - 220	150 - 220	5 - 7	4 - 5	5 - 10	5 - 7
3,2	7 / 8 / 10	150 - 210	220 - 325	220 - 330	240 - 350	5 - 9	4 - 6	6 - 12	5 - 10
4,0	8 / 10	200 - 275	300 - 425	375 - 475	400 - 500	7 - 12	5 - 7	7 - 14	6 - 12

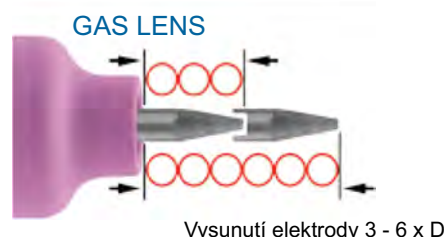
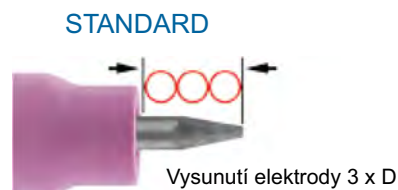
Broušení vrcholového úhlu TIG wolframových elektrod pro svařování ocelí stejnosměrným proudem

Průměr mm	úhel 15°	úhel 45°	úhel 60°	úhel 75°
1,0	5 - 20A	30 - 100A	-	-
1,6	10 - 50A	30 - 100A	50 - 140A	-
2,0	10 - 50A	30 - 120A	50 - 160A	80 - 200A
2,4	10 - 60A	30 - 140A	50 - 180A	80 - 230A
3,2	30 - 80A	50 - 220A	70 - 300A	80 - 320A
4,0	50 - 100A	60 - 250A	70 - 350A	90 - 450A

Broušení hrotu wolframové elektrody



Vysunutí elektrody z plynové dýzy





iWELD

Wolframové elektrody pro TIG svařování.

TVAR A HLOUBKA ZÁVARU V ZÁVISLOSTI NA POUŽITÉM PLYNU A ÚHLU HROTU

Druh plynu	úhel 30°	úhel 60°	úhel 90°
100% Argon			
75% Argon 25% Helium			
50% Argon 50% Helium			
25% Argon 75% Helium			
100% Helium			
95% Argon 5% Vodík			



iWELD

Wolframové elektrody pro TIG svařování.

SVAŘOVACÍ PARAMETRY - HLINÍK A SLITINY

Tloušťka materiálu	Typ spoje	Průměr wolfram elektrody	Průměr drátu	Velikost dýzy	Ochranný plyn		Svařovací proud A	Použití TIG svařování pro hliník má mnoho výhod pro ruční i automatické procesy. Přídavný kov může být drát nebo tyč a měl by být kompatibilní se základní slitinou. Přídavný kov musí být suchý, bez oxidů, mastnoty nebo jiných cizích látek. Ačkoli ACHF je doporučeno, DCRP bývá použitelné až do tl. 2,4 mm. DCSP s ochranným plynem He se používá v mechanizovaných aplikacích.
					Typ	L/min		
1,5	tupý	1,6	1,6	4, 5, 6	Ar	7	60-80	
	koutový						70-90	
3,0	tupý	2,4	2,4 / 3,2	6, 7	Ar	8	125-145	
	koutový		1,6 / 2,4				140-160	
5,0	tupý	3,2	3,2	7, 8	Ar/He	10	195-220	
	koutový						210-240	
6,0	tupý	3,2	3,2	8, 10	Ar/He	12	260-300	
	koutový						230-320	

SVAŘOVACÍ PARAMETRY - TITAN A SLITINY

Tloušťka materiálu	Typ spoje	Průměr wolfram elektrody	Průměr drátu	Velikost dýzy	Ochranný plyn		Svařovací proud A	Už i malé množství nečistot zejména kyslíku a dusíku, způsobí křehnutí roztaveného nebo horkého titanu při teplotě nad 260°C. Roztavený svařový kov v tepelně ovlivněné zóně musí být chráněn ochrannou příkrývkou z inertního plynu. Titan vyžaduje silný přetlak argonu nebo helia na spodní kořenové straně svaru, stejně jako dlouhý, zadní, ochranný „ocas“ ochranného plynu k ochraně kovu při ochlazování.
					Typ	L/min		
1,5	tupý	1,6	-	4, 5, 6	Ar	7	90-110	
	koutový						110-150	
3,0	tupý	2,4	1,6	5, 6, 7	Ar	7	190-220	
	koutový						210-250	
5,0	tupý	3,2	3,2	6, 7, 8	Ar	10	220-250	
	koutový						240-280	
6,0	tupý	3,2	3,2	8, 10	Ar	15	275-310	
	koutový						290-340	

SVAŘOVACÍ PARAMETRY - HOŘČÍK A SLITINY

Tloušťka materiálu	Typ spoje	Průměr wolfram elektrody	Průměr drátu	Velikost dýzy	Ochranný plyn		Svařovací proud A	Hořčíkové slitiny jsou ve třech skupinách, jsou to: 1. AlZnMg (hliník-zinek-hořčík) 2. AlMg (hliník-hořčík) 3. MnMg (mangan-hořčík) Svařování hořčíku je v mnoha ohledech podobné svařování hliníku. Hořčík vyžaduje přetlak argonu jako ochranu kořene na spodní straně svaru.
					Typ	L/min		
1,5	tupý	1,6	2,4	5, 6	Ar	7	60	
	koutový		3,2				60	
3,0	tupý	2,4	3,2	7, 8	Ar	9	115	
	koutový		4,0				115	
6,0	tupý	4,8	4,0	8	Ar	12	100-130	
	koutový						110-135	
12,0	tupý	6,4	5,0	10	Ar	17	260	
	koutový						260	



iWELD

Wolframové elektrody pro TIG svařování.

SVAŘOVACÍ PARAMETRY - MĚĎ A SLITINY (DCSP)

Tloušťka materiálu	Typ spoje	Průměr wolfram elektrody	Průměr drátu	Velikost dýzy	Ochranný plyn		Svařovací proud A	Pokud je třeba provádět rozsáhlé svařování mědi, je výhodnější použít tvrdou elektrolytickou měď než deoxidovanou (bez kyslíku) měď. Ačkoli je svařování TIG občas používáno ke svařování slitin mědi s obsahem zinku, jako např. mosaz a bronzy, není to doporučeno, protože ochranný plyn nepotlačuje odpařování zinku. Ze stejného důvodu by se neměly používat přídavné materiály obsahující zinek.
					Typ	L/min		
1,5	tupý	1,6	1,6	4, 5, 6	Ar	9	110-140	
	koutový						130-150	
3,0	tupý	2,4	2,4	4, 5, 6	Ar	9	175-225	
	koutový						200-250	
5,0	tupý	3,2	3,2	8, 10	He	17	190-225	
	koutový						205-250	
6,0	tupý	4,0	3,2	8, 10	He	18	225-260	
	koutový						250-280	

SVAŘOVACÍ PARAMETRY - NEREZ OCELE (DCSP)

Tloušťka materiálu	Typ spoje	Průměr wolfram elektrody	Průměr drátu	Velikost dýzy	Ochranný plyn		Svařovací proud A	Pro TIG svařování nerezové oceli, se používají plné nerezové dráty nebo trubičkové dráty s lepší ochranou kořene. Dodržujte běžná bezpečnostní opatření pro svařování nerezové oceli, jako jsou: čisté povrchy, suché elektrody, používání pouze nerezových nástrojů a kartáčů, broušení brusivem bez obsahu železa a síry, chraňte nerez před kontaktem s jinými kovy.
					Typ	L/min		
1,5	tupý	1,6	1,6	4, 5, 6	Ar	5	80-100	
	koutový						90-100	
3,0	tupý	1,6	2,4	4, 5, 6	Ar	5	120-140	
	koutový						130-150	
5,0	tupý	2,4	3,2	5, 6, 7	Ar	6	200-250	
	koutový	3,2					225-275	
6,0	tupý	3,2	5,0	8, 10	Ar	6	275-350	
	koutový						300-375	

SVAŘOVACÍ PARAMETRY - NELEGOVANÉ OCELE (DCSP)

Tloušťka materiálu	Typ spoje	Průměr wolfram elektrody	Průměr drátu	Velikost dýzy	Ochranný plyn		Svařovací proud A	Nízkouhlíkové ocele s méně než 0,30% uhlíku a s tloušťkou menší než 25 mm nevyžadují předehřev. Výjimkou je svařování na vysoce namáhaných spojích. Tyto spoje by měly být předehřáté na 50 až 100°C, aby se minimalizovaly trhliny při chladnutí. Nízkolegované CrMo ocele vyžadují předehřev 100 až 200°C a pomalé ochlazování, aby se zabránilo vzniku tvrdé martenzitické struktury.
					Typ	L/min		
1,5	tupý	1,6	1,6	4, 5, 6	Ar	7	95-135	
	koutový						95-135	
3,0	tupý	1,6	2,4	4, 5, 6	Ar	7	145-205	
	koutový	2,4					145-205	
5,0	tupý	2,4	3,2	7, 8	Ar	8	210-250	
	koutový						210-250	
6,0	tupý	3,2	4,0	8, 10	Ar	9	240-300	
	koutový						240-300	



iWELD

Wolframové elektrody pro TIG svařování.

PRŮVODCE ŘEŠENÍM PROBLÉMŮ		
PROBLÉM	PŘÍČINA	ŘEŠENÍ
Nadměrné opotřebení elektrody	Nedostatečný průtok plynu.	Zvyšte průtok plyn.
	Nesprávná velikost elektrody pro požadovaný proud.	Použijte větší průměr elektrody.
	Práce s opačnou polaritou.	Použijte větší průměr elektrody nebo změňte polaritu.
	Znečištěný (kontaminovaný) povrch elektrody.	Odstraňte kontaminovanou část elektrody a znovu nabruste.
	Nadměrné zahřívání uvnitř hořáku.	Vyměňte kleštinu nebo použijte klínovou, příp. reverzní kleštinu.
	Oxidace elektrody během ochlazování.	Zvyšte čas dofuku ochranného plynu (1s na 10A).
	Nesprávný nebo nečistý ochranný plyn.	Použijte ochranný plyn (Ar, Ar/He) bez kyslíku a CO ₂ .
Neklidný oblouk	Příliš dlouhá nebo kolísající délka oblouku.	Udržujte konstantní krátkou délku oblouku.
	Proud je příliš malý pro daný průměr elektrody.	Použijte menší průměr elektrody nebo zvyšte proud.
	Znečištěný (kontaminovaný) povrch elektrody.	Odstraňte kontaminovanou část elektrody a znovu nabruste.
	Příliš úzký úkos při spojování.	Použijte širší úkos (větší úhel) drážky.
	Znečištěný ochranný plyn, tmavé skvrny na elektrodě nebo svar kuličkuje označí kontaminaci plynu.	Nejběžnější příčinou je vlhkost nebo nasávaný vzduch v proudě plynu. Používejte pouze svařovací plyn.
	Svařovaný kov je zoxidovaný, znečištěný, mastný.	Kov před svařováním mechanicky a chemicky očistěte.
Wolframové nebo oxidické vměšky ve svaru	Špatná technika při LIT TIG zapalování oblouku.	Použijte Cu zapalovací destičku. Použijte HF zapalování
	Byl použit nadměrný proud pro velikost elektrody.	Snižte proud nebo použijte větší průměr elektrody.
	Náhodný kontakt elektrody s tavnou lázní.	Udržujte správnou délku oblouku.
	Náhodný kontakt elektrody s přídavný drátem.	Udržujte správnou vzdálenost drátu od hrotu elektrody.
	Nadměrně vysunutá elektroda.	Nastavte vysunutí elektrody (STAND. 3xD, GAS LENS 3-6xD).
	Nedostatečná ochrana plynem nebo průvan.	Zvyšte průtok plynu, použijte GAS LENS, zamezte průvanu.
	Špatný ochranný plyn.	Pro svařování TIG nepoužívejte MIG plyny Ar/O ₂ nebo Ar/CO ₂ .
	Těžké povrchové oxidy nebyly odstraněny.	Použijte AC HF, upravte vyvážení pro maximální čištění. Použijte drátěný nerez kartáč a očistěte svar před svařováním.
Póry ve svarovém kovu	Zachycené nečistoty, vodík, vzduch, dusík, vodní	Nesvařujte na mokřem kovu. Odstraňte kondenzaci z hadic.
	Vadná plynová hadice nebo uvolněné připojení.	Zkontrolujte těsnost hadic a připojení.
	Přídavný materiál je vlhký (zejména hliník).	Přídavný materiál před svařováním vysušte v peci.
	Přídavný materiál je mastný nebo zaprášený.	Vyměňte přídavný materiál za čistý.
	Nečistoty v zákl. materiálu (síra, fosfor, olovo a zinek).	Přejděte na slitinu jiného složení, které je svařitelná. Tyto nečistoty mohou způsobit sklon k praskání za tepla.
	Nadměrná postupová rychlost, dochází k rychlému „zamrzání“ plynů unikajících z tavné lázně.	Snižte postupovou rychlost svařování.
	Špatný nebo znečištěný ochranný plyn.	Vyměňte ochranný plyn.



iWELD

Wolframové elektrody pro TIG svařování.

PRŮVODCE ŘEŠENÍM PROBLÉMŮ

PROBLÉM	PŘÍČINA	ŘEŠENÍ
Trhliny ve svaru	Trhliny za tepla.	Předehejte, zvětšete velikost průřezu svarové housenky.
	Trhliny kvůli špatnému ukončení na hraně spoje. Příliš rychlý pokles proudu při ukončování svaru.	Opačný směr svařování zpět do předchozího svaru na hraně. Použít nožní dálkový regulátor proudu.
	Trhliny za studena po svaření, kvůli rychlému ochlazení nebo křehnutí vodíkem.	Před svařováním předehejte, nechte pomalu chladnout v zábalu. Použijte čistý, nekontaminovaný plyn. Změňte tvar svarového spoje.
	Trhliny ve středové ose u jednorůchodových svarů.	Zvětšete velikost korálků. Snižte otevření kořene, použijte předeheve.
	Trhliny pod svarem vlivem křehké mikrostruktury.	Odstraňte znečištění vodíkem, zmenšete mezeru spoje, předehejte.
Nedostačující plynová ochrana	Blokování nebo únik plynu v hadicích nebo hořáku.	Vyhledejte a odstraňte zablokování nebo únik.
	Nadměrná postupová rychlost vystavuje roztavený svar atmosférickým vlivům.	Pomalejší postupová rychlost nebo zvyšte průtok na bezpečnou úroveň bez turbulence. Použijte zadní ochranný kryt.
	Vítr nebo průvan.	Postavte kolem pracoviště svářečské zástěny.
	Nadměrné vysunutí elektrody.	Snižte vysunutí elektrody. Použijte plynovou dýzu většího průměru.
	Nadměrné turbulence plynu	Změňte velikost plynové dýzy. Použijte GAS LENS.
Foukání oblouku	Indukované magnetické pole z DC svařovacího proudu	Změňte na proud AC HF. Uspořádejte rozdělení zemního spojení.
	Oblouk je nestabilní v důsledku magnetických vlivů.	Snižte svařovací proud a použijte co nejkratší délku oblouku.
Krátká životnost dílů	Krátká životnost vodou chlazených dílů.	Ověřte směr toku chladicí kapaliny.
	Prasknutí plynové dýzy při svařování.	Změňte velikost nebo tvar plynové dýzy, změňte vysunutí wolframové elektrody.
	Krátká životnost kleštiny.	Klasickou překroucenou kleštinu vyměňte za klínovou kleštinu.
	Krátká životnost hlavy hořáku.	Nepřekračujte proudovou zatížitelnost hořáku.
	Praskání plynových hadic.	Nesprávný průtokoměr, průtokoměry TIG pracují při 35psi s nízkými průtoky. Průtokoměry MIG pracují s vysokými průtoky při 65psi a více.



iWELD 5800

Bruska na broušení a řezání TIG wolframových elektrod.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO iWELD 5800** je určena na broušení a řezání TIG wolframových elektrod průměrů 1,0 - 3,2 mm.
- **WELCO iWELD 5800** se vyznačuje:
Jednoduchým ovládáním.
Rychlým a bezpečným použitím.
Elektronickou regulací otáček.
Diamantovým kotoučem poskytujícím dokonale hladký povrch hrotu elektrody.
Možností brousit ostrý i kónický hrot.
Možností řezat / zkracovat elektrody.
Nízkou hmotností.

PARAMETRY

Napájecí napětí	AC 230V+/-15%, 50/60 Hz
Jmenovitý výkon	125 W
Jmenovité otáčky	200 - 20.000 ot./min
Rozměry diamantového kotouče	Průměr 25,0 / 3,0 mm tloušťka 0,7 mm
Průměry elektrod	1,0 / 1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,2 mm
Úhel broušení	15° / 90° / 180°
Min.délka broušené elektrody	32 mm
Hlučnost	max. 70dB
Rozměry (DxŠxV)	270 x 50 x 50 mm
Hmotnost	0,7 kg

Záruční podmínky

Na stroj je poskytována standardní záruční doba 2 roky. Záruka se nevztahuje na mechanické poškození stroje a na poškození nesprávnou manipulací se strojem.

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW580000	Bruska wolframových elektrod	1
IW580001	Náhradní diamantový kotouč	1

Obsah balení







1 ks bruska iWELD 5800
1 ks náhradní diamantový kotouč IW580001
5 ks vodící šroub s otvorem 1,0 / 1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,2 mm
3 ks nastavovací imbus klíč
1 ks návod k obsluze



iWELD TIG

Příslušenství pro svařovací stroje
TIG DC a TIG AC/DC.

Kabely pro svařování elektrickým obloukem dodáváme s kvalitními měděnými kabely H01N2-D zn. EPROFLEX s neoprenovou izolací.



ZEMNÍ KABELY STANDARD					
Označení	Obj. číslo číslo	Proud / Koncovka	Délka m	Průřez mm ²	Obrázek
4200	IW420003	200A TSB 35/50 (d=13mm)	3	25	
	IW420006		6	35	
	IW420010		10	35	
4350	IW435003	350A TSB 50/70 (d=13mm)	3	50	
	IW435006		6	50	
	IW435010		10	70	
4450	IW445003	450A TSB 70/95 (d=13mm)	3	70	
	IW445006		6	70	
	IW445010		10	95	
ZEMNÍ KABELY PROFI					
4201	IW420103	200A TSB 35/50 (d=13mm)	3	25	
	IW420106		6	35	
	IW420110		10	35	
4351	IW435103	350A TSB 50/70 (d=13mm)	3	50	
	IW435106		6	50	
	IW435110		10	70	
4451	IW445103	450A TSB 70/95 (d=13mm)	3	70	
	IW445106		6	70	
	IW445110		10	95	





iWELD TIG

Příslušenství pro svařovací stroje
TIG DC a TIG AC/DC.



iWELD 5900 / 4221 - Bezdrátové dálkové ovládání ke stroji 4201

Frekvence / RF výkon / dosah	2,4 Ghz / 1 mW / do 100m	 
Napájení / výdrž baterie	3ks alkal. baterie AA 1,5V / 180 hod.	
Pracovní teplota	-40 až +80°C	
Rozměry / Hmotnost	134 x 104 x 67mm / 0,35 kg	
Objednací číslo	IW422100	


iWELD 5900 / 4221 - Bezdrátové dálkové ovládání ke stroji 5201PFC/L, 5323/5403LCD

Frekvence / RF výkon / dosah	2,4 Ghz / 1 mW / do 100m	 
Napájení / výdrž baterie	Vestavěný akumulátor / 180 hod.	
Pracovní teplota	-40 až +80°C	
Rozměry / Hmotnost	134 x 104 x 67mm / 0,35 kg	
Objednací číslo	IW595000	


iWELD 5000 - Bezdrátový pedál dálkového ovládání ke strojům 4201, 5201, 5323/5403LCD

Frekvence / RF výkon	2,4 Ghz / 1mW	 
Napájení	3 ks alkalická baterie AA 1,5V	
Rozměry	260 x 100 x 130mm	
Hmotnost	1,5 kg	
Objednací číslo	IW500000	

iWELD 5100 - Pedál dálkového ovládání s kabelem ke strojům 4201, 5201, 5323LCD, 5403LCD

Délka kabelu	3 m	
Rozměry	260 x 100 x 130mm	
Hmotnost	1,9 kg	
Objednací číslo	IW510000	

iWELD 5100 - Pedál nožního spínače ke strojům 5201PFC/L, 5323LCD, 5403LCD

Délka kabelu	3 m	
Rozměry	100 x 65 x 30mm	
Hmotnost	0,5 kg	
Objednací číslo	IW524000	



iWELD TIG

Příslušenství pro svařovací stroje
TIG DC a TIG AC/DC.

iWELD 5300 - Jednotka vodního chlazení ke stroji iWELD 5323LCD

Síťové napětí / Příkon	AC 3x400V +/-10% 50/60Hz / 220W
Objem nádrže / Průtok	7 l / 10l/min
Rozměry	670 x 240 x 300 mm
Hmotnost	17,0kg
Objednací číslo	IW530000



iWELD 5310 - Jednotka vodního chlazení ke strojům iWELD 4201, 5201, 5201PFC/L

Síťové napětí / příkon	AC 230V +/-10% 50/60Hz / 270W
Objem nádrže / Průtok	8 l / 8,5 l/min
Rozměry	450 x 250 x 355 mm
Hmotnost	14,0kg
Objednací číslo	IW531000



iWELD 5400 - Univerzální vozík pro svářečky

Rozměry police pod svářečkou (š x h)	280 x 472 mm
Rozměry celkové (v x š x h)	825 x 425 x 920 mm
Nosnost	45 kg
Hmotnost	15,5 kg
Objednací číslo	IW540000
Maximální průměr láhve 20 cm a maximální výška 120 cm. Nutno zajistit přiloženými řetězy	



iWELD 5410 - Vozík pro svářečky iWELD 5323, 5323LCD
















Rozměry police pod svářečkou (šxh)	280 x 470 mm
Rozměry celkové (v x š x h)	700 x 410 x 710 mm
Nosnost základny	100 kg
Hmotnost	30,5 kg
Objednací číslo	IW541000





iWELD TIG

Příslušenství pro svařovací stroje
TIG DC a TIG AC/DC.

Připojení hadice TIG svařovacího stroje k redukčnímu ventilu pomocí rychlospojky G1/4"			
2ks šroubovací spona	x m Gumová hadice	1ks Nipl rychlospojky 6,3mm	1ks Rychlospojka G1/4"
			
IW693516	IW693100	IW693163	IW693114
Připojení hadice TIG svařovacího stroje k redukčnímu ventilu pomocí maticové spojky			
2ks šroubovací spona	x m Gumová hadice	1ks Nipl G1/4"x 6,3mm	1ks Převlečná matice G1/4"
			
IW693516	IW693100	IW693214	IW693314
Připojení TIG svařovacího stroje k redukčnímu ventilu dodanou plastovou hadicí 8,0/4,0 mm			
2ks lisovací spona	1ks Nipl G1/4"x 4mm	1ks Převlečná matice G1/4"	Magnetický držák TIG hořáku 
			
IW693508	IW693414	IW693314	
2ks lisovací spona	1ks Nipl rychlospojky 5,0mm	1ks Rychlospojka G1/4"	
			
IW693508	IW693150	IW693114	IW546000



iWELD TIG

Příslušenství pro svařovací stroje
TIG DC a TIG AC/DC.

iWELD 5420 - Redukční ventil Argon

Max. vstupní tlak	300 bar
Max. výstupní tlak / průtok	21 l/min
Vstupní přípojka	W 30x2
Výstupní přípojka	G 1/4"
Objednací číslo	IW542000



iWELD 6830 - Redukční ventil Argon

Max. vstupní tlak	230 bar
Max. výstupní tlak / průtok	22 l/min
Vstupní přípojka	W 21,8x1/14"
Výstupní přípojka	G 1/4"
Objednací číslo	IW683000



iWELD 5440 - Redukční ventil Argon s průtokoměrem

Max. vstupní tlak	300 bar
Max. výstupní tlak / průtok	30 l/min
Vstupní přípojka	W 30x2
Výstupní přípojka	G 1/4"
Objednací číslo	IW544000



iWELD 5450 - Redukční ventil Argon s průtokoměrem

Max. vstupní tlak	230 bar
Max. výstupní tlak / průtok	30 l/min
Vstupní přípojka	W 21,8x1/14"
Výstupní přípojka	G 1/4"
Objednací číslo	IW545000





iWELD MIG

Svařovací stroje MIG/MAG.



SVAŘOVACÍ MATERIÁLY A PŘÍSLUŠENSTVÍ PRO ÚDRŽBU, OPRAVY A RENOVAČE

EN ISO 9001

WELCO spol. s r.o. U Cukrovaru 2829 Uherský Brod 688 01 Tel.: +420 572 637 924 www.welco.cz



iWELD MIG

Svařovací stroje MIG/MAG.

	6201PFC	6201DP	6221SLCD	6253D	6253DP	6303D
Typ invertoru	IGBT	IGBT	IGBT	IGBT	IGBT	IGBT
EMC	ANO	ANO	ANO	ANO	ANO	ANO
MMA HOT START / Nastavitelný	ANO/ANO	ANO/ANO	ANO/ANO	ANO/NE	ANO/ANO	ANO/NE
MMA ARC FORCE / Nastavitelný	ANO/ANO	ANO/ANO	ANO/ANO	NE/NE	ANO/ANO	NE/NE
MMA ANTISTICK / VRD	NE/NE	ANO/ANO	ANO/ANO	NE/NE	NE/NE	NE/NE
LIFT TIG	ANO	ANO	ANO	NE	ANO	NE
FCAW (+) / FCAW (-)	ANO/ANO	ANO/ANO	ANO/ANO	ANO/ANO	ANO/ANO	ANO/ANO
MIG/MAG - SYNERGIE	ANO	ANO	ANO	NE	ANO	NE
PULSE / DOUBLEPULSE / COOLPULSE	ANO/NE/NE	ANO/ANO/NE	NE/NE/NE	NE/NE/NE	ANO/ANO/NE	NE/NE/NE
2T/4T ,2ST, SPOT	ANO/NE/NE	ANO/NE/NE	ANO/NE/NE	ANO/NE/NE	ANO/ANO/ANO	ANO/NE/NE
Průměr drátu mm	0,6-1,0	0,8-1,2	0,8-1,0	0,8-1,0	0,8-1,2	0,8-1,2
Cívka průměr mm / hmotnost kg	200/5,0	200/5,0	200/5,0	270/16,0	270/16,0	270/16,0
Chlazení MIG hořáku	plyn	plyn	plyn	plyn	plyn	plyn
Počet fází	1	1	1	3	3	3
Napájení AC (V)	1x230 +/-10%	230 +/-10%	230 +/-10%	3x400 +/-10%	3x400 +/-10%	3x400 +/-10%
Max. / Efektivní proud (A)	28,1 / 15,4	39,0 / 21,0	35,0 / 20,0	14,4 / 11,2	13,4 / 10,4	19,0 / 8,5
Účinnost	0,73	0,73	0,76	0,93	0,7	0,93
Účinnost (%)	80	85	85	85	85	85
Dovolený zatěžovatel DZ při 40°C	145A / 60%	200A / 30%	196A / 30%	250A / 60%	250A / 60%	300A / 40%
	110A / 100%	110A / 100%	152A / 100%	194A / 100%	195A / 100%	250A / 100%
Výstupní proud MIG/MAG (A)	30-200	30-200	30-200	50-250	10-250	50-300
Výstupní proud MMA (A)	10-200	10-200	10-180	50-250	10-250	70-300
Výstupní proud TIG (A)	10-200	10-200	10-200	-	10-250	-
Výstupní napětí MIG/MAG (V)	15,5-24,0	15,5-24,0	15,5-23,0	16,0-26,5	14,5-26,5	16,5-29,0
Výstupní napětí MMA (V)	20,4-28,0	20,4-28,0	15,5-23,0	22,4-30,0	22,4-30,0	22,8-32,0
Výstupní napětí TIG (V)	10,4-18,0	10,4-18,0	10,4-18,0	-	10,5-17,5	-
Napětí naprázdno (V)	72	64	52	56	77	56
Třída ochrany izolace	H	H	B	F	F	F
Krytí	IP21S	IP21S	IP21S	IP23	IP21S	IP21
Hmotnost (kg)	21,0	21,0	15,0	45,0	55,0	60,0
Rozměry (DxŠxV) mm	605x220x405	605x220x405	520x220x390	950x458x950	880x440x825	950x458x950



iWELD MIG

Svařovací stroje MIG/MAG.

	6303DP	6303SLCD	6303P	6303SW	6503DP	6503S
Typ invertoru	IGBT	IGBT	IGBT	IGBT	IGBT	IGBT
EMC	ANO	ANO	ANO	ANO	ANO	ANO
MMA HOT START/ Nastavitelný	ANO/ANO	ANO/ANO	NE/NE	ANO/ANO	ANO/ANO	ANO/ANO
MMA ARC FORCE/ Nastavitelný	ANO/ANO	ANO/ANO	NE/NE	ANO/ANO	ANO/ANO	ANO/ANO
MMA ANTISTICK / VRD	NE/NE	NE/ANO	NE/NE	NE/NE	ANO/NE	ANO/NE
LIFT TIG	ANO	ANO	NE	ANO	ANO	ANO
FCAW (+) / FCAW (-)	ANO/ANO	ANO/ANO	NE	ANO/ANO	ANO/NE	ANO/NE
MIG/MAG - SYNERGIE	ANO	ANO	ANO	ANO	ANO	ANO
PULSE / DOUBLEPULSE / COOLPULSE	ANO/ANO/NE	NE/NE/NE	ANO/ANO/ANO	ANO/ANO/ANO	ANO/ANO/NE	NE/NE/NE
2T/4T ,2ST, SPOT	ANO/ANO/ANO	ANO/NE/NE	ANO/ANO/ANO	ANO/ANO/ANO	ANO/ANO/ANO	ANO/ANO/NE
Průměr drátu mm	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,6	0,6-1,6	0,8-1,6	0,8-1,6
Cívka průměr mm / hmotnost kg	270/16,0	270/16,0	270/16,0	300/18,0	300/16,0	300/16,0
Chlazení MIG hořáku	voda	plyn	plyn	voda	voda	voda
Počet fází	3	3	3	3	3	3
Napájení AC (V)	3x400+/-10%	3x400 +/-10%	3x400 +/-10%	3x400 +/-10%	3x400 +/-10%	3x400 +/-10%
Max. / Efektivní proud (A)	16,3 / 12,6	17,0 / 12,0	17,0 / 12,0	18,5 / 11,7	41,9 / 32,5	41,0 / 32,0
Účinnost	0,7	0,93	0,93	0,66	0,7	0,7
Účinnost (%)	85	85	85	87	85	89
Dovolený zatěžovatel DZ při 40°C	300A / 60%	300A / 60%	300A / 60%	300A / 40%	500A / 60%	500A / 60%
	235A / 100%	232A / 100%	230A / 100%	190A / 100%	400A / 100%	400A / 100%
Výstupní proud MIG/MAG (A)	10-300	50-300	50-300	10-300	10-500	40-500
Výstupní proud MMA (A)	10-300	10-250	-	-	10-500	10-500
Výstupní proud TIG (A)	10-300	10-300	-	-	10-500	10-500
Výstupní napětí MIG/MAG (V)	14,5-29,0	10,0-32,0	17,0-36,0	15,5-29,0	14,5-39,0	16,0-39,0
Výstupní napětí MMA (V)	22,8-32,0	21,0-32,0	-	-	20,4-40,0	20,4-40,0
Výstupní napětí TIG (V)	10,5-17,5	10,5-17,5	-	-	10,5-17,5	10,5-17,5
Napětí naprázdno (V)	67	58	53	75 (TIG 68)	80 (MMA 92)	80 (MMA 92)
Třída ochrany izolace	F	F	F	F	F	F
Krytí	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S
Hmotnost (kg)	59	53,0	60,0	60,0	115,0	115,0
Rozměry (DxŠxV) mm	880x440x825	875x420x807	880x440x825	875x420x807	1100x590x1410	1100x590x1410

SVAŘOVACÍ MATERIÁLY A PŘÍSLUŠENSTVÍ PRO ÚDRŽBU, OPRAVY A RENOVACE

EN ISO 9001

WELCO spol. s r.o. U Cukrovaru 2829 Uherský Brod 688 01 Tel.: +420 572 637 924 www.welco.cz

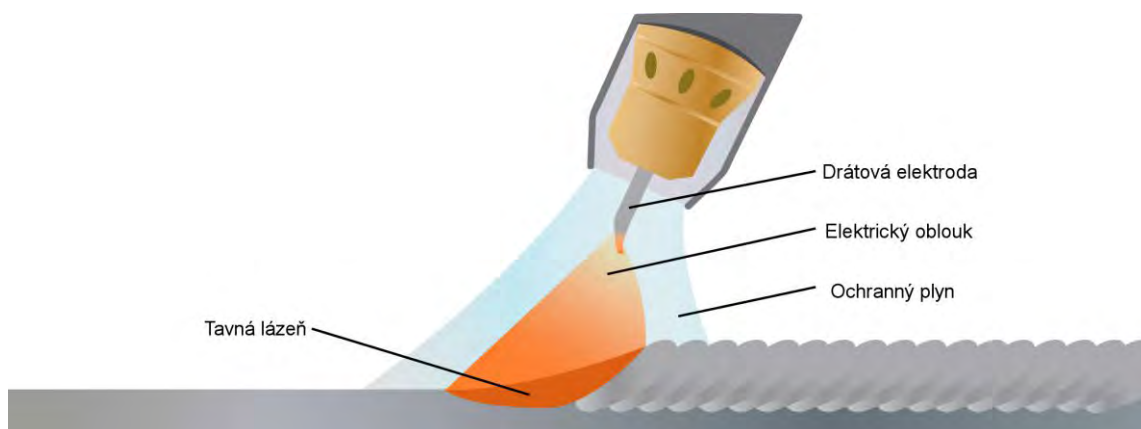


iWELD MIG

Svařovací stroje MIG/MAG.

MIG/MAG - Metoda obloukového svařování tavící se elektrodou v ochranném plynu využívá teplo elektrického oblouku mezi kontinuálně dodávaným drátem (elektrodou) a svařencem. Během tohoto procesu je odtavovaný drát přenášen do místa svařování. Roztavený drát a svarová lázeň jsou chráněny ochranným plynem. Ochranná atmosféra je dodávána externím zdrojem z tlakové láhve nebo náplní u trubičkového drátu.

- Dle složení ochranného plynu pak tuto metodu dělíme na :
- MAG – Metal Active Gas - ochranný plyn aktivní, který chemicky reaguje s roztavenou lázní jako CO_2 nebo O_2 .
- MIG – Metal Inert Gas – tedy ochranný plyn inertní, který chemicky nereaguje s roztavenou lázní jako Ar nebo He.



Výhody metody MIG/MAG:

- Svařování ve všech svařovacích polohách
- Vysoká svařovací rychlost = vyšší produktivita
- Odstranění prostroje na výměnu klasických elektrod (MMA)
- Nižší nároky na čištění strusky
- Eliminace zplodin (kouře) oproti metodě MMA
- Oblouk i svarová lázeň je jasně viditelná
- Při svařování ve zkratovém přenosu – nižší vnesené teplo do svařence = menší deformace

Nevýhody metody MIG/MAG:

- Svařovací zdroj je náročnější na obsluhu, pořizovací cena je vyšší
- Vyšší nároky na údržbu
- Při špatných podmínkách ventilace je riziko odfouknutí ochranného plynu
- Relativně vysoké vyzářené teplo do prostoru

Kompletní sortiment drátů WELCO pro svařování metodou MIG/MAG najdete na www.welco.cz nebo kontaktujte příslušného regionálního technika naší firmy.



iwELD 6201PFC

Multifunkční inverter pro svařování
MIG/MAG, HF TIG AC/DC a MMA.



WELCO iwELD 6201PFC je multifunkční výkonný inverter pro svařování MIG/MAG, svařování stejnosměrným i střídavým TIGem s bezdotykovým i dotykovým zapalováním a také pro svařování obalenou elektrodou. Stroj je postaven na technologii IGBT, která oproti starším technologiím má menší ztrátový výkon, což umožňuje používat menší chladiče a tím také vyrábět menší, výkonnější a ekonomičtější svařovací zdroje. PFC korekce účinníku snižuje kapacitní zátěž škodlivou pro energetickou síť, čímž zvyšuje energetickou účinnost a umožňuje také použití na mobilních elektrocentrálách.

Svařovací stroj **WELCO iwELD 6201PFC** disponuje v módu **MIG/MAG** manuálním i synergickým nastavením svařovacích parametrů. V synergickém režimu umožňuje svařovat plnými ocelovými a CrNi dráty od průměru 0,6 do 1,0mm v CO₂ nebo směsném plynu a také dráty AlMg, AlSi a CuSi v Argonu. Umožňuje také svařování trubičkovým drátem bez ochranného plynu s obrácenou polaritou proudu WELCO AT1613. Pro svařování nerez ocelí je vhodný trubičkový drát ATC1686, který umožňuje svařování se směsným plynem nebo v CO₂. Svařování je možné v režimu 2T dvoutakt nebo 4T čtyřtakt. Synergické ovládání umožňuje při nastavení proudu nebo rychlosti podávání drátu manuálně doladit napětí a indukčnost.

V módech **MMA DC** a **MMA AC** disponuje nastavitelnou funkcí HOT START a nastavitelnou funkcí ARC FORCE. Spolehlivě svařuje s libovolnou bazickou, rutilovou nebo rutil-celulozovou obalenou elektrodou na spojování a návary do průměru 4 mm. Díky nastavitelné funkci ARC FORCE je vhodný pro elektrody na svařování hliníku a barevných kovů, návarové elektrody a elektrody vyžadující delší oblouk např. elektroda pro předeřhřev WELCO 1000.

V módu **HF TIG DC** je určen na svařování ocelí, nerez ocelí a niklových slitin konstantním stejnosměrným proudem nebo pulzním proudem s nastavitelnou frekvencí. V módu **HF TIG AC** je vhodný pro svařování hliníkových a měděných slitin střídavým proudem s obdélníkovým, sinusovým nebo trojúhelníkovým tvarem vlny. Zapalování oblouku v obou módech je bezdotykovým vysokofrekvenčním zapalováním.

V módu **LIFT TIG DC** je určen na svařování ocelí, nerez ocelí a niklových slitin konstantním stejnosměrným proudem nebo pulzním proudem s nastavitelnou frekvencí. V módu **LIFT TIG AC** je vhodný pro svařování hliníkových a měděných slitin střídavým proudem s obdélníkovým, sinusovým nebo trojúhelníkovým tvarem vlny. Zapalování oblouku v obou módech je **LIFT TIG** dotykovým zapalováním.

V módech **HF TIG DC** a **HF TIG AC** má funkci **SPOT** pro svařování nastavitelnými DC nebo AC jednotlivými pulzy od 0,2 do 1,0sec s nastavitelnou mezerou mezi pulzy od 0 do 2 sec. V tomto módu lze navařovat nástroje a formy dráty od průměru 0,3 mm do 4,0 mm s minimálním vneseným teplem. Lze také spojovat tenké ocelové i hliníkové plechy a trubky.

Stroj je vybaven dvoukladkovým podavačem drátu s plochou přítlačnou kladkou, pro plastové cívky D200 s maximálním průměrem 200mm a hmotností do 5kg.

Přepínání polarity proudu pro trubičkový drát bez ochranného plynu je řešeno přestavitelnou propojkou na čelním panelu stroje. Stroj má elektronickou ochranu proti přehřátí a přepětí v síti. Chlazení ventilátorem je řízeno elektronickou teplotní automatikou. Do paměti lze uložit 10 programů (jobů) s nastavením svařovacích parametrů pro módy MIG MAN, MIG SYN, LIFT TIG a HF TIG. Stroj má odolnou skříň z ocelového plechu s plastovými čelními panely a pevným madlem pro snadné přenášení.

Přijatelná hmotnost 21 kg (bez cívky drátu) a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro lehké údržbářské a montážní svářečské práce.

Ke stroji je možné přibojednat MIG hořák iGrip 150 - IW660300, kladku V 0,6/0,8mm IW625001, kladku pro svařování trubičkovým drátem R 0,9/1,2mm IW625004, kladku pro svařování Al drátem U 0,8/1,0mm IW625003, teflonový bowden pro svařování Al a nerez dráty 800CF08104, redukční ventil Ar/CO₂ IW683000 a redukční ventil Ar s průtokoměrem IW545000.



iWELD 6201PFC

Multifunkční inverter pro svařování
MIG/MAG, HF TIG AC/DC a MMA.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO iWELD 6201PFC** je určen pro svařování kovů metodami MIG/MAG, TIG AC/DC a MMA .
- **WELCO iWELD 6201PFC** se vyznačuje:
Jednoduchým ovládáním.
Vysokým zatěžovatelem.
Nízkou hmotností.
- Odolnou přístrojovou skříní.
WELCO iWELD 6201PFC je ideální svařovací stroj pro lehké montážní a údržbářské svářečské práce.

PARAMETRY

Počet fází	1
Napájecí napětí	AC 110 - 230V, 50/60Hz
Max./Efektivní proud (230V)	28,1A / 15,4A
Max./Efektivní proud (110V)	38,4A / 20,5A
Účinník (cosφ)	0,73
Účinnost	80%
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	200A / 30%, 145A / 60% 110A / 100%
Výstupní proud MMA	10 - 200A (AC/DC)
Výstupní proud MIG/MAG	30 - 200A (DC)
Výstupní proud TIG	10 - 200A (AC/DC)
Napětí naprázdno	72V
Třída ochrany izolace	H
Krytí	IP 21S
Hmotnost	21 kg
Rozměry (DxŠxV)	605 x 220 x 405 mm

FUNKCE

Typ invertoru / Počet pamětí	IGBT /10
EMC dle EN 60974-1:2012	ANO
MMA - ARC FORCE / Nastavitelný	ANO / ANO
MMA - HOT START / Nastavitelný	ANO / ANO
MMA - ANTI STICK / VRD	NE / NE
LIFT TIG, HF TIG, AC/DC, SPOT	ANO/ANO/ANO
Dálkové ovládání na TIG hořáku	ANO
AC/DC BALANCE	ANO
AC/DC PULSE TIG / Frekvence	ANO / 0-999Hz
AC WAVEFORMS / Frekvence	3 / 0-250Hz
MIG/MAG SYNERGIE / FCAW +/-	ANO / ANO
MIG 2T/4T / TIG 2T/4T	ANO / ANO
Průměr MIG drátu	0,6 - 1,0mm
Průměr cívky/kg	200mm / 5,0kg
Podávací kladky	2

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW620100	Svařovací stroj iWELD 6201PFC	1

Záruční podmínky

Na stroj je poskytována standardní záruční doba 2 roky. Za příplatek poskytujeme službu WELCO WELDING MOBILITY - v případě poruchy stroje v době záruky zapůjčíme identický náhradní stroj po dobu opravy. Záruka se nevztahuje na mechanické poškození stroje a na poškození nesprávnou manipulací se strojem.

Obsah balení

1 ks svařovací stroj iWELD 6201PFC
1 ks kabel 3 m/25 mm², TSB 35/50 s držákem elektrod
1 ks kabel 3 m/25 mm², TSB 35/50 se zemnicí svorkou
1 ks hořák TIG iGrip SR26P, TSB 35/50, 4m, kůže
1 ks kladka V 0,8/1,0mm
1 ks návod k obsluze



IWELD 6201DP

Kompaktní synergický inverter pro svařování MIG/MAG, LIFT TIG a MMA.



WELCO IWELD 6201DP je multifunkční výkonný svařovací inverter pro pulzní svařování MIG/MAG, svařování LIFT TIG a obalenou elektrodou. Stroj je postaven na technologii IGBT, která oproti starším technologiím má menší ztrátový výkon, což umožňuje používat menší chladiče a tím také vyrábět menší, výkonnější a ekonomičtější svařovací zdroje.



WELCO IWELD 6201DP disponuje v módu **MIG/MAG** synergickým i manuálním nastavením svařovacích parametrů s možností doladění napětí a indukčnosti. Umožňuje svařovat konstantním i pulzním proudem plnými ocelovými dráty od průměru 0,8 do 1,0 mm. V režimu **DOUBLE PULSE** lze svařovat nerez ocele a hliníkové slitiny s penízkovým vzhledem svaru jako u TIG. Lze použít i pro spojování a návary ocelí trubičkovým drátem bez ochranného plynu s obrácenou polaritou proudu WELCO AT1613. Nastavitelný dofuk ochranného plynu a nastavitelný SLOW START podávání drátu. Svařování je možné v režimech 2T dvoutakt a 4T čtyřtakt. Ke stroji je možné připojit i hořák typu SPOOLGUN.

V módu **MMA** disponuje nastavitelnou funkcí HOT START a nastavitelnou funkcí ARC FORCE. Stroj je určen pro profesionální použití a má i funkci VRD pro snížení výstupního napětí při práci v nebezpečném prostředí.

V módu MMA spolehlivě svařuje s libovolnou bazickou, rutilovou nebo rutil-celulozovou obalenou elektrodou na spojování a návary do průměru 4 mm. Nastavitelná funkce ARC FORCE je vhodná pro elektrody na svařování hliníku a barevných kovů, návarové elektrody a elektrody vyžadující delší oblouk např. elektroda pro předeheřev WELCO 1000.

V módu **LIFT TIG** svařuje ocele, nerez ocele a niklové slitiny stejnosměrným konstantním proudem.

Volba módu svařování a nastavení parametrů svařování se provádí tlačítky a enkodery na velkoplošném barevném OLED displeji na čelním panelu stroje. Stroj je vybaven kvalitním dvoukladkovým podavačem drátu s plochou přítlačnou kladkou, pro cívky s maximálním průměrem 200 mm a hmotností do 5 kg.

Přepínání polarity proudu je řešeno přestavitelnou propojkou na předním panelu stroje.

Stroj má elektronickou ochranu proti přehřátí a přepětí v síti. Chlazení je zajištěno teplotně řízeným ventilátorem.

Stroj má odolnou skříň z ocelového plechu s plastovým čelním a zadním panelem s držadlem pro snadný transport.

Přijatelná hmotnost 15 kg vč. kabelů a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro náročné údržbářské a montážní svářečské práce.

Ke stroji je možné přibjednat:

1ks kladka pro svařování trubičkovým drátem R 0,9/1,2 mm - IW625004

4m teflonový bowden pro svařování Al a nerez dráty - 800CF08104

redukční ventil Ar/CO₂ - IW683000 nebo redukční ventil CO₂ - IW682000

Hořák SPOOLGUN 150/4m na cívky D100/1kg - IW667400.

Pro TIG svařování lze doobjednat TIG hořák iGrip SR26V/4m - IW553400 a redukční ventil s průtokoměrem - IW544000.



iWELD 6201DP

Kompaktní synergický invertor pro svařování MIG/MAG, LIFT TIG a MMA.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO iWELD 6201DP** je určen pro svařování kovů metodami MIG/MAG, MIG PULSE/DUAL PULSE, LIFT TIG a MMA.
- **WELCO iWELD 6201DP** se vyznačuje: Jednoduchým ovládáním. Barevným přehledným OLED displejem. Vysokým zatěžovatelem. Nízkou hmotností.
- **WELCO iWELD 6201DP** je ideální svařovací stroj pro náročné montážní a údržbářské svářečské práce.

PARAMETRY

Počet fází	1
Napájecí napětí	230V+/-10%, 50/60Hz
Max./Efektivní proud	39,0A / 21,0A
Účinnost (cos ϕ)	0,73
Účinnost	85%
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	200A / 28V / 30% 110A / 24,4V / 100%
Výst. proud MMA/TIG	10 - 200A / 10 - 200A
Výst. proud MIG/MAG	30 - 200A
Výst. napětí MMA/MIG	20,4- 28V / 15,5 - 24V
Napětí naprázdno	64V
Třída ochrany izolace	H
Krytí	IP 21S
Hmotnost stroje	15,0 kg (vč. kabelů)
Rozměry (DxŠxV)	520x220x390 mm

Záruční podmínky

Na stroj je poskytována standardní záruční doba 2 roky. Za příplatek poskytujeme také službu WELCO WELDING MOBILITY - v případě poruchy stroje v době záruky zapůjčíme identický náhradní stroj po dobu opravy. Záruka se nevztahuje na mechanické poškození stroje a na poškození nesprávnou manipulací se strojem.

FUNKCE

Typ invertoru / EMC	IGBT / ANO
MMA - ARC FORCE / Nastavitelný	ANO / ANO
MMA - HOT START / Nastavitelný	ANO / ANO
MMA - ANTISTICK / VRD	ANO / ANO
LIFT TIG / LIFT TIG PULSE	ANO / NE
MIG/MAG SYNERGIE / MANUAL	ANO / ANO
MIG PULSE / DOUBLE PULSE	ANO / ANO
FCAW / obrácení polarity	ANO / ANO
2T / 4T	ANO / ANO
Průměr drátu mm	0,8/0,9/1,0/1,2
Průměr cívky mm / kg max	200 / 5,0
Podávací kladky	2

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW620120	Svařovací stroj iWELD 6201DP	1

Obsah balení

1 ks svařovací stroj iWELD 6201DP vč.návodu k obsluze
 1 ks kabel 3 m / 16 mm² s držákem elektrod 200A
 1 ks kabel 2 m / 16 mm² se zemnicí svorkou 200A
 1 ks hořák iGrip 150, délka 4m, tryska 0,8mm
 1 ks kladka V 0,8/1,0mm
 1 ks kladka U 0,8/1,0mm
 1 ks plynová hadice 1,5m vč. 2ks hadicových spon



WELCO IWELD 6221SLCD

Kompaktní synergický inverter pro svařování MIG/MAG, LIFT TIG a MMA.



WELCO IWELD 6221SLCD je multifunkční výkonný svařovací inverter pro svařování MIG/MAG, LIFT TIG a obalenou elektrodou. Stroj je postaven na technologii IGBT, která oproti starším technologiím má menší ztrátový výkon, což umožňuje používat menší chladiče a tím také vyrábět menší, výkonnější a ekonomičtější svařovací zdroje.



WELCO IWELD 6221SLCD disponuje v módu **MIG/MAG** synergickým i manuálním nastavením svařovacích parametrů s možností doladění napětí a indukčnosti. Umožňuje svařovat plnými ocelovými dráty od průměru 0,6 do 1,0 mm. Umožňuje i svařování hliníkových slitin v Argonu a spojování a návary ocelí trubičkovým drátem bez ochranného plynu s obrácenou polaritou proudu WELCO AT1613. Nastavitelný dofuk ochranného plynu a nastavitelný SLOW START podávání drátu. Svařování je možné v režimech 2T dvoutakt a 4T čtyřtakt. Ke stroji je možné připojit i hořák typu SPOOLGUN.

V módu **MMA** disponuje nastavitelnou funkcí HOT START a nastavitelnou funkcí ARC FORCE. Stroj je určen pro profesionální použití a má i funkci VRD pro snížení výstupního napětí při práci v nebezpečném prostředí. V módu MMA spolehlivě svařuje s libovolnou bazickou, rutilovou nebo rutil-celulozovou obalenou elektrodou na spojování a návary do průměru 4 mm. Nastavitelná funkce ARC FORCE je vhodná pro elektrody na svařování hliníku a barevných kovů, návarové elektrody a elektrody vyžadující delší oblouk např. elektroda pro přehřev WELCO 1000.

V módu **LIFT TIG** svařuje ocele, nerez ocele a niklové slitiny stejným konstantním proudem.

Volba módu svařování a nastavení parametrů svařování se provádí tlačítky a enkodery na velkoplošném barevném OLED displeji na čelním panelu stroje. Stroj je vybaven kvalitním dvoukladkovým podavačem drátu s plochou přítlačnou kladkou, pro cívky s maximálním průměrem 200 mm a hmotností do 5 kg. Přepínání polarity proudu je řešeno přestavitelnou propojkou na předním panelu stroje. Stroj má elektronickou ochranu proti přehřátí a přepětí v síti. Chlazení je zajištěno trvale běžícím ventilátorem. Stroj má odolnou skříň z ocelového plechu s plastovým čelním a zadním panelem s držadlem pro snadný transport. Přijatelná hmotnost 15 kg vč. kabelů a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro náročné údržbářské a montážní svařečské práce.

Ke stroji je možné přibjednat:

- 1ks kladka pro svařování plným drátem V 0,8/1,0mm - IW618002
- 1ks kladka pro svařování trubičkovým drátem R 0,8/0,9 mm - IW618004
- 1ks kladka pro svařování Al drátem U 0,8/1,0 mm - IW618003
- 4m teflonový bowden pro svařování Al a nerez dráty - 800CF08104
- redukční ventil Ar/CO₂ - IW683000 nebo redukční ventil CO₂ - IW682000
- Hořák SPOOLGUN 150/4m na cívky D100/1kg - IW667400.
- Pro TIG svařování lze doobjednat TIG hořák iGrip SR26V/4m - IW553400 a redukční ventil s průtokoměrem - IW544000.



iWELD 6221SLCD

Kompaktní synergický invertor pro svařování MIG/MAG, LIFT TIG a MMA.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO iWELD 6221SLCD** je určen pro svařování kovů metodami MIG/MAG, LIFT TIG a MMA.
- **WELCO iWELD 6221SLCD** se vyznačuje:
Jednoduchým ovládáním.
Barevným přehledným OLED displejem.
Vysokým zatěžovatelem.
Nízkou hmotností.
- **WELCO iWELD 6221SLCD** je ideální svařovací stroj pro náročné montážní a údržbářské svářečské práce.

PARAMETRY

Počet fází	1
Napájecí napětí	230V+/-15%, 50/60Hz
Max./Efektivní proud	35,0A / 20,0A
Účinnost (cos ϕ)	0,76
Účinnost	85%
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	196A / 21,7V / 60% 152A / 19V / 100%
Výst. proud MMA/TIG	10 - 180A / 10 - 200A
Výst. proud MIG/MAG	20 - 200A
Výst. napětí MMA/MIG	15,5 - 23V / 15,5 - 23V
Napětí naprázdno	52V
Třída ochrany izolace	B
Krytí	IP 21S
Hmotnost stroje	15,0 kg (vč. kabelů)
Rozměry (DxŠxV)	520x220x390 mm

FUNKCE

Typ invertoru	IGBT
EMC	ANO
MMA - ARC FORCE / Nastavitelný	ANO / ANO
MMA - HOT START / Nastavitelný	ANO / ANO
MMA - ANTISTICK / VRD	ANO / ANO
LIFT TIG / LIFT TIG PULSE	ANO / NE
MIG/MAG SYNERGIE / MANUAL	ANO / ANO
FCAW / obrácení polarity	ANO / ANO
2T / 4T	ANO / ANO
Průměr drátu mm	0,6 / 0,8 / 0,9 / 1,0
Průměr cívky mm / kg max	200 / 5,0
Podávací kladky	2

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW622100	Svařovací stroj iWELD 6221SLCD	1

Záruční podmínky

Na stroj je poskytována standardní záruční doba 2 roky. Za příplatek poskytujeme také službu WELCO WELDING MOBILITY - v případě poruchy stroje v době záruky zapůjčíme identický náhradní stroj po dobu opravy. Záruka se nevztahuje na mechanické poškození stroje a na poškození nesprávnou manipulací se strojem.

Obsah balení

1 ks svařovací stroj iWELD 6221SLCD
1 ks kabel 3 m / 16 mm² s držákem elektrod 200A
1 ks kabel 2 m / 16 mm² se zemnicí svorkou 200A
1 ks hořák iGrip 150, délka 4m, tryska 0,8mm
1 ks kladka V 0,6/0,8mm
1 ks plynová hadice 1,5m vč. 2ks hadicových spon
1 ks návod k obsluze



iWELD 6253D

Kompaktní svařovací inverter pro svařování MIG/MAG a MMA.



WELCO iWELD 6253D je multifukční výkonný svařovací inverter pro svařování MIG/MAG a obalenou elektrodou. Stroj je postaven na technologii IGBT, která oproti starším technologiím má menší ztrátový výkon, což umožňuje používat menší chladiče a tím také vyrábět menší, výkonnější a ekonomičtější svařovací zdroje.



WELCO iWELD 6253D disponuje v módu MIG/MAG manuálním nastavením svařovacích parametrů. V módu MMA disponuje funkcí HOT START. Stroj je určen pro profesionální použití, tudíž nemá funkci ANTI STICK.

Svařovací stroj **WELCO iWELD 6253D** v módu MIG/MAG umožňuje svařovat plnými dráty od průměru 0,6 do 1,0mm v CO2 nebo směsném plynu. Umožňuje také svařování trubičkovým drátem bez ochranného plynu s obrácenou polaritou proudu WELCO AT1613. Svařování je možné v režimu 2T dvoutakt nebo 4T čtyřtakt.

V módu MMA spolehlivě svařuje s libovolnou bazickou, rutilovou nebo rutil-celulozovou obalenou elektrodou na spojování a návary do průměru 4 mm. Díky absenci funkce ANTI STICK spolehlivě pracuje s obalenými drážkovacími elektrodami WELCO 1050.

Nastavení parametrů svařování se provádí tlačítky a potenciometry na digitálních displejích na čelním panelu stroje.

Stroj je vybaven čtyřkladkovým podavačem drátu, pro cívky s maximálním průměrem 270 mm a hmotností do 16 kg. Přepínání polarity proudu je řešeno přestavitelnou propojkou na předním panelu stroje. Stroj má elektronickou ochranu proti přehřátí a přepětí v síti. Umožňuje také připojení ohřivače plynu.

Chlazení je zajištěno trvale běžícím ventilátorem. Stroj má odolnou skříň z ocelového plechu s plastovým čelním panelem a robustní podvozek s držákem plynové láhve pro snadný transport. Přijatelná hmotnost 45 kg a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro lehké údržbářské a montážní svářečské práce.

Ke stroji je možné přiojednat 2 kladky V 0,6/0,8 mm IW630001, 2 kladky pro svařování trubičkovým drátem R 0,9/1,2 mm IW630005, 2 kladky pro svařování Al drátem U 0,8/1,0 mm IW630004, teflonový bowden pro svařování Al a nerez dráty 800CF08104, redukční ventil Ar/CO2 IW683000, redukční ventil CO2 IW682000 a ohřivač plynu IW645042.



iWELD 6253D

Kompaktní svařovací inverter pro svařování MIG/MAG a MMA.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO iWELD 6253D** je určen pro svařování ocelí metodami MIG/MAG a MMA.
- **WELCO iWELD 6253D** se vyznačuje: Jednoduchým ovládáním. Vysokým zatěžovatelem. Nízkou hmotností. Odolnou přístrojovou skříní.
- **WELCO iWELD 6253D** je ideální svařovací stroj pro lehké montážní a údržbářské svářečské práce.

PARAMETRY

Počet fází	3
Napájecí napětí	AC 3x400V+/-10%, 50/60Hz
Max./Efektivní proud	14,4A / 11,2A
Účinnost (cos ϕ)	0,93
Účinnost	85%
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	250A / 26,5V / 60%
	194A / 23,7V / 100%
Výst. proud MMA	50 - 250A
Výst. proud MIG/MAG	50 - 250A
Výst. napětí MMA/MIG	22,4 - 30,0V/16,0 - 26,5V
Napětí naprázdno	56V
Třída ochrany izolace	F
Krytí	IP 23
Hmotnost	45,0 kg
Rozměry (DxŠxV)	950 x 458 x 950 mm

FUNKCE

Typ invertoru	IGBT
Počet programů	0
EMC	ANO
MMA - ARC FORCE/ANTI STICK	NE/NE
MMA - HOT START/Nastavitelný	ANO/NE
Vodní chlazení	NE
FCAW	ANO
MIG/MAG SYNERGIE	NE
2T/4T	ANO
Průměr drátu	0,6 - 1,0 mm
Průměr cívky/kg max	270 mm/16,0 kg
Podávací kladky	4

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW625300	Svařovací stroj iWELD 6253D	1

Záruční podmínky

Na stroj je poskytována standardní záruční doba 2 roky. Za příplatek poskytujeme také službu WELCO WELDING MOBILITY - v případě poruchy stroje v době záruky zapůjčíme identický náhradní stroj po dobu opravy. Záruka se nevztahuje na mechanické poškození stroje a na poškození nesprávnou manipulací se strojem.

Obsah balení

1 ks svařovací stroj iWELD 6253D
 1 ks kabel 3 m / 25 mm² s držákem elektrod
 1 ks kabel 3 m / 25 mm² se zemnicí svorkou
 1 ks hořák iGrip 240, délka 4 m
 2 ks kladka V 0,8/1,0 mm
 1 ks návod k obsluze



iWELD 6253DP

Multifunkční inverter pro pulzní svařování MIG/MAG, obalenou elektrodou a LIFT TIGEM.



WELCO iWELD 6253DP je multifunkční svařovací inverter pro pulzní a synergické svařování MIG/MAG, svařování obalenou elektrodou a LIFT TIGEM. Stroj je postaven na technologii IGBT, která oproti starším technologiím má menší ztrátový výkon, což umožňuje používat menší chladiče a tím také vyrábět menší, výkonnější a ekonomičtější svařovací zdroje.



WELCO iWELD 6253DP umožňuje svařovat v MIG/MAG manuálním módu nebo v módu se synergickým nastavením svařovacích parametrů s možností ručního doladění napětí a indukčnosti.

Má také synergické režimy PULS pro svařování bez rozstříku a DOUBLE PULS pro svařování hliníkových slitin.

V módu MIG/MAG umožňuje svařovat plnými dráty i trubičkovými dráty od průměru 0,8 do 1,2 mm v CO₂, směsném plynu nebo v Argonu. Synergie má programy pro ocel, CrNi nerez ocel a hliníkové slitiny AISi, AlMg a slitiny CuSi. Režimy svařování jsou 2T dvoutakt, 4T čtyřtakt, 4T+ speciální čtyřtakt a režim bodového svařování SPOT.

V módu MMA díky nastavitelné funkci HOT START spolehlivě svařuje s libovolnou bazickou, rutilovou nebo rutil-celulózovou obalenou elektrodou na spojování a návary do průměru 4 mm. Nastavitelná funkce ARC FORCE je vhodná pro elektrody na svařování hliníku a barevných kovů, návarové elektrody a elektrody vyžadující delší oblouk např. elektroda pro přehřev WELCO 1000.

Díky absenci funkce ANTI STICK spolehlivě pracuje s obalenými drážkovacími elektrodami WELCO 1050.

V módu LIFT TIG umožňuje svařovat ocele, nerez ocele a niklové slitiny stejnosměrným konstantním proudem. Ovládání proudu a plynu je možné tlačítkem na hořáku v módech 2T/4T. Lze připojit i dálkově ovládaný hořák s potenciometrem. V menu lze nastavit náběh i doběh svařovacího proudu.

Nastavení parametrů svařování se provádí enkodery na digitálním OLED displeji na čelním panelu stroje.

Stroj je standardně dodáván s hořákem iGrip 360/4m.

Do paměti lze uložit 10 různých nastavení libovolných svařovacích procesů.

Přepínání polarity proudu pro FCAW trubičkové dráty je řešeno přestavitelnou propojkou na předním panelu stroje.

Stroj je vybaven čtyřkladkovým podavačem drátu, pro cívky s maximálním průměrem 300 mm a hmotností do 18 kg.

Stroj má elektronickou ochranu proti přehřátí a přepětí v síti. Chlazení ventilátorem je řízeno elektronickou teplotní automatikou. Stroj má odolnou skříň z ocelového plechu s plastovým čelním panelem a robustní podvozek s držákem plynové láhve pro snadný transport. Přijatelná hmotnost 55 kg a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro náročné údržbářské a montážní svářečské práce.

Ke stroji je možné přibjednat MIG hořák iGrip 360/3m IW665300 pro svařování Al drátem, teflonový bowden pro svařování Al a nerez dráty 800CF08104, 2 kladky pro svařování trubičkovým drátem R 0,9/1,2 mm IW630005, 2 kladky pro svařování Al drátem U 0,8/1,0mm IW630004, redukční ventil Ar/CO₂ IW683000 nebo redukční ventil CO₂ IW682000. Pro TIG svařování lze doobjednat TIG hořák s potenciometrem iGrip SR26P/4m IW552400 a redukční ventil Argon s průtokoměrem IW544000.



iWELD 6253DP

Multifunkční invertor pro pulzní svařování MIG/MAG, obalenou elektrodou a LIFT TIGEM.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO iWELD 6253DP** je určen pro svařování ocelí, nerez ocelí, Al a Cu slitin metodami MIG/MAG, MMA a TIG.
- **WELCO iWELD 6253DP** se vyznačuje: Jednoduchým ovládáním. Vysokým zatěžovatelem. Nízkou hmotností. Odolnou přístrojovou skříní.
- **WELCO iWELD 6253DP** je ideální svařovací stroj pro náročné montážní a údržbářské svářečské práce.

PARAMETRY

Počet fází	3
Napájecí napětí	3x400V+/-10%, 50/60Hz
Max./Efektivní proud	13,4A / 10,4A
Účinník (cosφ)	0,7
Účinnost	85%
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	250A / 60%
	195A / 100%
Výst. proud MIG/MAG	10 - 250A
Výst. napětí MIG/MAG	14,5 - 26,5V
Napětí naprázdno	77V (MMA: 89,2V)
Třída ochrany izolace	F
Krytí	IP 21S
Hmotnost	55 kg
Rozměry (DxŠxV)	880x440x825 mm

FUNKCE

Typ invertoru	IGBT
Počet programů	10
EMC	ANO
MMA, HOT START, ARC FORCE	ANO/ANO/ANO
LIFT TIG, náběh a doběh proudu	ANO/ANO
Vodní chlazení / FCAW+/FCAW-	NE/ANO/ANO
PULSE, DOUBLE PULSE	ANO/ANO
MIG/MAG MAN/SYNERGIE	ANO/ANO
2T/4T/4T+/SPOT	ANO/ANO/ANO/ANO
Průměr drátu	0,8 - 1,2 mm
Průměr cívk/kg max	300 mm/18,0 kg
Podávací kladky	4

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW625320	Svařovací stroj iWELD 6253DP	1

Záruční podmínky

Na stroj je poskytována standardní záruční doba 2 roky. Za příplatek poskytujeme také službu WELCO WELDING MOBILITY - v případě poruchy stroje v době záruky zapůjčíme identický náhradní stroj po dobu opravy. Záruka se nevztahuje na mechanické poškození stroje a na poškození nesprávnou manipulací se strojem.

Obsah balení

1 ks svařovací stroj iWELD 6253DP
 1 ks kabel 3 m / 25 mm² se zemnicí svorkou
 1 ks kabel 3m / 25 mm² s držákem elektrod
 1 ks hořák iGrip 240, délka 4m
 2 ks kladka V 0,8/1,0 mm
 1 ks plynová hadice 2m vč. rychlospojky
 1 ks návod k obsluze



iWELD 6303D

Kompaktní digitální inverter pro svařování MIG/MAG a MMA.



WELCO IWELD 6303D je multifunkční výkonný svařovací inverter pro svařování MIG/MAG a obalenou elektrodou. Stroj je postaven na technologii IGBT, která oproti starším technologiím má menší ztrátový výkon, což umožňuje používat menší chladiče a tím také vyrábět menší, výkonnější a ekonomičtější svařovací zdroje.



WELCO IWELD 6303D disponuje v módu MIG/MAG manuálním nastavením svařovacích parametrů. V módu MMA disponuje funkcí HOT START. Stroj je určen pro profesionální použití, tudíž nemá funkci ANTI STICK.

Svařovací stroj **WELCO IWELD 6303D** v módu MIG/MAG umožňuje svařovat plnými dráty od průměru 0,6 do 1,2mm v CO₂ nebo smíšeném plynu. Umožňuje i svařování trubičkovými dráty s ochranným plynem WELCO ATCxxx a také trubičkovým drátem bez ochranného plynu s obrácenou polaritou proudu WELCO AT1613. Svařování je možné v režimu 2T dvoutakt nebo 4T čtyřtakt.

V módu MMA spolehlivě svařuje s libovolnou bazickou, rutilovou nebo rutil-celulozovou obalenou elektrodou do průměru 4 mm na spojování a návary. Díky absenci funkce ANTI STICK spolehlivě pracuje s obalenými drážkovacími elektrodami WELCO 1050.

Nastavení parametrů svařování se provádí tlačítky a potenciometry na digitálních displejích na čelním panelu stroje.

Stroj je vybaven čtyřkladkovým podavačem drátu, pro cívky s maximálním průměrem 270 mm a hmotností do 16 kg. Přepínání polarity proudu je řešeno přestavitelnou propojkou na předním panelu stroje. Stroj má elektronickou ochranu proti přehřátí a přepětí v síti. Umožňuje také připojení ohříváče plynu. Chlazení je zajištěno trvale běžícím ventilátorem. Stroj má odolnou skříň z ocelového plechu s plastovým čelním panelem a robustní podvozek s držákem plynové láhve pro snadný transport. Přijatelná hmotnost 60 kg a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro náročné údržbářské a montážní svářečské práce.

Ke stroji je možné přibjednat 2 kladky V 0,6/0,8 mm IW630001, 2 kladky V 1,0/1,2 mm IW630003, 2 kladky pro svařování trubičkovým drátem R 0,9/1,2 mm IW630005, kladky pro svařování Al drátem U 0,8/1,0mm IW630004, teflonový bowden pro svařování Al a nerez dráty 800CF08104, redukční ventil Ar/CO₂ IW683000, redukční ventil CO₂ IW682000 a ohříváč plynu IW645042.



iWELD 6303D

Kompaktní digitální invertor pro svařování MIG/MAG a MMA.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO iWELD 6303D** je určen pro svařování ocelí metodami MIG/MAG a MMA.
- **WELCO iWELD 6303D** se vyznačuje: Jednoduchým ovládním. Vysokým zatěžovatelem. Nízkou hmotností. Odolnou přístrojovou skříní.
- **WELCO iWELD 6303D** je ideální svařovací stroj pro náročné montážní a údržbářské svářečské práce.

PARAMETRY

Počet fází	3
Napájecí napětí	3x400V+/-10%, 50/60Hz
Max./Efektivní proud	19,0A / 8,5A
Účinnost (cos ϕ)	0,93
Účinnost	85%
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	300A / 40% 250A / 100%
Výst. proud MMA	70 - 300A
Výst. proud MIG/MAG	50 - 300A
Výst. napětí MMA/MIG	22,8 - 32,0V/16,5 - 29,0V
Napětí naprázdno	56V
Třída ochrany izolace	F
Krytí	IP 21
Hmotnost	60,0 kg
Rozměry (DxŠxV)	950 x 458 x 950 mm

FUNKCE

Typ invertoru	IGBT
Počet programů	0
EMC	ANO
MMA - ARC FORCE/ANTI STICK	NE/NE
MMA - HOT START/Nastavitelný	ANO/NE
Vodní chlazení	NE
FCAW	ANO
MIG/MAG SYNERGIE	NE
2T/4T	ANO
Průměr drátu	0,8 - 1,2 mm
Průměr cívky/kg max	270 mm/16,0 kg
Podávací kladky	4

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW630310	Svařovací stroj iWELD 6303D	1

Záruční podmínky

Na stroj je poskytována standardní záruční doba 2 roky. Za příplatek poskytujeme také službu WELCO WELDING MOBILITY - v případě poruchy stroje v době záruky zapůjčíme identický náhradní stroj po dobu opravy. Záruka se nevztahuje na mechanické poškození stroje a na poškození nesprávnou manipulací se strojem.

Obsah balení

1 ks svařovací stroj iWELD 6303D
 1 ks kabel 3 m / 35 mm² s držákem elektrod
 1 ks kabel 3 m / 35 mm² se zemnicí svorkou
 1 ks hořák iGrip 240, délka 4 m
 2 ks kladka V 0,8/1,0 mm
 1 ks návod k obsluze



iWELD 6303DP

Multifunkční inverter pro pulzní svařování MIG/MAG, obalenou elektrodou a LIFT TIGEM.



WELCO iWELD 6303DP je multifunkční, vodou chlazený svařovací inverter pro pulzní a synergické svařování MIG/MAG, svařování obalenou elektrodou a LIFT TIGEM. Stroj je postaven na technologii IGBT, která oproti starším technologiím má menší ztrátový výkon, což umožňuje používat menší chladiče a tím také vyrábět menší, výkonnější a ekonomičtější svařovací zdroje.



WELCO iWELD 6303DP umožňuje svařovat v MIG/MAG manuálním módu nebo v módu se synergickým nastavením svařovacích parametrů s možností ručního doladění napětí a indukčnosti.

Má také synergické režimy PULS pro svařování bez rozstříku a DOUBLE PULS pro svařování hliníkových slitin.

V módu MIG/MAG umožňuje svařovat plnými dráty i trubičkovými dráty od průměru 0,8 do 1,2 mm v CO₂, směsném plynu nebo v Argonu. Synergie má programy pro ocel, CrNi nerez ocel a hliníkové slitiny AISi, AlMg a slitiny CuSi. Režimy svařování jsou 2T dvoutakt, 4T čtyřtakt, 4T+ speciální čtyřtakt a režim bodového svařování SPOT.

V módu MMA díky nastavitelné funkci HOT START spolehlivě svařuje s libovolnou bazickou, rutilovou nebo rutil-celulózovou obalenou elektrodou na spojování a návary do průměru 4 mm. Nastavitelná funkce ARC FORCE je vhodná pro elektrody na svařování hliníku a barevných kovů, návarové elektrody a elektrody vyžadující delší oblouk např. elektroda pro přehřev WELCO 1000.

Díky absenci funkce ANTI STICK spolehlivě pracuje s obalenými drážkovacími elektrodami WELCO 1050.

V módu LIFT TIG umožňuje svařovat ocele, nerez ocele a niklové slitiny stejnosměrným konstantním proudem. Ovládání proudu a plynu je možné tlačítkem na hořáku v módech 2T/4T. Lze připojit i dálkově ovládaný hořák s potenciometrem. V menu lze nastavit náběh i doběh svařovacího proudu.

Nastavení parametrů svařování se provádí enkodery na digitálním OLED displeji na čelním panelu stroje.

Stroj je standardně dodáván s vodou chlazeným hořákem iGrip 500W / 4m.

Do paměti lze uložit 10 různých nastavení libovolných svařovacích procesů.

Přepínání polarity proudu pro FCAW trubičkové dráty je řešeno přestavitelnou propojkou na předním panelu stroje.

Stroj je vybaven čtyřkladkovým podavačem drátu, pro cívky s maximálním průměrem 300 mm a hmotností do 18 kg.

Stroj má elektronickou ochranu proti přehřátí a přepětí v síti. Chlazení ventilátorem je řízeno elektronickou teplotní automatikou. Stroj má odolnou skříň z ocelového plechu s plastovým čelním panelem a robustní podvozek s držákem plynové láhve pro snadný transport. Přijatelná hmotnost 59 kg a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro náročné údržbářské a montážní svářečské práce.

Ke stroji je možné přibjednat 2 kladky pro svařování trubičkovým drátem R 0,9/1,2 mm IW630005, 2 kladky pro svařování Al drátem U 0,8/1,0mm IW630004, teflonový bowden pro svařování Al a nerez dráty 800CF08104, redukční ventil Ar/CO₂ IW683000 nebo redukční ventil CO₂ IW682000. Pro TIG svařování lze doobjednat TIG hořák s potenciometrem iGrip SR26P/4m IW552400 a redukční ventil Argon s průtokoměrem IW544000.



iWELD 6303DP

Multifunkční invertor pro pulzní svařování MIG/MAG, obalenou elektrodou a LIFT TIGEM.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO iWELD 6303DP** je určen pro svařování ocelí, nerez ocelí, Al a Cu slitin metodami MIG/MAG, MMA a TIG.
- **WELCO iWELD 6303DP** se vyznačuje: Jednoduchým ovládáním. Vysokým zatěžovatelem. Nízkou hmotností. Odolnou přístrojovou skříní.
- **WELCO iWELD 6303DP** je ideální svařovací stroj pro náročné montážní a údržbářské svářečské práce.

PARAMETRY

Počet fází	3
Napájecí napětí	3x400V+/-10%, 50/60Hz
Max./Efektivní proud	16,3A / 12,6A
Účinník (cosφ)	0,7
Účinnost	85%
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	300A / 60% 235A / 100%
Výst. proud MIG/MAG	10 - 300A
Výst. napětí MIG/MAG	14,5 - 29,0V
Napětí naprázdno	67V (MMA: 70,5V)
Třída ochrany izolace	F
Krytí	IP 21S
Hmotnost	59 kg
Rozměry (DxŠxV)	880x440x825 mm

FUNKCE

Typ invertoru	IGBT
Počet programů	10
EMC	ANO
MMA, HOT START, ARC FORCE	ANO/ANO/ANO
LIFT TIG, náběh a doběh proudu	ANO/ANO
Vodní chlazení / FCAW+/FCAW-	ANO/ANO/ANO
PULSE, DOUBLE PULSE	ANO/ANO
MIG/MAG MAN/SYNERGIE	ANO/ANO
2T/4T/4T+/SPOT	ANO/ANO/ANO/ANO
Průměr drátu	0,8 - 1,2 mm
Průměr cívk/kg max	300 mm/18,0 kg
Podávací kladky	4

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW630340	Svařovací stroj iWELD 6303DP	1

Záruční podmínky

Na stroj je poskytována standardní záruční doba 2 roky. Za příplatek poskytujeme také službu WELCO WELDING MOBILITY - v případě poruchy stroje v době záruky zapůjčíme identický náhradní stroj po dobu opravy. Záruka se nevztahuje na mechanické poškození stroje a na poškození nesprávnou manipulací se strojem.

Obsah balení

1 ks svařovací stroj iWELD 6303DP
 1 ks kabel 3 m / 25 mm² se zemnicí svorkou
 1 ks kabel 3m / 25 mm² s držákem elektrod
 1 ks hořák iGrip 240W, délka 4m
 2 ks kladka V 0,8/1,0 mm
 1 ks plynová hadice 2m vč. rychlospojky
 1 ks návod k obsluze



iWELD 6303P

Kompaktní synergický inverter pro pulzní svařování MIG/MAG.



WELCO IWELD 6303P je výkonný svařovací inverter pro pulzní svařování MIG/MAG. Stroj je postaven na technologii IGBT, která oproti starším technologiím má menší ztrátový výkon, což umožňuje používat menší chladiče a tím také vyrábět menší, výkonnější a ekonomičtější svařovací zdroje.



WELCO IWELD 6303P umožňuje svařovat v MIG/MAG manuálním módu nebo v módu se synergickým nastavením svařovacích parametrů s možností ručního doladění napětí a indukčnosti. Má také režimy PULS pro svařování bez rozstříku, DOUBLE PULS pro svařování hliníkových slitin, COOL PULSE pro svařování tenkých plechů a režim bodového svařování SPOT.

Svařovací stroj **WELCO IWELD 6303P** v módu MIG/MAG umožňuje svařovat plnými dráty i trubičkovými dráty od průměru 0,8 do 1,6 mm v CO₂, směsném plynu nebo v Argonu. Synergie má programy pro ocel, CrNi nerez ocel a hliníkové slitiny AISi a AlMg. Režimy svařování jsou 2T dvoutakt, 4T čtyřtakt, 2ST speciální dvoutakt a režim SPOT.

Nastavení parametrů svařování se provádí tlačítky a enkodery na digitálních displejích na čelním panelu stroje.

Stroj je vybaven čtyřkladkovým podavačem drátu, pro cívky s maximálním průměrem 270 mm a hmotností do 16 kg.

Stroj má elektronickou ochranu proti přehřátí a přepětí v síti. Umožňuje také připojení ohříváče plynu. Chlazení je zajištěno trvale běžícím ventilátorem. Stroj má odolnou skříň z ocelového plechu s plastovým čelním panelem a robustní podvozek s držákem plynové láhve pro snadný transport. Přijatelná hmotnost 60 kg a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro náročné údržbářské a montážní svářečské práce.

Ke stroji je možné přibjednat kladky 2 kladky pro svařování trubičkovým drátem R 0,9/1,2 mm IW630005, 2 kladky pro svařování Al drátem U 0,8/1,0mm IW630004, teflonový bowden pro svařování Al a nerez dráty 800CF08104, redukční ventil Ar/CO₂ IW683000, redukční ventil CO₂ IW682000 a ohříváč plynu IW645042.



iWELD 6303P

Kompaktní synergický invertor pro pulzní svařování MIG/MAG.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO iWELD 6303P** je určen pro svařování ocelí, nerez ocelí a Al slitin metodou MIG/MAG.
- **WELCO iWELD 6303P** se vyznačuje: Jednoduchým ovládáním. Vysokým zatěžovatelem. Nízkou hmotností. Odolnou přístrojovou skříní.
- **WELCO iWELD 6303P** je ideální svařovací stroj pro náročné montážní a údržbářské svářečské práce.

PARAMETRY

Počet fází	3
Napájecí napětí	3x400V+/-10%, 50/60Hz
Max./Efektivní proud	17,0A / 12,0A
Účinník (cos ϕ)	0,93
Účinnost	85%
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	300A / 60% 230A / 100%
Výst. proud MIG/MAG	50 - 300A
Výst. napětí MIG/MAG	17,0 - 36,0V
Napětí naprázdno	53V
Třída ochrany izolace	F
Krytí	IP 21S
Hmotnost	60,0 kg
Rozměry (DxŠxV)	875 x 420 x 807 mm

FUNKCE

Typ invertoru	IGBT
Počet programů	20
EMC	ANO
MMA	NE
LIFT TIG	NE
Vodní chlazení / FCAW,	NE/ANO
PULSE, DOUBLE, COOL PULSE	ANO/ANO/ANO
MIG/MAG SYNERGIE	ANO
2T/4T, 2ST, SPOT	ANO
Průměr drátu	0,8 - 1,6 mm
Průměr cívky/kg max	270 mm/16,0 kg
Podávací kladky	4

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW630320	Svařovací stroj iWELD 6303P	1

Záruční podmínky

Na stroj je poskytována standardní záruční doba 2 roky. Za příplatek poskytujeme také službu WELCO WELDING MOBILITY - v případě poruchy stroje v době záruky zapůjčíme identický náhradní stroj po dobu opravy. Záruka se nevztahuje na mechanické poškození stroje a na poškození nesprávnou manipulací se strojem.

Obsah balení

1 ks svařovací stroj iWELD 6303P
1 ks kabel 3 m / 35 mm² se zemnicí svorkou
1 ks hořák iGrip 360, délka 4m
2 ks kladka V 0,8/1,0 mm + 2 ks kladka V 1,0/1,2 mm
1 ks návod k obsluze



WELCO IWELD 6303SLCD

Kompaktní synergický inverter pro svařování MIG/MAG, LIFT TIG a MMA.



WELCO IWELD 6303SLCD je multifunkční výkonný svařovací inverter pro svařování MIG/MAG, LIFT TIG a obalenou elektrodou. Stroj je postaven na technologii IGBT, která oproti starším technologiím má menší ztrátový výkon, což umožňuje používat menší chladiče a tím také vyrábět menší, výkonnější a ekonomičtější svařovací zdroje.



WELCO IWELD 6303SLCD disponuje v módu MIG/MAG synergickým nastavením svařovacích parametrů s možností doladění napětí a indukčnosti. V módu MMA disponuje nastavitelnou funkcí HOT START a nastavitelnou funkcí ARC FORCE. Má také funkci VRD pro snížení výstupního napětí při práci v nebezpečném prostředí. Stroj je určen pro profesionální použití, tudíž nemá funkci ANTI STICK. V módu LIFT TIG svařuje konstantním proudem.

Svařovací stroj **WELCO IWELD 6303SLCD** v módu MIG/MAG umožňuje svařovat plnými dráty od průměru 0,8 do 1,2 mm

v CO₂ nebo směsném plynu. Umožňuje i svařování hliníkových slitin v Argonu a spojování a návary ocelí trubičkovými dráty s ochranným plynem WELCO ATCxxx a také trubičkovým drátem bez ochranného plynu s obrácenou polaritou proudu WELCO AT1613. Svařování je možné v režimech 2T dvoutakt a 4T čtyřtakt.

V módu MMA spolehlivě svařuje s libovolnou bazickou, rutilovou nebo rutil-celulozovou obalenou elektrodou na spojování a návary do průměru 4 mm. Nastavitelná funkce ARC FORCE je vhodná pro elektrody na svařování hliníku a barevných kovů, návarové elektrody a elektrody vyžadující delší oblouk např. elektroda pro předeheřev WELCO 1000. Díky absenci funkce ANTI STICK spolehlivě pracuje s obalenými drážkovacími elektrodami WELCO 1050.

V módu LIFT TIG umožňuje svařovat ocele, nerez ocele a niklové slitiny stejným konstantním proudem.

Volba módu svařování a nastavení parametrů svařování se provádí tlačítky a enkodery na velkoplošném barevném LCD displeji na čelním panelu stroje.

Stroj je vybaven čtyřkladkovým podavačem drátu, pro cívky s maximálním průměrem 270 mm a hmotností do 16 kg. Přepínání polarity proudu je řešeno přestavitelnou propojkou na předním panelu stroje.

Stroj má elektronickou ochranu proti přehřátí a přepětí v síti. Umožňuje také připojení ohříváče plynu. Chlazení je zajištěno trvale běžícím ventilátorem.

Stroj má odolnou skříň z ocelového plechu s plastovým čelním panelem a robustní podvozek s držákem plynové láhve pro snadný transport.

Přijatelná hmotnost 53 kg a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro náročné údržbářské a montážní svářečské práce.

Ke stroji je možné přibjednat 2 kladky pro svařování trubičkovým drátem R 0,9/1,2 mm IW630005, 2 kladky pro svařování Al drátem U 0,8/1,0 mm IW630004, teflonový bowden pro svařování Al a nerez dráty 800CF08104, redukční ventil Ar/CO₂ IW683000, redukční ventil CO₂ IW682000 a ohříváč plynu IW645042. Pro TIG svařování lze doobjednat TIG hořák IW553400 iGrip SR26V/4m a redukční ventil s průtokoměrem IW544000.



iWELD 6303SLCD

Kompaktní synergický invertor pro svařování MIG/MAG, LIFT TIG a MMA.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO iWELD 6303SLCD** je určen pro svařování kovů metodami MIG/MAG, LIFT TIG a MMA.
- **WELCO iWELD 6303SLCD** se vyznačuje:
Jednoduchým ovládáním.
Velkým přehledným LCD displejem.
Vysokým zatěžovatelem.
- Nízkou hmotností.
WELCO iWELD 6303SLCD je ideální svařovací stroj pro náročné montážní a údržbářské svářečské práce.

PARAMETRY

Počet fází	3
Napájecí napětí	3x400V+/-10%, 50/60Hz
Max./Efektivní proud	17,0A / 12,0A
Účinnost (cos ϕ)	0,93
Účinnost	85%
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	300A / 29V / 60% 232 / 26V / 100%
Výst. proud MMA/TIG	10 - 250A / 10 - 300A
Výst. proud MIG/MAG	50 - 300A
Výst. napětí MMA/MIG	21 - 32V / 10 - 32V
Napětí naprázdno	58V
Třída ochrany izolace	F
Krytí	IP 21S
Hmotnost	53,0 kg
Rozměry (DxŠxV)	875 x 420 x 807 mm

FUNKCE

Typ invertoru	IGBT
EMC	ANO
MMA - ARC FORCE / Nastavitelný	ANO / ANO
MMA - HOT START / Nastavitelný	ANO / ANO
MMA - ANTISTICK / VRD	NE / ANO
LIFT TIG	ANO
FCAW / obrácení polarity	ANO / ANO
MIG/MAG SYNERGIE / MANUAL	ANO / ANO
2T / 4T	ANO
Průměr drátu	0,8 - 1,2 mm
Průměr cívky / kg max	270 mm/16,0 kg
Podávací kladky	4

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW630330	Svařovací stroj iWELD 6303SLCD	1

Záruční podmínky

Na stroj je poskytována standardní záruční doba 2 roky. Za příplatek poskytujeme také službu WELCO WELDING MOBILITY - v případě poruchy stroje v době záruky zapůjčíme identický náhradní stroj po dobu opravy. Záruka se nevztahuje na mechanické poškození stroje a na poškození nesprávnou manipulací se strojem.

Obsah balení

1 ks svařovací stroj iWELD 6303SLCD
1 ks kabel 3 m / 35 mm² s držákem elektrod
1 ks kabel 3 m / 35 mm² se zemnicí svorkou
1 ks hořák iGrip 360, délka 4 m
2 ks kladka V 0,8/1,0 mm + 2 ks kladka V 1,0/1,2 mm
1 ks adaptér na cívku s drátěnou kostrou
1 ks návod k obsluze



iWELD 6303SW

Multifunkční synergický invertor pro svařování MIG/MAG, obalenou elektrodou a LIFT TIGEM.



WELCO iWELD 6303SW je multifunkční, vodou chlazený svařovací invertor pro synergické svařování MIG/MAG, svařování obalenou elektrodou a LIFT TIGem. Stroj je postaven na technologii IGBT, která oproti starším technologiím má menší ztrátový výkon, což umožňuje používat menší chladiče a tím také vyrábět menší, výkonnější a ekonomičtější svařovací zdroje.



WELCO iWELD 6303SW umožňuje svařovat v MIG/MAG manuálním módu nebo v módu se synergickým nastavením svařovacích parametrů s možností ručního doladění napětí a indukčnosti.

V módu MIG/MAG umožňuje svařovat plnými dráty i trubičkovými dráty od průměru 0,6 do 1,6 mm v CO₂, smíšeném plynu nebo v Argonu. Synergie má programy pro ocel, CrNi nerez ocel a hliníkové slitiny AlMg a slitiny CuSi. Režimy svařování jsou 2T dvoutakt, 4T čtyřtakt, S4T speciální čtyřtakt a režim bodového svařování SPOT.

V módu MMA díky nastavitelné funkci HOT START spolehlivě svařuje s libovolnou bazickou, rutilovou nebo rutil-celulozovou obalenou elektrodou na spojování a návary do průměru 4 mm. Nastavitelná funkce ARC FORCE je vhodná pro elektrody na svařování hliníku a barevných kovů, návarové elektrody a elektrody vyžadující delší oblouk např. elektroda pro přehřev WELCO 1000.

Díky absenci funkce ANTI STICK spolehlivě pracuje s obalenými drážkovacími elektrodami WELCO 1050.

V módu LIFT TIG umožňuje svařovat ocele, nerez ocele a niklové slitiny stejnosměrným konstantním proudem. Ovládání proudu a plynu je možné tlačítkem na hořáku v módech 2T/4T/SPOT. Lze připojit i dálkově ovládaný hořák s potenciometrem.

V menu lze nastavit mód 2T/4T/SPOT a dofuk ochranného plynu.

Nastavení parametrů svařování se provádí enkodery na digitálním OLED displeji na čelním panelu stroje.

Stroj je standardně dodáván s vodou chlazeným hořákem iGrip 240W / 4m.

Přepínání polarity proudu pro FCAW trubičkové dráty je řešeno přestavitelnou propojkou na předním panelu stroje.

Stroj je vybaven čtyřkladkovým podavačem drátu, pro cívky s maximálním průměrem 300 mm a hmotností do 18 kg.

Stroj má elektronickou ochranu proti přehřátí a přepětí v síti. Chlazení ventilátorem je řízeno elektronickou teplotní automatikou. Stroj má odolnou skříň z ocelového plechu s plastovým čelním panelem a robustní podvozek s držákem plynové láhve pro snadný transport. Přijatelná hmotnost 60 kg a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro náročné údržbářské a montážní svářečské práce.

Ke stroji je možné přibjednat 2 kladky pro svařování trubičkovým drátem R 1,0/1,2 mm IW630004, 2 kladky pro svařování trubičkovým drátem R 1,2/1,6 mm IW630006, 2 kladky pro svařování Al drátem U 1,0/1,2mm IW630005, teflonový bowden pro svařování Al a nerez dráty 800CF08104, redukční ventil Ar/CO₂ IW683000 nebo redukční ventil CO₂ IW682000. Pro TIG svařování lze doobjednat TIG hořák s potenciometrem iGrip SR26P/4m IW552400 a redukční ventil Argon s průtokoměrem IW544000.



iWELD 6303SW

Multifunkční synergický invertor pro svařování MIG/MAG, obalenou elektrodou a LIFT TIGEM.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO iWELD 6303SW** je určen pro svařování ocelí, nerez ocelí, AlMg a Cu slitin metodami MIG/MAG, MMA a TIG.
- **WELCO iWELD 6303SW** se vyznačuje: Jednoduchým ovládáním. Vysokým zatěžovatelem. Nízkou hmotností. Odolnou přístrojovou skříní.
- **WELCO iWELD 6303SW** je ideální svařovací stroj pro náročné montážní a údržbářské svářečské práce.

PARAMETRY

Počet fází	3
Napájecí napětí	3x400V+/-10%, 50/60Hz
Max./Efektivní proud	18,5A / 11,7A
Účinník (cosφ)	0,66
Účinnost	87%
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	MIG 300A / 40%
	MIG 190A / 100%
Výst. proud MIG/MAG	10 - 300A
Výst. napětí MIG/MAG	15,5 - 29,0V
Napětí naprázdno	75V (TIG: 68,0V)
Třída ochrany izolace	F
Krytí	IP 21S
Hmotnost	60 kg
Rozměry (DxŠxV)	880x440x825 mm

FUNKCE

Typ invertoru	IGBT
EMC	ANO
Paměť (JOBS)	NE
MMA, HOT START, ARC FORCE	ANO/ANO/ANO
LIFT TIG, 2T/4T/SPOT, dofuk plynu	ANO/ANO/ANO
Vodní chlazení / FCAW+/FCAW-	ANO/ANO/ANO
MIG/MAG MAN/SYNERGIE	ANO/ANO
2T/4T/S4T/SPOT	ANO/ANO/ANO/ANO
Průměr drátu	0,6 - 1,6 mm
Průměr cívk/kg max	300 mm/18,0 kg
Podávací kladky	4

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW630360	Svařovací stroj iWELD 6303SW	1

Záruční podmínky

Na stroj je poskytována standardní záruční doba 2 roky. Za příplatek poskytujeme také službu WELCO WELDING MOBILITY - v případě poruchy stroje v době záruky zapůjčíme identický náhradní stroj po dobu opravy. Záruka se nevztahuje na mechanické poškození stroje a na poškození nesprávnou manipulací se strojem.

Obsah balení

1 ks svařovací stroj iWELD 6303SW
 1 ks kabel 3 m / 25 mm² se zemnicí svorkou
 1 ks kabel 3 m / 25 mm² s držákem elektrod
 1 ks hořák iGrip 240W, délka 4m
 2 ks kladka V 0,8/1,0 mm
 1 ks návod k obsluze



iWELD 6503DP

Multifunkční invertor pro pulzní MIG/MAG svařování, svařování obalenou elektrodou a LIFT TIGEM.



WELCO iWELD 6503DP je multifunkční, vodou chlazený svařovací invertor pro pulzní a synergické svařování MIG/MAG, svařování obalenou elektrodou a LIFT TIGEM. Stroj je postaven na technologii IGBT, která oproti starším technologiím má menší ztrátový výkon, což umožňuje používat menší chladiče a tím také vyrábět menší, výkonnější a ekonomičtější svařovací zdroje.



WELCO iWELD 6503DP umožňuje svařovat v MIG/MAG manuálním módu nebo v módu se synergickým nastavením svařovacích parametrů s možností ručního doladění napětí a indukčnosti.

Má také synergické režimy PULS pro svařování bez rozstříku a DOUBLE PULS pro svařování hliníkových slitin.

V módu MIG/MAG umožňuje svařovat plnými dráty i trubičkovými dráty od průměru 0,8 do 1,6 mm v CO₂, směsném plynu nebo v Argonu. Synergie má programy pro ocel, CrNi nerez ocel a hliníkové slitiny AISi, AlMg a slitiny CuSi. Režimy svařování jsou 2T dvoutakt, 4T čtyřtakt a 4T+ speciální čtyřtakt.

V módu MMA díky nastavitelné funkci HOT START spolehlivě svařuje s libovolnou bazickou, rutilovou nebo rutil-celulozovou obalenou elektrodou na spojování a návary do průměru 4 mm. Nastavitelná funkce ARC FORCE je vhodná pro elektrody na svařování hliníku a bavevných kovů, návarové elektrody a elektrody vyžadující delší oblouk např. elektroda pro předeheřev WELCO 1000.

Díky absenci funkce ANTI STICK spolehlivě pracuje s obalenými drážkovacími elektrodami WELCO 1050.

V módu LIFT TIG umožňuje svařovat ocele, nerez ocele a niklové slitiny stejnosměrným konstantním proudem. Ovládání proudu a plynu je možné tlačítkem na hořáku v módech 2T/4T. Lze připojit i dálkově ovládaný hořák s potenciometrem. V menu lze nastavit náběh i doběh svařovacího proudu.

Nastavení parametrů svařování se provádí enkodery na digitálním OLED displeji na čelním panelu stroje.

Stroj je standardně dodáván s vodou chlazeným hořákem iGrip 500W / 4m.

Stroj je vybaven čtyřkladkovým podavačem drátu, pro cívky s maximálním průměrem 300 mm a hmotností do 18 kg.

Stroj má elektronickou ochranu proti přehřátí a přepětí v síti. Chlazení ventilátorem je řízeno elektronickou teplotní automatikou. Stroj má odolnou skříň z ocelového plechu s plastovým čelním panelem a robustní podvozek s držákem plynové láhve pro snadný transport. Přijatelná hmotnost 115 kg a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro náročné údržbářské a montážní svářečské práce.

Ke stroji je možné přibjednat 2 kladky pro svařování trubičkovým drátem R 1,2/1,6 mm IW625009, 2 kladky pro svařování plným drátem V 1,2/1,6mm IW625008, 2 kladky pro svařování Al drátem U 1,0/1,2mm IW625006, teflonový bowden pro svařování Al a nerez dráty 800CF08104, redukční ventil Ar/CO₂ IW683000 nebo redukční ventil CO₂ IW682000. Pro TIG svařování lze doobjednat TIG hořák s potenciometrem iGrip SR26P/4m IW552400 a redukční ventil Argon s průtokoměrem IW544000.



iWELD 6503DP

Multifunkční invertor pro pulzní MIG/MAG svařování, svařování obalenou elektrodou a LIFT TIGEM



Klíčové vlastnosti

- **WELCO iWELD 6503DP** je určen pro svařování ocelí, nerez ocelí, Al a Cu slitin metodami MIG/MAG, MMA a TIG.
- **WELCO iWELD 6503DP** se vyznačuje: Jednoduchým ovládáním. Vysokým zatěžovatelem. Nízkou hmotností. Odolnou přístrojovou skříní.
- **WELCO iWELD 6503DP** je ideální svařovací stroj pro náročné montážní a údržbářské svářečské práce.

PARAMETRY	
Počet fází	3
Napájecí napětí	3x400V+/-10%, 50/60Hz
Max./Efektivní proud	41,9/32,5A
Účinnost (cosφ)	0,7
Účinnost	85%
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	500A / 60% 400A / 100%
Výst. proud MIG/MAG/MMA	10 - 500A / 10-500A
Výst. napětí MMA/MAG	20,4-40,0 / 14,5 - 39,0V
Napětí naprázdno	80V (MMA: 92V)
Třída ochrany izolace	F
Krytí	IP 21S
Hmotnost	115 kg
Rozměry (DxŠxV)	1100x590x1410 mm

Záruční podmínky

Na stroj je poskytována standardní záruční doba 2 roky. Za příplatek poskytujeme také službu WELCO WELDING MOBILITY - v případě poruchy stroje v době záruky zapůjčíme identický náhradní stroj po dobu opravy. Záruka se nevztahuje na mechanické poškození stroje a na poškození nesprávnou manipulací se strojem.

FUNKCE	
Typ invertoru	IGBT
EMC	ANO
MMA, HOT START, ARC FORCE	ANO/ANO/ANO
LIFT TIG, náběh a doběh proudu	ANO/ANO
Vodní chlazení / FCAW	ANO/ANO
PULSE, DOUBLE PULSE	ANO/ANO
MIG/MAG MAN/SYNERGIE	ANO/ANO
2T/4T/4T+	ANO/ANO/ANO
Průměr drátu	0,8 - 1,6 mm
Průměr cívký/kg max	300 mm/18,0 kg
Podávací kladky	4

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW650320	Svařovací stroj iWELD 6503DP	1

Obsah balení

- 1 ks svařovací stroj iWELD 6503DP
- 1 ks kabel 3 m / 50 mm² se zemnicí svorkou
- 1 ks kabel 3 m / 50 mm² s držákem elektrod
- 1 ks hořák iGrip 500W, délka 4m
- 2 ks kladka V 1,0/1,2 mm
- 4 m kabelový svazek k propojení zdroje a podavače
- 2 m plynová hadice
- 1 ks návod k obsluze



iWELD 6503S

Synergický IGBT inverter s vodním chlazením, pro svařování MIG/MAG LIFT TIG a MMA.



WELCO iWELD 6503S je multifunkční výkonný svařovací inverter pro svařování MIG/MAG, LIFT TIG a obalenou elektrodou. Stroj je postaven na technologii IGBT, která oproti starším technologiím má menší ztrátový výkon, což umožňuje používat menší chladiče a tím také vyrábět menší, výkonnější a ekonomičtější svařovací zdroje.



WELCO iWELD 6503S umožňuje svařovat v MIG/MAG manuálním módu nebo v módu se synergickým nastavením svařovacích parametrů s možností ručního doladění napětí a indukčnosti.

V módu MIG/MAG umožňuje svařovat plnými dráty i trubičkovými dráty od průměru 0,8 do 1,6 mm v CO₂, směsném plynu nebo v Argonu. Synergie má programy pro ocel, CrNi nerez ocel a hliníkové slitiny AISi, AlMg a slitiny CuSi. Režimy svařování jsou 2T dvoutakt, 4T čtyřtakt a 4T+ speciální čtyřtakt.

V módu MMA díky nastavitelné funkci HOT START spolehlivě svařuje s libovolnou bazickou, rutilovou nebo rutil-celulozovou obalenou elektrodou na spojování a návary do průměru 4 mm. Nastavitelná funkce ARC FORCE je vhodná pro elektrody na svařování hliníku a barevných kovů, návarové elektrody a elektrody vyžadující delší oblouk např. elektroda pro přehřev WELCO 1000.

Díky absenci funkce ANTI STICK spolehlivě pracuje s obalenými drážkovacími elektrodami WELCO 1050.

V módu LIFT TIG umožňuje svařovat ocele, nerez ocele a niklové slitiny stejnosměrným konstantním proudem. Ovládání proudu a plynu je možné tlačítkem na hořáku v módech 2T/4T. Lze připojit i dálkově ovládaný hořák s potenciometrem. V menu lze nastavit náběh i doběh svařovacího proudu.

Nastavení parametrů svařování se provádí enkodery na digitálním OLED displeji na čelním panelu podavače. Stroj je standardně dodáván s vodou chlazeným hořákem iGrip 500W / 4m.

Stroj je vybaven čtyřkladkovým podavačem drátu, pro cívky s maximálním průměrem 300 mm a hmotností do 18 kg.

Stroj má elektronickou ochranu proti přehřátí a přepětí v síti. Chlazení ventilátorem je řízeno elektronickou teplotní automatikou. Stroj má odolnou skříň z ocelového plechu s plastovým čelním panelem a robustní podvozek s držákem plynové láhve pro snadný transport. Přijatelná hmotnost 115 kg a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro náročné údržbářské a montážní svářečské práce.

Ke stroji je možné přibojednat 2 kladky pro svařování trubičkovým drátem R 1,2/1,6 mm IW625009, 2 kladky pro svařování plným drátem V 1,2/1,6mm IW625008, 2 kladky pro svařování Al drátem U 1,0/1,2mm IW625006, teflonový bowden pro svařování Al a nerez dráty 800CF08104, redukční ventil Ar/CO₂ IW683000 nebo redukční ventil CO₂ IW682000. Pro TIG svařování lze doobjednat TIG hořák s potenciometrem iGrip SR26P/4m IW552400 a redukční ventil Argon s průtokoměrem IW544000.



iWELD 6503S

Synergický IGBT invertor s vodním chlazením, pro svařování MIG/MAG LIFT TIG a MMA.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO iWELD 6503S** je určen pro profesionální svařování ocelí, nerez ocelí, Ni a Al slitin metodami MIG/MAG
- LIFT TIG a MMA.
- **WELCO iWELD 6503S** se vyznačuje: Jednoduchým ovládáním. Vysokým zatěžovatelem. Nízkou hmotností.
- Odolnou přístrojovou skříní.
- **WELCO iWELD 6503S** je ideální svařovací stroj pro výrobu a náročné montážní a údržbářské svářečské práce.

PARAMETRY

Počet fází	3
Napájecí napětí	3x400V+/-10%, 50/60Hz
Max./Efektivní proud	41A / 32A
Účinnost (cos ϕ)	0,7
Účinnost	89%
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	500A / 39,0V / 60%(MMA) 400A / 34,0V / 100%
Výst. proud MMA	10 - 500A
Výst. proud MIG/MAG	40 - 500A
Výst. napětí MMA/MIG	20,4 - 40,0V/16,0 - 39,0V
Napětí naprázdno	80V (MMA: 92V)
Třída ochrany izolace	F
Krytí	IP 21S
Hmotnost	115 kg
Rozměry (DxŠxV)	1100x590x1410 mm

Záruční podmínky

Na stroj je poskytována standardní záruční doba 2 roky. Za příplatek poskytujeme také službu WELCO WELDING MOBILITY - v případě poruchy stroje v době záruky zapůjčíme identický náhradní stroj po dobu opravy. Záruka se nevztahuje na mechanické poškození stroje a na poškození nesprávnou manipulací se strojem.

FUNKCE

Typ invertoru	IGBT
EMC	ANO
MMA - HOT START / ANTI STICK	ANO / ANO
MMA - ARC FORCE / Nastavitelný	ANO / ANO
Vodní chlazení	ANO
FCAW	ANO
MIG/MAG SYNERGIE / LIFT TIG	ANO/ANO/ANO
2T/4T/4T+	ANO/ANO/ANO
Průměr drátu	0,8 - 1,6 mm
Průměr cívky / kg max	300 mm/16,0 kg
Podávací kladky	4

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW650310	Svařovací stroj iWELD 6503S	1









Obsah balení

- 1 ks svařovací stroj iWELD 6503S
- 1 ks kabel 3 m / 50 mm² s držákem elektrod
- 1 ks kabel 3 m / 50 mm² se zemnicí svorkou
- 1 ks hořák iGrip 500W, délka 4m
- 4 ks kladka V 1,0/1,2 mm
- 4 m kabelový svazek k propojení zdroje a podavače
- 2 m plynová hadice
- 1 ks návod k obsluze



MIG iGrip




MIG / MAG svařovací hořáky
chlazené plynem.

Délka	Objednací číslo	Dovolený zatěživatel %	Max. svařovací proud A		Průměry drátu mm	Spotřeba plynu l/min	Obrázek
			CO ₂	M21			
6600 - MIG iGrip 150							
3m	IW660300	60	180	150	0,6 - 1	8	
4m	IW660400						
5m	IW660500						
6610 - MIG iGrip 150F							
4m	IW661400	60	180	150	0,6 - 1	8	
5m	IW661500						
6620 - MIG iGrip 240							
3m	IW662300	60	250	220	0,8 - 1,2	12	
4m	IW662400						
5m	IW662500						
6630 - MIG iGrip 250							
3m	IW663300	60	230	200	0,8 - 1,2	10	
4m	IW663400						
5m	IW663500						
6640 - MIG iGrip 250F							
4m	IW664400	60	230	200	0,8 - 1,2	10	
5m	IW664500						
6650 - MIG iGrip 260							
4m	IW665400	60	290	260	0,8 - 1,2	12	
5m	IW665500						
6660 - MIG iGrip 360							
3m	IW666300	60	330	300	1,0 - 1,6	12	
4m	IW666400						
5m	IW666500						
6670 - MIG SPOOLGUN 150							
4m	IW667400	60	180	150	0,6 - 1,0	8	



MIG iGrip W

MIG / MAG svařovací hořáky
chlazené vodou.

Délka	Objednací číslo	Dovolený zatěžovatel %	Max. svařovací proud A		Průměry drátu mm	Spotřeba plynu l/min	Obrázek
			CO ₂	M21			
6700 - MIG iGrip 240W							
3m	-	100	300	270	0,8 - 1,2	14	
4m	IW670400						
5m	-						
6710 - MIG iGrip 500W							
3m	IW671300	100	500	450	1,0 - 1,2	14	
4m	IW671400						
5m	IW671500						
6720 - MIG iGrip 900W							
3m	-	100	550	500	1,0 - 1,6	14	
4m	IW672400						
5m	IW672500						



iWELD MIG

Příslušenství pro svařovací stroje
MIG/MAG. Podávací kladky.

Označení	Obj. číslo	Drážka / Ø drátu	Rozměr mm / Stroj	Obrázek
6180	IW618001	V 0,6/0,8 mm	D30xD10x10 iWELD 6181S	
	IW618002	V 0,8/1,0 mm		
	IW618003	U 0,8/1,0 mm		
	IW618004	R 0,8/0,9 mm		
6250	IW625001	V 0,6/0,8 mm	D30xD22x10 iWELD6201DP iWELD 6251 iWELD6201PFC	
	IW625002	V 0,8/1,0 mm		
	IW625003	U 0,8/1,0 mm		
	IW625004	R 0,8/0,9 mm		
	IW625005	V 1,0/1,2 mm		
	IW625006	U 1,0/1,2mm		
6300	IW630001	V 0,6/0,8 mm	D30xD10x12 iWELD 6221SLCD iWELD 6253 iWELD 6303D,S,P iWELD 6303SLCD iWELD 6253DP iWELD 6303DP	
	IW630002	V 1,0/1,2 mm		
	IW630003	U 0,8/1,0 mm		
	IW630004	R 0,9/1,2 mm		
	IW630005	U 1,0/1,2 mm		
6500	IW650001	V 0,8/1,0 mm	D37xD19x12 iWELD 6453S,P iWELD 6503P	
	IW650002	V 1,2/1,6 mm		
	IW650003	U 0,8/1,0 mm		
	IW650004	U 1,2/1,6 mm		
	IW650005	R 1,2/1,6 mm		



iWELD MIG

Příslušenství pro svařovací stroje
MIG/MAG.

iWELD 6820 - Redukční ventil CO₂

Max. vstupní tlak	230 bar
Max. výstupní průtok	22 l/min
Vstupní přípojka	G 3/4"
Výstupní přípojka	G 1/4"
Objednací číslo	IW682000



iWELD 6830 - Redukční ventil Ar / CO₂

Max. vstupní tlak	230 bar
Max. výstupní průtok	22 l/min
Vstupní přípojka	W 21,8x1/14"
Výstupní přípojka	G 1/4"
Objednací číslo	IW683000



iWELD 6840 - Vysokovýkonný ohříváč CO₂

Napájecí napětí / příkon	230V / 150W
Max. průtok	20 l/min
Vstupní / výstupní přípojka	G 1/4" / G 1/4"
Teplota ohřevu	75°C
Objednací číslo	IW684000



iWELD 6850 - Kontaktní ohříváč CO₂

Napájecí napětí / příkon	24V / 42V / 35W
Max. průtok	20 l/min
Vstupní / výstupní přípojka	G 1/4" / G 1/4"
Teplota ohřevu	75°C
Objednací číslo	IW685024, IW685042





iWELD MIG

Příslušenství pro svařovací stroje
MIG/MAG.

iWELD 6860 - Keramický sprej proti rozstříku svarového kovu

Poskytuje dlouhotrvající ochranu při MIG/MAG a MMA svařování a řezání plazmou nebo laserem.
Vytváří tenký rychleschnoucí keramický povlak bez silikonu a vosku.
Dlouhá životnost keramického povlaku šetří čas a náklady.

Objem	400 ml
Objednací číslo	IW686000



iWELD 6870 - Bezsilikonový sprej proti rozstříku svarového kovu.

Bezvodý povlak bez silikonu, vosku a rozpouštědel pro ochranu při MIG/MAG a MMA svařování a řezání plazmou nebo laserem.
Bez zápachu, nepoškozuje nátěry, chrání plynovou hubici a trysku před ulpíváním rozstříku.

Objem	400 ml
Objednací číslo	IW687000



iWELD 6880 - Bezsilikonová kapalina proti rozstříku svarového kovu.

Bezvodý povlak bez silikonu, vosku a rozpouštědel pro ochranu při MIG/MAG a MMA svařování a řezání plazmou nebo laserem.
Vysoce koncentrovaný, bez zápachu, nepoškozuje nátěry, chrání plynovou hubici a trysku před ulpíváním rozstříku.

Objem	5 l
Objednací číslo	IW688000



iWELD 6890 - Bezsilikonová pasta proti rozstříku svarového kovu.

Bezvodý povlak bez silikonu, vosku a rozpouštědel chrání plynovou hubici a trysku před ulpíváním rozstříku.
Bez zápachu, zvyšuje životnost hořáku






Hmotnost	0,30 kg
Objednací číslo	IW689000









iWELD MIG




Příslušenství pro svařovací stroje
MIG/MAG.

IW690000	Adaptér pro MIG cívky s drátěnou kostrou B300 a K300 (návin drátu 15,0 kg nebo 16,0 kg)	
IW690050	Multiadaptér pro MIG cívky s drátěnou kostrou B300 a K300 (návin drátu 15,0 kg nebo 16,0 kg) a cívky s plastovou kostrou D200 (návin drátu 5,0kg)	
IW691000	Magnetický držák MIG hořáku	
IW692000	MIG kleště	
IW693000	Kontrolní průtokoměr ochranného plynu	

Připojení hadice MIG/MAG svařovacího stroje k redukčnímu ventilu CO₂ 230bar G1/4" pomocí rychlospojky

Spona D=10-15mm	Hadice D=6,0x3,5mm	Spona D=10-15mm	Nipl rychlospojky D=6,3mm	Rychlospojka G1/4"	Redukční ventil 230Bar G1/4"
					
IW693516	IW693100	IW693516	IW693163	IW693114	IW682000

Připojení hadice MIG/MAG svařovacího stroje k redukčnímu ventilu Ar/CO₂ 230bar G1/4" pomocí rychlospojky

Spona D=10-15mm	Hadice D=6,0x3,5mm	Spona D=10-15mm	Nipl rychlospojky D=6,3mm	Rychlospojka G1/4"	Redukční ventil 230Bar G1/4"
					
IW693516	IW693100	IW693516	IW693163	IW693114	IW683000

Připojení hadice MIG/MAG svařovacího stroje k redukčnímu ventilu 230bar pomocí maticové spojky

2 ks Spona D=10-15mm	Hadice D=6,0x3,5mm	Nipl G1/4"	Převlečná matice G1/4"	Rozdvojka G1/4"	Rozdvojka G3/8"
					
IW693516	IW693100	IW693214	IW693314	IW693234	IW693238



CLAMP iGrip

Kabely se zemnicí svorkou pro svařovací stroje TIG a MIG.

Kabely pro svařování elektrickým obloukem dodáváme s kvalitními měděnými kabely H01N2-D zn. EPROFLEX s neoprenovou izolací.

ZEMNÍ KABELY STANDARD					
Označení	Obj. číslo číslo	Proud / Koncovka	Délka m	Průřez mm ²	Obrázek
4200	IW420003	200A TSB 35/50 (d=13mm)	3	25	
	IW420006		6	35	
	IW420010		10	35	
4350	IW435003	350A TSB 50/70 (d=13mm)	3	50	
	IW435006		6	50	
	IW435010		10	70	
4450	IW445003	450A TSB 70/95 (d=13mm)	3	70	
	IW445006		6	70	
	IW445010		10	95	
ZEMNÍ KABELY PROFI					
4201	IW420103	200A TSB 35/50 (d=13mm)	3	25	
	IW420106		6	35	
	IW420110		10	35	
4351	IW435103	350A TSB 50/70 (d=13mm)	3	50	
	IW435106		6	50	
	IW435110		10	70	
4451	IW445103	450A TSB 70/95 (d=13mm)	3	70	
	IW445106		6	70	
	IW445110		10	95	



iWELD CUT

Stroje pro řezání plasmou.

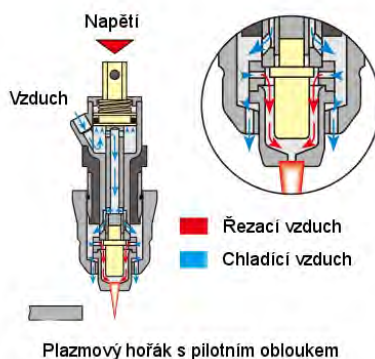
	7391	7401	7401PFC	7653LCD	7103LCD
Typ invertoru	IGBT	IGBT	IGBT	IGBT	IGBT
EMC	ANO	ANO	ANO	ANO	ANO
Zapalování oblouku	Pilot	Pilot	Pilot	Pilot	Pilot
CNC řízení (THC)	NE	NE	NE	ANO	ANO
DUAL AIR SYSTEM	NE	ANO	NE	NE	NE
Max. tloušťka řezu (dělicí řez) mm	25	18	18	35	55
Tloušťky materiálu pro kvalitní řez					
uhlíková ocel	20	14	14	25	45
nerezová ocel	20	12	14	20	45
hliník	16	10	10	18	36
měď	12	7	8	14	20
Počet fází	1	1	1	3	3
Napájení AC (V)	230 +/-10%	230 +/-15%	110/230 +/-10%	3x400 +/-10%	3x400 +/-10%
Max. / Efektivní proud (A)	33,0 / 14,7	32,8 / 25,4	20,0/14,1	16,8 / 15,9	27,3 / 27,3
Účinnost	0,73	0,93	0,99	0,76	0,76
Účinnost (%)	85	85	85	85	85
Dovolený zatěžovatel DZ při 40°C	40A / 80%	40A / 60%	40A / 50%	65A / 100%	
	20A / 100%	31A / 100%	30A / 100%		100A / 100%
Výstupní proud (A)	20 - 40	20 - 40	20 - 40	20 - 65	20 - 100
Výstupní napětí (V)	88 - 96	88 - 96	88 - 96	88 - 106	88 - 125
Napětí naprázdno (V)	375	159	328	282	388
Třída ochrany izolace	H	H	H	H	H
Krytí	IP21S	IP23	IP21S	IP21S	IP21S
Hmotnost (kg)	6,2	17,9	8,1	27,6	32,1
Rozměry (mm)	428 x 146 x 290	480 x 210 x 340	605x220x405	745x265x485	745x285x485



iWELD CUT

Stroje pro řezání plasmou.

Plazmová řezačka se sestává z elektrického zdroje a plazmového hořáku. Do plazmového hořáku je přiveden stlačený vzduch. Ve zdroji se vyrobí vysoké napětí, to se přivede do ionizační komory plazmového hořáku. V ionizační komoře plazmového hořáku vznikne elektrický oblouk. Do tohoto oblouku se vhání stlačený vzduch. Tento vzduch je obloukem ionizován. Ionizovaný plyn - plazma o vysoké teplotě je vyfukován ven z ionizační komory plazmového hořáku. Touto plazmou pak lze velice dobře tavit kov v relativně velké rychlosti. Toho se právě využívá při dělení kovových materiálů.



Plazmové řezačky iWELD mají rozfázován vývoj plazmy do dvou kroků. V prvním kroku se zapálí tzv. pilotní oblouk, tzn., že oblouk vzniká pouze v komoře plazmového hořáku. Tento pilotní oblouk hoří ca 3 sec. Během těchto 3 sec. musí obsluha hořák přiblížit k řezanému materiálu a pilotní oblouk přeskočí na plazmový oblouk mezi hořákem a řezaným materiálem. Pokud by nedošlo k přeskočení oblouku z hořáku na řezaný materiál, pilotní oblouk po ca 3 sec. zhasne a postup se musí opakovat.

Druhý způsob zapálení oblouku je vysokofrekvenčním vysokým napětím HF, které zapálí bezkontaktně oblouk mezi plazmovým hořákem a řezaným materiálem. Tento způsob se opouští z důvodu rušení ovládacích obvodů plazmových CNC plotrů při strojním řezání.

Plazmové řezačky iWELD se dají napojit na plotry pro průmyslové řezání, vymění se pouze ruční plazmový hořák za strojní, umístěný na plotru.

Firma WELCO nabízí plazmové řezačky iWELD na bázi invertorové technologie IGBT. Plazmové řezačky iWELD nabízíme buď s integrovaným kompresorem a možností připojení na externí zdroj stlačeného vzduchu nebo řezačky pouze s připojením na externí zdroj stlačeného vzduchu, nejčastěji kompresor. Plazmová řezačka s integrovaným kompresorem je vhodná pro montážní účely. Je malá, přenosná, ale její výkon je limitovaný právě výkonem vestavěného kompresoru. Většina výkonných plazmových řezaček má tedy přívod stlačeného vzduchu z externího zdroje.

První na co je potřeba dbát při provozu plazmové řezačky je kvalita přívodu stlačeného vzduchu. Je potřeba, aby stlačený vzduch byl co nejsušší a aby neobsahoval vodu a olejové páry. Vlhkost a olejové páry mohou znečistit ionizační komoru hořáku a způsobit jeho nefunkčnost. Proto je nutné na výstup kompresoru nebo na vstup řezačky umístit kombinovanou jednotku odlučovače oleje a vody. Další možností je použít bezolejový kompresor, u něhož odpadají olejové páry. 98% závad u plazmových řezaček je způsobeno znečištěním plazmového hořáku.



iwELD 7391

Plazmový řezací IGBT invertor
s pilotním zapalováním oblouku.



WELCO iwELD 7391 je malý výkonný invertor pro řezání plazmou se zapalováním pilotním obloukem. Stroj je postaven na technologii IGBT, která oproti starším technologiím má menší ztrátový výkon, což umožňuje používat menší chladiče a tím také vyrábět menší, výkonnější a ekonomičtější svařovací zdroje.

WELCO iwELD 7391 umožňuje provádět dělicí řez do tloušťky 18 mm.

Kvalitní řez je možný do tloušťky:

- 14 mm pro uhlíkovou ocel
- 14 mm pro nerezovou ocel
- 10 mm pro měď
- 8 mm pro hliník

Napájení stroje je jednofázové 230V. Stroj má elektronickou ochranu proti přehřátí, přepětí v síti a blokování při sejmuté krytce hořáku. Chlazení ventilátorem je řízeno elektronickou teplotní automatikou.

Nastavení řezacího proudu se provádí potenciometrem na čelním panelu stroje. Dále je na předním panelu přepínač RUN/SET pro řezání a pro nastavení tlaku externího přívodu tlakového vzduchu. Na zadním panelu stroje je hlavní vypínač a regulátor externího přívodu tlakového vzduchu s odkalovačem.

Stroj má odolnou skříň z ocelového plechu s plastovými čelními panely a pevným madlem pro snadné přenášení. Nízká hmotnost 6,2 kg a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro lehké údržbářské a montážní práce.

Pro řezání kruhových výpalků nebo otvorů je možné přibjedenat sadu řezacích kružítek IW740110.



iWELD 7391

Plazmový řezací IGBT invertor s pilotním zapalováním oblouku.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO iWELD 7391** je určen pro řezání kovů do tloušťky 18 mm.
- **WELCO iWELD 7391** se vyznačuje:
 - Jednoduchým ovládním.
 - Pilotním zapalováním oblouku.
 - Vysokým zatěžovatelem.
 - Nízkou hmotností.
 - Odolnou přístrojovou skříní.
- **WELCO iWELD 7391** je ideální řezací stroj pro lehké montážní a údržbářské práce.

PARAMETRY

Počet fází	1
Napájecí napětí	AC 230V +/- 10%, 50/60Hz
Max./Efektivní proud	33,0A / 14,7A
Účinit (cosφ)	0,73
Účinnost	85%
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	40A / 80% 20A / 100%
Výstupní proud	20 - 40A
Výstupní napětí	88 - 96V
Napětí naprázdno	375V
Třída ochrany izolace	H
Krytí	IP 21S
Hmotnost	6,2 kg
Rozměry (DxŠxV)	428 x 146 x 290 mm

FUNKCE

Typ invertoru	IGBT
Zapalování	Pilot
THC	NE
DUAL AIR SYSTEM	NE
CNC připojení	NE
EMC	ANO
Max. tloušťka řezu (dělicí řez)	18 mm
Tloušťky řezu pro kvalitní řez :	
uhlíková ocel	14 mm
nerezová ocel	14 mm
hliník	10 mm
měď	8 mm

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW739100	Řezací invertor iWELD 7391	1
IW740110	Sada řezacích kružítek PT40	1

Záruční podmínky

Na stroj je poskytována standardní záruční doba 2 roky. Za příplatek poskytujeme také službu WELCO WELDING MOBILITY - v případě poruchy stroje v době záruky zapůjčíme identický náhradní stroj po dobu opravy. Záruka se nevztahuje na mechanické poškození stroje a na poškození nesprávnou manipulací se strojem.

Obsah balení

1 ks řezací invertor iWELD 7391
 1 ks hořák PT 40, 4m
 1 ks kabel 3 m / 6 mm² se zemnicí svorkou
 1 ks návod k obsluze



iWELD 7401

Plazmový řezací invertor
s integrovaným kompresorem.



WELCO IWELD 7401 je malý výkonný invertor pro řezání plazmou se zapalováním pilotním obloukem a s vestavěným kompresorem s možností přepnutí na externí přívod tlakového vzduchu. Stroj je postaven na technologii IGBT, která oproti starším technologiím má menší ztrátový výkon, což umožňuje používat menší chladiče a tím také vyrábět menší, výkonnější a ekonomičtější svařovací zdroje.

WELCO IWELD 7401 umožňuje provádět dělicí řez do tloušťky 18mm.

Kvalitní řez je možný do tloušťky:

- 14 mm pro uhlíkovou ocel
- 12 mm pro nerezovou ocel
- 10 mm pro měď
- 8 mm pro hliník

Uvedené hodnoty jsou při použití externího kompresoru s výkonem minimálně 120 l/min. Při použití vestavěného kompresoru ve stroji jsou hodnoty ca. poloviční.

Napájení stroje je jednofázové 230V. Stroj má elektronickou ochranu proti přehřátí, přepětí v síti a blokování při sejmuté krytce hořáku. Chlazení ventilátorem je řízeno elektronickou teplotní automatikou.

Nastavení řezacího proudu se provádí potenciometrem na čelním panelu stroje. Dále je na předním panelu přepínač RUN/SET pro řezání a pro nastavení tlaku externího přívodu tlakového vzduchu. Na zadním panelu stroje je hlavní vypínač, regulátor externího přívodu tlakového vzduchu s odkalovačem a přepínač pro volbu tlakového vzduchu z vestavěného kompresoru nebo z externího zdroje.

Stroj má odolnou skříň z ocelového plechu s plastovými čelními panely a pevným madlem pro snadné přenášení. Přijatelná hmotnost 17,9 kg a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro lehké údržbářské a montážní práce.

Pro řezání kruhových výpalků nebo otvorů je možné přibjedenat sadu řezacích kružitek IW740110.



iWELD 7401

Plazmový řezací invertor
s integrovaným kompresorem.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO iWELD 7401** je určen pro řezání kovů do tloušťky 18 mm.
- **WELCO iWELD 7401** se vyznačuje:
 - Jednoduchým ovládním.
 - Vestavěným kompresorem.
 - Vysokým zatěžovatelem.
 - Nízkou hmotností.
 - Odolnou přístrojovou skříní.
- **WELCO iWELD 7401** je ideální řezací stroj pro lehké montážní a údržbářské práce.

PARAMETRY

Počet fází	1
Napájecí napětí	AC 230V +/-15%, 50/60Hz
Max./Efektivní proud	32,8A / 25,4A
Účinník (cosφ)	0,93
Účinnost	85%
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	40A / 60% 31A / 100%
Výstupní proud	20 - 40A
Výstupní napětí	88 - 96V
Napětí naprázdno	159V
Třída ochrany izolace	H
Krytí	IP 23
Hmotnost	17,9 kg
Rozměry (DxŠxV)	480 x 210 x 340 mm

FUNKCE

Typ invertoru	IGBT
Zapalování	Pilot
THC	NE
DUAL AIR SYSTEM	ANO
CNC připojení	NE
EMC	ANO
Max. tloušťka řezu (dělicí řez)	*18 mm
Tloušťky řezu pro kvalitní řez :	
uhlíková ocel	*14 mm
nerezová ocel	*12 mm
hliník	*10 mm
měď	*8 mm
* Uvedené hodnoty jsou při použití externího kompresoru s výkonem minimálně 120 l/min. Při použití vestavěného kompresoru ve stroji jsou hodnoty ca. poloviční.	

Záruční podmínky

Na stroj je poskytována standardní záruční doba 2 roky. Za příplatek poskytujeme také službu WELCO WELDING MOBILITY - v případě poruchy stroje v době záruky zapůjčíme identický náhradní stroj po dobu opravy. Záruka se nevztahuje na mechanické poškození stroje a na poškození nesprávnou manipulací se strojem.

Sklad.číslo

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW740100	Řezací invertor iWELD 7401	1
IW740110	Sada řezacích kružítek PT40	1

Obsah balení

1 ks řezací invertor iWELD 7401
1 ks hořák PT 40,(IPT40) 3m
1 ks kabel 3 m / 6 mm² se zemnicí svorkou
1 ks návod k obsluze



WELCO IWELD 7401 PFC

Plazmový řezací IGBT invertor s pilotním zapalováním oblouku.



WELCO IWELD 7401 PFC je malý výkonný invertor pro řezání plazmou se zapalováním pilotním obloukem. Stroj je postaven na technologii IGBT, která oproti starším technologiím má menší ztrátový výkon, což umožňuje používat menší chladiče a tím také vyrábět menší, výkonnější a ekonomičtější svařovací zdroje. PFC korekce účinníku snižuje kapacitní zátěž škodlivou pro energetickou síť, čímž zvyšuje energetickou účinnost a umožňuje také použití na mobilních elektrocentrálách.

WELCO IWELD 7401 PFC umožňuje provádět dělicí řez do tloušťky 18mm. Díky zapalování pilotním obloukem nezpůsobuje vř rušení a je možné řezat i perforované plechy a kovové sítě bez zhasnutí oblouku.

Kvalitní řez je možný do tloušťky:

- 14mm pro uhlíkovou ocel
- 14mm pro nerezovou ocel
- 10mm pro měď
- 8mm pro hliník



Napájení stroje je jednofázové 230V. Stroj má elektronickou ochranu proti přehřátí, přepětí v síti a blokování při sejmuté krytce hořáku. Chlazení je trvale běžícím ventilátorem.

Nastavení řezacího proudu se provádí na barevném LCD displeji enkodérem na čelním panelu stroje. Dále je na předním panelu tlačítko RUN/SET pro řezání a pro nastavení tlaku externího přívodu tlakového vzduchu a tlačítko pro přepínání režimu 2T/4T.

Tlak vzduchu i zvolený režim 2T nebo 4T jsou zobrazeny na LCD displeji.

Na zadním panelu stroje je hlavní vypínač a regulátor externího přívodu tlakového vzduchu s odkalovačem.

Stroj má odolnou skříň z ocelového plechu s plastovými čelními panely a pevným madlem pro snadné přenášení. Nízká hmotnost 8,1 kg a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro lehké údržbářské a montážní práce.

Pro řezání kruhových výpalků nebo otvorů je možné přibjednat sadu řezacích kružitek IW740110.



iWELD 7401 PFC

Plazmový řezací IGBT invertor s pilotním zapalováním oblouku.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO iWELD 7401 PFC** je určen pro řezání kovů do tloušťky 18 mm.
- **WELCO iWELD 7401 PFC** se vyznačuje:
 - Jednoduchým ovládáním.
 - Pilotním zapalováním oblouku.
 - Vysokým zatěžovatelem.
 - Provozem na elektrocentrálách.
- **WELCO iWELD 7401 PFC** je ideální řezací stroj pro lehké montážní a údržbářské práce.

PARAMETRY

Počet fází	1
Napájecí napětí	AC 110/230V+/-10%, 50/60Hz
Max./Efektivní proud	20,0A / 14,1A
Účinnost (cosφ)	0,99
Účinnost	85%
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	40A / 50% 30A / 100%
Výstupní proud	20 - 40A
Výstupní napětí	88 - 96V
Napětí naprázdno	328V
Třída ochrany izolace	H
Krytí	IP 21S
Hmotnost	8,1 kg
Rozměry (DxŠxV)	605 x 220 x 405 mm

FUNKCE

Typ invertoru	IGBT
Zapalování	Pilot
THC	NE
DUAL AIR SYSTEM	NE
CNC připojení	NE
EMC / PFC	ANO/ANO
Max. tloušťka řezu (dělicí řez)	18 mm
Tloušťky řezu pro kvalitní řez :	
uhlíková ocel	14 mm
nerezová ocel	14 mm
hliník	10 mm
měď	8 mm

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW740150	Řezací invertor iWELD 7401PFC	1
IW740110	Sada řezacích kružítek PT40	1

Záruční podmínky

Na stroj je poskytována standardní záruční doba 2 roky. Za příplatek poskytujeme také službu WELCO WELDING MOBILITY - v případě poruchy stroje v době záruky zapůjčíme identický náhradní stroj po dobu opravy. Záruka se nevztahuje na mechanické poškození stroje a na poškození nesprávnou manipulací se strojem.

Obsah balení

1 ks řezací invertor iWELD 7401PFC
 1 ks hořák IPT 40, 6m
 1 ks kabel 3 m / 6 mm² se zemnicí svorkou
 1 ks návod k obsluze



iwELD 7653LCD

Plazmový řezací inverter
s integrovaným CNC řízením.

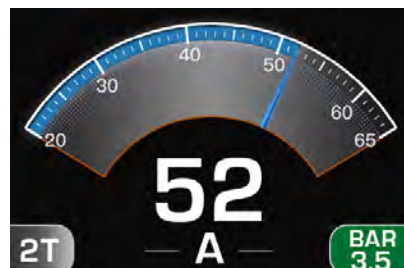


WELCO iwELD 7653LCD je výkonný inverter pro řezání plazmou se zapalováním pilotním obloukem a možností připojení a řízení CNC. Stroj je postaven na technologii IGBT, která oproti starším technologiím má menší ztrátový výkon, což umožňuje používat menší chladiče a tím také vyrábět menší, výkonnější a ekonomičtější svařovací zdroje.

WELCO iwELD 7653LCD umožňuje provádět dělicí řez do tloušťky 35mm.

Kvalitní řez je možný do tloušťky:

- 25mm pro uhlíkovou ocel
- 20mm pro nerezovou ocel
- 18mm pro hliník
- 14mm pro měď



Napájení stroje je třífázové 400V. Stroj má elektronickou ochranu proti přehřátí, přepětí v síti a blokování při sejmuté krytce hořáku. Chlazení ventilátorem je řízeno elektronickou teplotní automatikou.

Nastavení řezacího proudu a se provádí potenciometrem na čelním panelu stroje. Dále je na předním panelu přepínací tlačítko RUN/SET pro řezání a pro nastavení tlaku externího přívodu tlakového vzduchu, přepínací tlačítko režimů 2T a 4T a hlavní vypínač.

Na zadním panelu stroje je regulátor externího přívodu tlakového vzduchu s odkalovačem.

Stroj má odolnou skříň z ocelového plechu s plastovými čelními panely a pevným madlem pro snadné přenášení. Přijatelná hmotnost 27,6 kg a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro výrobu a údržbářské a montážní práce.

Pro řezání kruhových výpalků nebo otvorů je možné přibjedenat sadu řezacích kružitek IW765310.



iWELD 7653LCD

Plazmový řezací invertor
s integrovaným CNC řízením.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO iWELD 7653 LCD** je určen pro řezání kovů do tloušťky 35 mm.
- **WELCO iWELD 7653 LCD** se vyznačuje:
Jednoduchým ovládním.
CNC připojením a řízením.
Vysokým zatěžovatelem.
Nízkou hmotností.
Odolnou přístrojovou skříní.
- **WELCO iWELD 7653 LCD** je ideální řezací stroj pro výrobu a montážní a údržbářské práce.

PARAMETRY

Počet fází	3
Napájecí napětí	3x400V+/-10%, 50/60Hz
Max./ Efektivní proud	16,8A / 15,9A
Účinnost (cosφ)	0,76
Účinnost	85%
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	65A / 100%
Výstupní proud	20 - 65A
Výstupní napětí	88 - 106V
Napětí naprázdno	282V
Třída ochrany izolace	H
Krytí	IP 21S
Hmotnost	27,6 kg
Rozměry (DxŠxV)	745 x 265 x 485 mm

FUNKCE

Typ invertoru	IGBT
Zapalování	Pilot
THC	ANO
2T/4T	ANO
CNC připojení	ANO
EMC	ANO
Max. tloušťka řezu (dělicí řez)	35 mm
Tloušťky řezu pro kvalitní řez :	
uhlíková ocel	25 mm
nerozová ocel	20 mm
hliník	18 mm
měď	14 mm

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW765320	Řezací invertor iWELD 7653 LCD	1
IW765310	Sada řezacích kružitek PT80	1

Záruční podmínky

Na stroj je poskytována standardní záruční doba 2 roky. Za příplatek poskytujeme také službu WELCO WELDING MOBILITY - v případě poruchy stroje v době záruky zapůjčíme identický náhradní stroj po dobu opravy. Záruka se nevztahuje na mechanické poškození stroje a na poškození nesprávnou manipulací se strojem.

Obsah balení

1 ks řezací invertor iWELD 7653 LCD
1 ks hořák PT 80, 6m
1 ks kabel 3 m / 16 mm² se zemnicí svorkou
1 ks návod k obsluze CZ/SK



iwELD 7103 LCD

Plazmový řezací inverter
s integrovaným CNC řízením.



WELCO iwELD 7103 LCD je výkonný inverter pro řezání plazmou se zapalováním pilotním obloukem i vysokofrekvenčním zapalováním a možností připojení a řízení CNC. Stroj je postaven na technologii IGBT, která oproti starším technologiím má menší ztrátový výkon, což umožňuje používat menší chladiče a tím také vyrábět menší, výkonnější a ekonomičtější svařovací zdroje.

WELCO iwELD 7103 LCD umožňuje provádět dělicí řez do tloušťky 55mm.

Kvalitní řez je možný do tloušťky:

- 45mm pro uhlíkovou ocel
- 45mm pro nerezovou ocel
- 36mm pro hliník
- 20mm pro měď

Napájení stroje je třífázové 400V. Stroj má elektronickou ochranu proti přehřátí, přepětí v síti a blokování při sejmuté krytce hořáku. Chlazení ventilátorem je řízeno elektronickou teplotní automatikou.

Nastavení řezacího proudu a se provádí potenciometrem na čelním panelu stroje. Dále je na předním panelu přepínací tlačítko RUN/SET pro řezání a pro nastavení tlaku externího přívodu tlakového vzduchu, přepínací tlačítko režimů 2T a 4T a hlavní vypínač.

Na zadním panelu stroje je regulátor externího přívodu tlakového vzduchu s odkalovačem.

Stroj má odolnou skříň z ocelového plechu s plastovými čelními panely a pevným madlem pro snadné přenášení. Přijatelná hmotnost 32,1 kg a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro výrobu a údržbářské a montážní práce.

Pro řezání kruhových výpalků nebo otvorů je možné přibjedenat sadu řezacích kružítek IW710310.



iWELD 7103 LCD

Plazmový řezací invertor
s integrovaným CNC řízením.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO iWELD 7103LCD** je určen pro řezání kovů do tloušťky 50 mm.
- **WELCO iWELD 7103LCD** se vyznačuje:
Jednoduchým ovládáním.
CNC připojením a řízením.
Vysokým zatěžovatelem.
Nízkou hmotností.
- Odolnou přístrojovou skříní.
- **WELCO iWELD 7103LCD** je ideální řezací stroj pro výrobu a těžké montážní a údržbářské práce.

PARAMETRY

Počet fází	3
Napájecí napětí	3x400V+/-10%, 50/60Hz
Max./Efektivní proud	27,3A / 27,3A
Účinit (cosφ)	0,76
Účinnost	85%
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	100A / 100%
Výstupní proud	20 - 100A
Výstupní napětí	88 - 125V
Napětí naprázdno	388V
Třída ochrany izolace	H
Krytí	IP 21S
Hmotnost	32,1 kg
Rozměry (DxŠxV)	745 x 265 x 485 mm

FUNKCE

Typ invertoru	IGBT
Zapalování	Pilot
THC	ANO
DUAL AIR SYSTEM	NE
CNC připojení	ANO
EMC	ANO
Max. tloušťka řezu (dělicí řez)	55 mm
Tloušťky řezu pro kvalitní řez :	
uhlíková ocel	45 mm
nerezová ocel	45 mm
hliník	36 mm
měď	20 mm

Záruční podmínky

Na stroj je poskytována standardní záruční doba 2 roky. Za příplatek poskytujeme také službu WELCO WELDING MOBILITY - v případě poruchy stroje v době záruky zapůjčíme identický náhradní stroj po dobu opravy. Záruka se nevztahuje na mechanické poškození stroje a na poškození nesprávnou manipulací se strojem.

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW710320	Řezací invertor iWELD 7103LCD	1
IW710310	Sada řezacích kružítek PT100	1

Obsah balení

1 ks řezací invertor iWELD 7103LCD
1 ks hořák PT 100, 6m
1 ks kabel 3 m / 16 mm² se zemnicí svorkou
1 ks Návod k obsluze CZ/SK



iWELD 7000

Přenosné řezací zařízení
DYNAMAT CNC.



Řezací zařízení DYNAMAT CNC pro plazmové řezání. Automatický zdvih plazmového hořáku THC. Plocha řezu max. 1600 x 3400 mm. WELCO iWELD 7000 je navržen k řezání všech rovinných útvarů a různých obrazců. Nevyžaduje stabilní pracoviště, je relativně mobilní, nenáročný na údržbu a obsluhu. WELCO iWELD 7000 je ideální pro přenosné použití ve velkých podnicích nebo na stavbách, malých dílnách, opravárnách nebo ve školních laboratořích.

WELCO iWELD 7000 je CNC řezací stroj v kompaktním provedení, přenosný a ekonomický. Automatizované funkce a plně integrované, uživatelsky přívětivé prostředí poskytují univerzální plazmové řezání. Přesné vodící koleje zajišťují stabilní pohyb portálu a plnou podporu pro řezací hořák. Jednoduché rozhraní obsluhy s menu je intuitivní pro snadné zaškolení a obsluhu.

Zabudovaný CNC systém používá jednoduché příkazové menu a umožňuje výkonné skládání požadovaných tvarů a následné řezání. CNC systém je vybaven USB portem pro snadný přenos podkladů připravených mimo zařízení na PC. Integrovaná knihovna 24 tvarů umožňuje rychlé vytváření běžných dílů přímo na stroji bez programování.

WELCO iWELD 7000 je vybaven automatickým zdvihem plazmového hořáku THC (Torch Head Control). Tato funkce neustále snímá napětí na oblouku plazmy a zajišťuje konstantní vzdálenost hořáku od řezaného materiálu.

WELCO iWELD 7000 obsahuje:

Software EasyNest PRO - umožňuje kreslit vlastní 2D obrazce a také konvertovat vlastní soubory ve formátech DXF, DWG, IGES, DSTV/NC1, StruCAD
Automatický zdvih hořáku THC (Torch Head Control)
Kompletní kabeláž pro připojení plazmového zdroje
Držák hořáku pro plazmové řezání

Další vlastnosti a vybavení

Přesné lineární vedení pro stabilitu a přesnost
Rychlé a jednoduché ruční polohování
Motorizovaný zdvih hořáku s rozsahem zdvihu 85 mm
Nouzové STOP tlačítko
Ochrana proti sálavému teplu
Napájecí kabel - délka 10 metrů
Automatická kompenzace řezné spáry
Zabudovaná knihovna s 24 tvary pro rychlé zpracování
Paměť 32 MB pro vlastní programy
Řízení výšky hořáku pomocí napětí na oblouku pro plazmové řezání, včetně odporového dotykového senzoru pro úvodní nastavení výšky
Barevný LCD display
Menu v anglickém a německém jazyce





iWELD 7000

Přenosné řezací zařízení
DYNAMAT CNC.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO iWELD 7000** je určen pro CNC řezání kovů plazmou nebo plamenem.
- **WELCO iWELD 7000** se vyznačuje: Jednoduchým ovládáním. Malými rozměry. Vysokou flexibilitou. Přijatelnou hmotností.
- Vysokou přesností. **WELCO iWELD 7000** je ideální CNC řezací plotr pro malosériovou výrobu a údržbářské práce.

ŘEŠENÍ PRO PŘENOSNÉ ŘEZÁNÍ

Přenosné řezací zařízení DYNAMAT CNC je kompaktní, lehké a snadno přepravitelné. Jeho malé rozměry ho činí ideálním pomocníkem pro malosériovou výrobu, údržbářské a opravářské dílny, školy a nebo pro přenosné použití v rámci velkých výrobních hal a nebo na stavbách.

EKONOMICKÉ ŘEŠENÍ ŘEZÁNÍ

Automatizované funkce a uživatelsky přívětivé CNC prostředí poskytují výkonné a univerzální řezání plazmou nebo kyslík-acetylenovým plamenem. Přesná vodící kolejnice umožňuje stabilní pohyb ramene a plnou podporu řezacího hořáku pro přesný a spolehlivý výkon. Přesné lineární kolejnice minimalizují vibrace při řezání, pro dosažení přesného řezu v celé pracovní oblasti.

FLEXIBILNÍ ŘEŠENÍ PROCESU

DYNAMAT CNC může být vybavený pro řezání plazmou nebo plamenem. Má jednoduché ovládání přes menu a nabízí komplexní knihovnu 24 běžných tvarů, které se lehce upravují a minimalizují tak čas programování. Vlastní programy jsou podporované základním programováním M a G kódů a offline naprogramované NC soubory je možné přenést do zařízení pomocí standardního USB rozhraní.

Záruční podmínky

Na stroj je poskytována standardní záruční doba 1 rok. Záruka se nevztahuje na mechanické poškození stroje a na poškození nesprávnou manipulací se strojem.

PARAMETRY




Napájecí napětí	230V+/-10%, 50/60Hz
Příkon	180W
Velikost LCD displeje	7" (178mm)
Rozměry CNC centrály	508 x 344 x 305mm
Celková délka kolejnice	4000 mm
Celková délka ramena	2200 mm
Efektivní řezací délka	3400 mm
Efektivní řezací šířka	1600 mm
Šířka vodící kolejnice	345 mm
Rychlost řezání	0-3000 mm/min.
Tloušťka řezu - plamen	6-150 mm
Tloušťka řezu - plazma	2-22 mm
Hmotnost CNC centrály	26,7 kg
Hmotnost celková	70,5 kg


Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW700000	DYNAMAT CNC	1




CUT iGrip PT

Plazmové řezací hořáky
s pilotním obloukem.

Délka/ přípojka	Objednací číslo	Maximální napětí V	Řezací vzduch		Dovolený zatěžovatel	Čas dofuku	Obrázek
			tlak	Spotřeba			
iGrip PT40							
6m / Central	IW780600	500	4,5 - 5,0 bar	100 l/min	40A/60% 25A/100%	min.35sec	
iGrip PT80							
6m / Central	IW781600	500	4,5 - 5,0 bar	110 l/min	80A/60% 60A/100%	min.80sec	
iGrip PT100							
6m / Central	IW782600	500	4,5 - 5,0 bar	200 l/min	100A/60% 80A/100%	min.80sec	

Délka/ přípojka	Objednací číslo	Maximální napětí V	Řezací vzduch		Dovolený zatěžovatel	Čas dofuku	Obrázek
			tlak	Spotřeba			
iGrip PT100 AUT							
6m / Central	IW783600	500	4,5 - 5,0 bar	200 l/min	100A/60% 80A/100%	min.80sec	

Délka/ přípojka	Objednací číslo	Maximální napětí V	Řezací vzduch		Dovolený zatěžovatel	Čas dofuku	Obrázek
			tlak	Spotřeba			
iGrip PT80 AUT							
6m / Central	IW776600	500	4,5 - 5,0 bar	160 l/min	80A/60% 60A/100%	min.80sec	



iWELD CUT

Kružítka k plazmovým
hořákům.



Typ hořáku	Objednací číslo	Popis	Min. poloměr	Max. poloměr
PT40	IW740110	Sada kružítek k hořáku PT40.	37 mm	425 mm
PT80	IW765310	Sada kružítek k hořáku PT80		
PT100	IW710310	Sada kružítek k hořáku PT100		



iWELD

Ochranné svářečské masky.

iWELD 8030



iWELD 8051



iWELD 8046



iWELD 8052



iWELD 8051F



iWELD 8054



iWELD 8055



iWELD 8054F



SVAŘOVACÍ MATERIÁLY A PŘÍSLUŠENSTVÍ PRO ÚDRŽBU, OPRAVY A RENOVACE

EN ISO 9001

WELCO spol. s r.o. U Cukrovaru 2829 Uherský Brod 688 01 Tel.: +420 572 637 924 www.welco.cz



iWELD

Ochranné svářečské masky.

Evropská norma EN 379 specifikuje Prostředky k ochraně očí
– Automatické svářečské filtry.
Specifikace je udávána čtyřmi čísly, oddělených lomítkem.

1 / 1 / 1 / 1 EN 379

OPTICKÁ TŘÍDA	ROZPTYL SVĚTLA	HOMOGENITA ZTMAVENÍ	ÚHLOVÁ ZÁVISLOST
Zkreslení nebo deformace obrazu ve filtru. Hodnocení : 1,2,3 Třída 1 - nejlepší hodnocení	Rozptyl světla ve filtru. Rozmazání nebo neostrost pozorovaného předmětu Hodnocení : 1,2,3 Třída 1 - nejlepší hodnocení	Homogenita ztmavení po celé ploše filtru. Hodnocení : 1,2,3 Třída 1 - nejlepší hodnocení	Nezávislost průniku světla při bočním pohledu přes filtr. Hodnocení : 1,2,3 Třída 1 - nejlepší hodnocení 



iWELD 8030

Samostmívací svářečská maska.



Klíčové vlastnosti

- Manuálně nastavitelná tmavost DIN 9-13.
- HD výhled v reálných barvách
- Multifunkční použití pro veškeré svářečské práce.
- Režim broušení DIN4.
- Možnost vložení dioptrické lupy.

Použití

Svařování obalenou elektrodou, MIG, TIG, Plazma, řezání a broušení úhlovou bruskou.

Údržba a skladování

Udržujte vnější ochrannou fólii čistou, znečištění ovlivňuje rychlost zatemnění. K čištění používejte čisticí sprej **WELCO 1010**. Nečistěte suchým hadrem – hrozí poškrábání ochranné fólie.

UPOZORNĚNÍ : záruka se nevztahuje na mechanické a tepelné poškození elektronické kazety, skeletu masky a hlavového kříže. Nikdy nepoužívejte masku bez vnější a vnitřní ochranné fólie. Záruka se rovněž nevztahuje na lithiovou baterii.

Normy

4/5-8/9-13 YXE 1/1/1/2/379

Technické údaje :

Klasifikace	1 / 1 / 1 / 2 / 379
Rozměr průzoru	96 x 39 mm
Tmavost neaktivní	DIN 4
Tmavost aktivní	DIN 9 -13
Spínací čas	0,01 msec
Čas rozetmění	0,1 - 1,0 sec nastavitelné
Citlivost	plynule nastavitelná
Zapnutí / Vypnutí	Automaticky
Napájení	1 ks CR2032 + solar cell
Senzory IR	2 x
Záruční doba	2 roky
Provozní teplota	-10 až +70°C
Hmotnost	507 g

Obsah balení

- 1 ks svářečská maska iWELD 8030
- 1 ks vnější fólie 115x104 mm
- 1 ks vnitřní fólie 103x42 mm
- 1 ks návod k obsluze

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW803000	Svářečská maska iWELD 8030	1



iWELD 8030

Samostmívací svářečská maska.

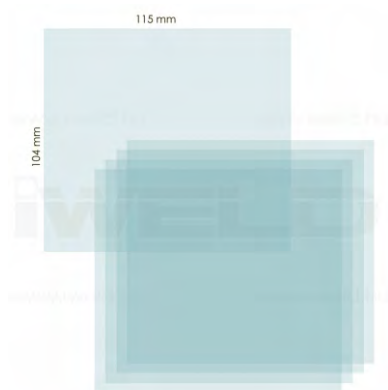
1



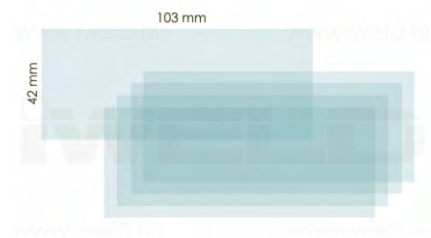
2



3



4



5



Náhradní díly a příslušenství

Poz.	Obj. číslo	Popis	ks/bal
1	IW803001	Hlavový kříž	1
2	IW803002	Potní páska	2
3	IW803003	Vnější fólie 115x104 mm	5
4	IW803004	Vnitřní fólie 103x42 mm	5
5	IW880015	Dioptrická lupa +1,5 D	1
	IW880020	Dioptrická lupa +2,0 D	1
	IW880030	Dioptrická lupa +3,0 D	1



iWELD 8046

Samostmívací svářečská maska.



Klíčové vlastnosti

- Manuálně nastavitelná tmavost DIN5-8 a DIN 9-13.
- HD výhled v reálných barvách
- Multifunkční použití pro veškeré svářečské práce.
- Režim broušení.
- Možnost vložení dioptrické lupy.

Použití

Svařování obalenou elektrodou, MIG, TIG, Plazma, Mikropulz, řezání a broušení

Údržba a skladování

Udržujte vnější ochrannou fólii čistou, znečištění ovlivňuje rychlost zatemnění. K čištění používejte čisticí sprej **WELCO 1010**. Nečistěte suchým hadrem – hrozí poškrábání ochranné fólie.

UPOZORNĚNÍ : záruka se nevztahuje na mechanické a tepelné poškození elektronické kazety, skeletu masky a hlavového kříže. Nikdy nepoužívejte masku bez vnější a vnitřní ochranné fólie. Záruka se rovněž nevztahuje na lithiovou baterii.

Normy

4/5-9/9-13 CSS1/1/1/1/379

ANSI CSSZ87 W4/5-13

CSA CSS Z94.3 W4/5-13

Technické údaje :

Klasifikace	1 / 1 / 1 / 1
Rozměr průzoru	100 x 60 mm
Tmavost neaktivní	DIN 4
Tmavost aktivní	DIN 5 - 8 a DIN 9 - 13
Spínací čas	0,08 msec
Čas rozetmění	0,1 - 0,9 sec nastavitelné
Citlivost	plynule nastavitelná
Zapnutí / Vypnutí	Automaticky
Napájení	1 ks CR2450 + solar cell
Senzory IR	4 x
Záruční doba	2 roky
Provozní teplota	-10 až +70°C
Hmotnost	565 g

Obsah balení

- 1 ks svářečská maska iWELD 8046
- 2 ks vnější fólie 117x97 mm
- 1 ks vnitřní fólie 105x65 mm
- 1 ks plátěný vak
- 1 ks návod k obsluze



Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW804600	Svářečská maska iWELD 8046	1



iWELD 8046

Samostmívací svářečská maska.

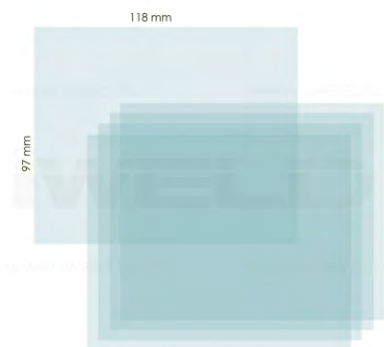
1



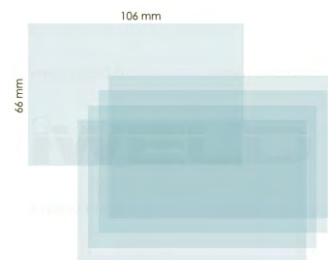
2



3



4



5



Náhradní díly a příslušenství

Poz.	Obj. číslo	Popis	ks/bal
1	IW804601	Hlavový kříž	1
2	IW804602	Potní páska	2
3	IW804603	Vnější fólie 118x97 mm	5
4	IW804604	Vnitřní fólie 106x66 mm	5
5	IW880015	Dioptrická lupa +1,5 D	1
	IW880020	Dioptrická lupa +2,0 D	1
	IW880030	Dioptrická lupa +3,0 D	1



iWELD 8051

Samostmívací svářečská maska.



Klíčové vlastnosti

- Manuálně nastavitelná tmavost DIN5-8 a DIN 9-13.
- HD výhled v reálných barvách
- Multifunkční použití pro veškeré svářečské práce.
- Režim broušení.
- Možnost vložení dioptrické lupy.

Použití

Svařování obalenou elektrodou, MIG, TIG, Plazma, Mikropulz, řezání a broušení

Údržba a skladování

Udržujte vnější ochrannou fólii čistou, znečištění ovlivňuje rychlost zatemnění. K čištění používejte čisticí sprej **WELCO 1010**. Nečistěte suchým hadrem – hrozí poškrábání ochranné fólie.

UPOZORNĚNÍ : záruka se nevztahuje na mechanické a tepelné poškození elektronické kazety, skeletu masky a hlavového kříže. Nikdy nepoužívejte masku bez vnější a vnitřní ochranné fólie. Záruka se rovněž nevztahuje na lithiovou baterii.

Normy

4/5-9/9-13 CSS1/1/1/1/379

ANSI CSSZ87 W4/5-13

CSA CSS Z94.3 W4/5-13

Technické údaje :

Klasifikace	1 / 1 / 1 / 1
Rozměr průzoru	100 x 83,4 mm
Tmavost neaktivní	DIN 4
Tmavost aktivní	DIN 5 - 8 a DIN 9 -13
Spínací čas	0,08 msec
Čas rozetmění	0,1 - 0,9 sec nastavitelné
Citlivost	plynule nastavitelná
Počet pamětí	3
Napájení	1ks CR2450 + solar cell
Senzory IR	4 x
Záruční doba	2 roky
Provozní teplota	-10 až +65°C
Hmotnost	585 g

Obsah balení

- 1 ks svářečská maska iWELD 8051
- 2 ks vnější fólie 133x114 mm
- 1 ks vnitřní fólie 106x89 mm
- 1 ks plátěný vak
- 1 ks návod k obsluze



Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW805100	Svářečská maska iWELD 8051	1



iWELD 8051

Samostmívací svářečská maska.

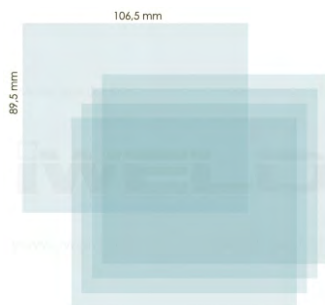
1



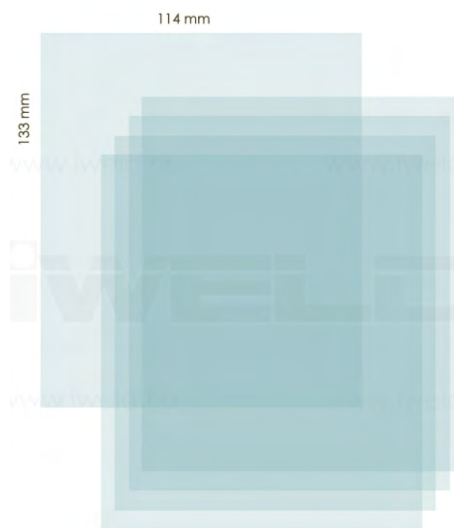
2



3



4



5



Náhradní díly a příslušenství

Poz.	Obj. číslo	Popis	ks/bal
1	IW804601	Hlavový kříž	1
2	IW804602	Potní páska	2
3	IW805103	Vnější fólie 114x133 mm	5
4	IW805104	Vnitřní fólie 106x89 mm	5
5	IW880015	Dioptrická lupa +1,5 D	1
	IW880020	Dioptrická lupa +2,0 D	1
	IW880030	Dioptrická lupa +3,0 D	1



iWELD 8051F

Samostmívací svářečská maska s přetlakovou filtrační jednotkou.



Klíčové vlastnosti

- Manuálně nastavitelná tmavost DIN5-8 a DIN 9-13.
- HD výhled v reálných barvách
- Multifunkční použití pro veškeré svářečské práce. Režim broušení.
- TH3 filtr, 3 stupně průtoku vzduchu.
- Výkonný akumulátor.

Normy

4/5-9/9-13 CSS1/1/1/1/379 ANSI CSSZ87 W4/5-13
CSA CSS Z94.3 W4/5-13

Technické údaje :	
Maska iWELD 8051F :	
Klasifikace	1 / 1 / 1 / 1
Rozměr průzoru	100 x 83,4 mm
Tmavost neaktivní	DIN 4
Tmavost aktivní	DIN 5 - 8 a DIN 9 - 13
Spínací čas	0,08 msec
Čas rozetmění	0,1 - 0,9 sec nastavitelné
Citlivost	plynule nastavitelná
Počet pamětí	3
Napájení	1ks CR2450 + solar cell
Senzory IR	4 x
Filtrační jednotka iWELD FLOW :	
Průtok vzduchu	170/200/230 l/perc
Filtr	1 x TH3 P R SL
Hlučnost	Max: 70 dB
Akumulátor	Li-Ion 11.1V /4400 mAh
Rozměry jednotky	240 x 165 x 70 mm
Hmotnost	Maska 815g, jednotka 1590g
Provozní teplota	-10 až +65°C
Záruční doba	2 roky (baterie 6 měsíců)

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW805150	Svářečská maska iWELD 8051F	1

Použití

Svařování obalenou elektrodou, MIG, TIG, Plazma, Mikropulz, řezání a broušení

Filtrační jednotka

Nastavitelná 3-úrovňová regulace průtoku vzduchu

Výkonný dobíjecí Li-Ion akumulátor

LCD ovládací panel s podsvícením

Výstražné zvuky v kombinaci s vibracemi

Třída filtrů TH3 P R SL

Pás kombinovaný s popruhem pro pohodlné rozložení hmotnosti

UPOZORNĚNÍ: záruka se nevztahuje na mechanické a tepelné poškození elektronické kazety, skeletu masky i hlavového kříže. Nikdy nepoužívejte masku bez vnější a vnitřní ochranné fólie.

Obsah balení

1 ks svářečská maska iWELD 8051F

5 ks vnější fólie 133x114 mm

2 ks vnitřní fólie 106x89 mm

1 ks filtrační jednotka

1 ks filtr TH3

1 ks předfiltr s kovovou mřížkou proti jiskrám

1 ks hadice s plátěným obalem

1 ks akumulátor

1 ks nabíječka

1 ks kontrolní průtokoměr

1 ks taška iWELD

1 ks plátěný vak

1 ks návod k obsluze



iWELD 8051F

Samostmívací svářečská maska s přetlakovou filtrační jednotkou.



Náhradní díly a příslušenství

Poz.	Obj. číslo	Popis	ks/bal
1	IW804601	Hlavový kříž	1
2	IW804602	Potní páska	2
3	IW805103	Vnější fólie 114x133 mm	5
4	IW805104	Vnitřní fólie 106x89 mm	5
5	IW805151	Textilní vložka do masky	1
6	IW805152	Vzduchový kanál do masky	1
7	IW805153	Hadice vč. textilního obalu	1
8	IW805154	Přední kryt filtrační jednotky	1
9	IW805155	Kovová mřížka předfiltru	1
10	IW805156	Filcový předfiltr	1
11	IW805157	Filtr TH3	1
12	IW805158	Akumulátor	1
13	IW805159	Nabíječka	1
14	IW805160	Kontrolní průtokoměr	1
15	IW805161	Nosný ramenní popruh	1
16	IW880015	Dioptrická lupa +1,5 D	1
17	IW880020	Dioptrická lupa +2,0 D	1
18	IW880030	Dioptrická lupa +3,0 D	1





iWELD 8052

Samostmívací svářečská maska.



Klíčové vlastnosti

- Manuálně nastavitelná tmavost CUT DIN 5-8 a WELD DIN 9-13.
- HD výhled v reálných barvách.
- GRADIENT - plynulé rozetmění.
- Multifunkční použití pro veškeré svářečské práce.
- Režim broušení.
- Možnost vložení dioptrické lupy.

Použití

Svařování obalenou elektrodou, MIG, TIG, Plazma, Mikropulz, řezání a broušení

Údržba a skladování

Udržujte vnější ochrannou fólii čistou, znečištění ovlivňuje rychlost zatemnění. K čištění používejte čisticí sprej **WELCO 1010**. Nečistěte suchým hadrem – hrozí poškrábání ochranné fólie.

UPOZORNĚNÍ: záruka se nevztahuje na mechanické a tepelné poškození elektronické kazety, skeletu masky a hlavového kříže. Nikdy nepoužívejte masku bez vnější a vnitřní ochranné fólie. Záruka se rovněž nevztahuje na lithiovou baterii.

Normy

EN 4/5-8/9-13 1/1/1/1 379 CE

ANSI/SEA Z87.1 - 2010

175 B CE - skelet

Technické údaje :

Klasifikace	1 / 1 / 1 / 1
Rozměr průzoru	98 x 87 mm
Tmavost neaktivní	DIN 4
Tmavost aktivní	DIN 5 - 8 a DIN 9 -13
Spínací čas	0,01 msec
Čas rozetmění	nastavitelný 0,1 - 1,0 sec
Citlivost	nastavitelná
Počet pamětí	9
Napájení	1ks CR2450 + solar cell
Senzory IR	4 x
Záruční doba	2 roky
Provozní teplota	-10 až +60°C
Hmotnost	573 g

Obsah balení

- 1 ks svářečská maska iWELD 8052
- 1 ks vnější fólie 137x118 mm
- 1 ks vnitřní fólie 105x92 mm
- 1 ks návod k obsluze



Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW805200	Svářečská maska iWELD 8052	1



iWELD 8052

Samostmívací svářečská maska.

1



2



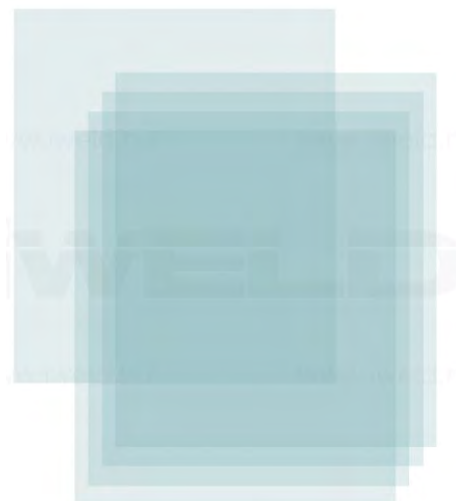
3



5



4



Náhradní díly a příslušenství

Poz.	Obj. číslo	Popis	ks/bal
1	IW805201	Hlavový kříž	1
2	IW803002	Potní páska	2
3	IW805203	Vnější fólie 137x118 mm	5
4	IW805204	Vnitřní fólie 105x92 mm	5
5	IW880015	Dioptrická lupa +1,5 D	1
	IW880020	Dioptrická lupa +2,0 D	1
	IW880030	Dioptrická lupa +3,0 D	1



iWELD 8052

Samostmívací svářečská maska.



Klíčové vlastnosti

- Manuálně nastavitelná tmavost DIN5-8 a DIN 9-13.
- HD výhled v reálných barvách
- Multifunkční použití pro veškeré svářečské práce.
- Režim broušení.
- Možnost vložení dioptrické lupy.

Použití

Svařování obalenou elektrodou, MIG, TIG, Plazma, Mikropulz, řezání a broušení

Údržba a skladování

Udržujte vnější ochrannou fólii čistou, znečištění ovlivňuje rychlost zatemnění. K čištění používejte čisticí sprej **WELCO 1010**. Nečistěte suchým hadrem – hrozí poškrábání ochranné fólie.

UPOZORNĚNÍ : záruka se nevztahuje na mechanické a tepelné poškození elektronické kazety, skeletu masky a hlavového kříže. Nikdy nepoužívejte masku bez vnější a vnitřní ochranné fólie. Záruka se rovněž nevztahuje na lithiovou baterii.

Normy

EN 4/5-8/9-13 1/1/1/1 379 CE
ANSI/SEA Z87.1 - 2010
175 B CE - skelet

Technické údaje :

Klasifikace	1 / 1 / 1 / 1
Rozměr průzoru	98 x 87 mm
Tmavost neaktivní	DIN 4
Tmavost aktivní	DIN 5 - 8 a DIN 9 -13
Spínací čas	0,01 msec
Čas rozetmění	0,1 - 1,0sec nastavitelné po 0,1sec
Citlivost	plynule nastavitelná
Počet pamětí	3
Napájení	1ks CR2450 + solar cell
Senzory IR	4 x
Záruční doba	2 roky
Provozní teplota	-10 až +60°C
Hmotnost	573 g

Obsah balení

1 ks svářečská maska iWELD 8052
1 ks vnější fólie 137x118 mm
1 ks vnitřní fólie 105x92 mm
1 ks návod k obsluze



Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW805200	Svářečská maska iWELD 8052	1



iWELD 8052

Samostmívací svářečská maska.

1



2



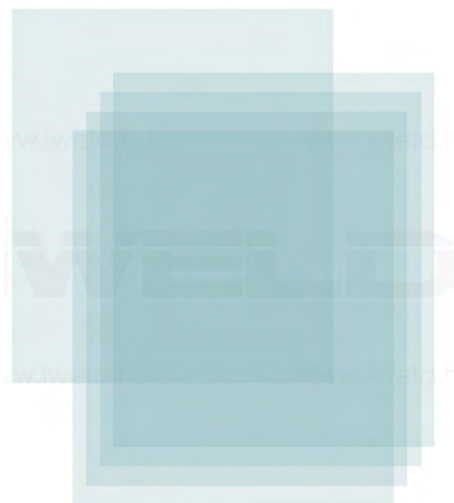
3



5



4



Náhradní díly a příslušenství

Poz.	Obj. číslo	Popis	ks/bal
1	IW805201	Hlavový kříž	1
2	IW803002	Potní páska	2
3	IW805203	Vnější fólie 137x118 mm	5
4	IW805204	Vnitřní fólie 105x92 mm	5
5	IW880015	Dioptrická lupa +1,5 D	1
	IW880020	Dioptrická lupa +2,0 D	1
	IW880030	Dioptrická lupa +3,0 D	1



iWELD 8054

Samostmívací svářečská maska s BT dálkovým ovládáním.



Klíčové vlastnosti

- Manuálně nastavitelná tmavost DIN5-9 a DIN 9-13.
- HD výhled v reálných barvách
- Multifunkční použití pro veškeré svářečské práce. Režim broušení.
- Možnost vložení dioptrické lupy.
- Bezdrátové dálkové ovládání.

Použití

Svařování obalenou elektrodou, MIG, TIG, Plazma, Mikropulz, řezání a broušení

Funkce

Maska má odklopný průzor s panoramatickým výhledem pro řezání a broušení úhlovou bruskou. Vestavěný dobíjecí Lion akumulátor na 300 hodin práce.

Dálkové ovládání lze upevnit na pravou i levou stranu masky nebo mimo masku - magnetické upevnění. Vestavěný dobíjecí Lion akumulátor na 300 hodin práce.

Normy

EN 4/5-9/9-13 1/1/1/1 379 CE
ANSI/SEA Z87.1 - 2010
175 B CE - skelet

Technické údaje :	
Klasifikace	1 / 1 / 1 / 1
Rozměr průzoru	100x 60 mm
Tmavost neaktivní	DIN 4
Tmavost aktivní	DIN 5 - 9 a DIN 9 -13
Spínací čas	0,08 msec
Čas rozetmění	0,1 - 0,9 sec nastav. v 5 stupních
Citlivost	nastavitelná v 5 stupních
Napájení	Lion aku + solar cell
Provozní/nabíjecí čas	300hod/3,5hod, 5V USB mini
Senzory IR	4 x
Záruční doba	2 roky
Provozní teplota	-10 až +65°C
Hmotnost	573 g
Dálkové ovládání	Bluetooth, OLED displej, magnet
Napájení	Lion aku
Provozní/nabíjecí čas	300hod/3,5hod, 5V USB mini
Hmotnost	35 g

Obsah balení

- 1 ks svářečská maska iWELD 8054 vč ovladače
- 2 ks vnější fólie 118x97 mm
- 1 ks vnitřní fólie 104x64 mm
- 1 ks nabíjecí kabel
- 1 ks návod k obsluze



Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW805400	Svářečská maska iWELD 8054	1



iWELD 8054

Samostmívací svářečská maska
s BT dálkovým ovládáním.

1



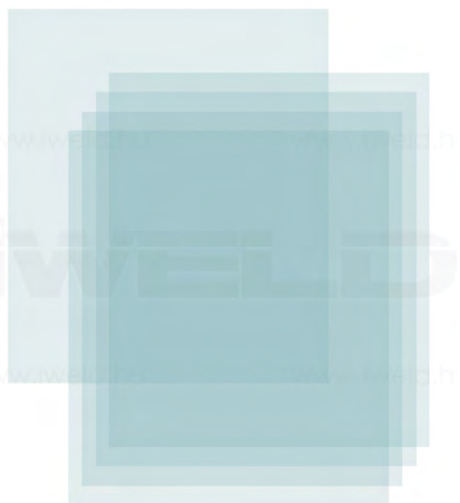
2



3



4



6



5



Náhradní díly a příslušenství

Poz.	Obj. číslo	Popis	ks/bal
1	IW804601	Hlavový kříž	1
2	IW804602	Potní páska	2
3	IW804603	Vnější fólie 118x97 mm	5
4	IW805404	Vnitřní fólie 104x64 mm	5
5	IW805405	Panoramatické sklo	2
6	IW880015	Dioptrická lupa +1,5 D	1
	IW880020	Dioptrická lupa +2,0 D	1
	IW880030	Dioptrická lupa +3,0 D	1



iWELD 8054F

Samostmívací svářečská maska s BT dálkovým ovládáním a přetlakovou filtrační jednotkou.



Klíčové vlastnosti

- Manuálně nastavitelná tmavost DIN5-9 a DIN 9-13.
- HD výhled v reálných barvách
- Multifunkční použití pro veškeré svářečské práce. Režim broušení.
- Možnost vložení dioptrické lupy.
- Bezdrátové dálkové ovládání.

Použití

Svařování obalenou elektrodou, MIG, TIG, Plazma, Mikropulz, řezání a broušení

Funkce

Maska

Má odklopný průzor s panoramatickým výhledem pro řezání a broušení úhlovou bruskou. Vestavěný nabíjecí Lion akumulátor na 300 hodin práce. Přívod vzduchu do masky na levém boku. Výdechy vzduchu: před ústy a na spodní straně panoramatického skla proti zamlžování. Už nikdy nachlazené dutiny a červené oči.

Dálkové ovládání

Lze upevnit na pravou i levou stranu masky nebo mimo masku - magnetické upevnění. Vestavěný nabíjecí Lion akumulátor na 300 hodin práce.

Filtrační jednotka

Nastavitelná 3-úrovňová regulace průtoku vzduchu
 Výkonný nabíjecí Li-Ion akumulátor
 LCD ovládací panel s podsvícením
 Výstražné zvuky v kombinaci s vibracemi
 Třída filtrů TH3 P R SL - Proti jedovatým kapalným a pevným částicím, radioaktivním částicím, bakteriím a virům.
 Pás kombinovaný s popruhem pro pohodlné rozložení hmotnosti

Obsah balení

- 1 ks svářečská maska iWELD 8054F vč. dálk. ovladače
- 2 ks vnější fólie 118x97 mm
- 1 ks vnitřní fólie 104x64 mm
- 1 ks filtrační jednotka
- 1 ks filtr TH3
- 1 ks předfiltr s kovovou mřížkou proti jiskrák
- 1 ks hadice s plátěným obalem
- 1 ks akumulátor
- 1 ks nabíječka
- 1 ks kontrolní průtokoměr
- 1 ks taška iWELD
- 1 ks návod k obsluze

UPOZORNĚNÍ: záruka se nevztahuje na mechanické a tepelné poškození elektronické kazety, skeletu masky a hlavového kříže. Nikdy nepoužívejte masku bez vnější a vnitřní ochranné fólie.

Normy

EN 4/5-9/9-13 1/1/1/1 379 CE
 ANSI/SEA Z87.1 - 2010
 175 B CE - skelet

Technické údaje :	
Klasifikace	1 / 1 / 1 / 1
Rozměr průzoru	100x 60 mm
Tmavost neaktivní	DIN 4
Tmavost aktivní	DIN 5 - 9 a DIN 9 -13
Spínací čas	0,08 msec
Čas rozetměnění	0,1 - 0,9 sec nastav. v 5 stupních
Citlivost	nastavitelná v 5 stupních
Napájení	Lion aku + solar cell
Provozní/nabíjecí čas	300hod/3,5hod, 5V USB mini
Senzory IR	4 x
Záruční doba	2 roky
Provozní teplota	-10 až +65°C
Hmotnost	573 g
Dálkové ovládání	Bluetooth, OLED displej, magnet
Napájení	Lion aku
Provozní/nabíjecí čas	300hod/3,5hod, 5V USB mini
Hmotnost	35 g
Filtrační jednotka iWELD FLOW :	
Průtok vzduchu	170/200/230 l/perc
Filtr	1 x TH P R SL
Hlučnost	Max: 70 dB
Akumulátor	Li-Ion 11.1V / 6800 mAh
Rozměry jednotky	240 x 165 x 70 mm
Hmotnost	1590g
Provozní teplota	-10 až +65°C
Záruční doba	2 roky (baterie 6 měsíců)

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW805450	Svářečská maska iWELD 8054F	1



iWELD 8054F

Samostmívací svářečská maska
s BT dálkovým ovládáním a
přetlakovou filtrační jednotkou.



Náhradní díly a příslušenství

Poz.	Obj. číslo	Popis	ks/bal
1	IW804601	Hlavový kříž	1
2	IW804602	Potní páska	2
3	IW804603	Vnější fólie 118x97 mm	5
4	IW805404	Vnitřní fólie 104x64 mm	5
5	IW805405	Panoramatické sklo	2
6	IW805451	Textilní vložka do masky	1
7	IW805153	Hadice vč. textilního obalu	1
8	IW805154	Přední kryt filtrační jednotky	1
9	IW805155	Kovová mřížka předfiltru	1
10	IW805156	Filcový předfiltr	1
11	IW805157	Filtr TH3	1
12	IW805158	Akumulátor 11,1V / 6,8Ah	1
13	IW805159	Nabíječka	1
14	IW805160	Kontrolní průtokoměr	1
15	IW805161	Nosný ramenní popruh	1
16	IW880015	Dioptrická lupa +1,5 D	1
17	IW880020	Dioptrická lupa +2,0 D	1
18	IW880030	Dioptrická lupa +3,0 D	1





iWELD 8055

Samostmívací svářečská maska s odklápěcím průzorem.



Klíčové vlastnosti

- Manuálně nastavitelná tmavost DIN5-8 a DIN 9-13.
- HD výhled v reálných barvách
- Multifunkční použití pro veškeré svářečské práce.
- Broušení s odklopeným průzorem.
- Možnost vložení dioptrické lupy.

Použití

Svařování obalenou elektrodou, MIG, TIG, Plazma, Mikropulz, řezání a broušení

Údržba a skladování

Udržujte vnější ochrannou fólii čistou, znečištění ovlivňuje rychlost zatemnění. K čištění používejte čisticí sprej **WELCO 1010**. Nečistěte suchým hadrem – hrozí poškrábání ochranné fólie.

UPOZORNĚNÍ : záruka se nevztahuje na mechanické a tepelné poškození elektronické kazety, skeletu masky a hlavového kříže. Nikdy nepoužívejte masku bez vnější a vnitřní ochranné fólie. Záruka se rovněž nevztahuje na lithiovou baterii.

Normy

4/5-9/9-13 CSS1/1/1/1/379

ANSI CSSZ87 W4/5-13

CSA CSS Z94.3 W4/5-13

Technické údaje :

Klasifikace	1 / 1 / 1 / 1
Rozměr průzoru	100 x 83,4 mm
Tmavost neaktivní	DIN 4
Tmavost aktivní	DIN 5 - 8 a DIN 9 - 13
Spínací čas	0,08 msec
Čas rozetmění	0,1 - 0,9 sec nastavitelné
Citlivost	plynule nastavitelná
Počet pamětí	3
Napájení	1ks CR2450 + solar cell
Senzory IR	4 x
Záruční doba	2 roky
Provozní teplota	-10 až +65°C
Hmotnost	805 g

Obsah balení

- 1 ks svářečská maska iWELD 8055
- 1 ks vnější fólie 162,5x128,5 mm
- 1 ks vnitřní fólie 106x89 mm
- 1 ks oválná fólie 270x122 mm
- 1 ks návod k obsluze



Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW805500	Svářečská maska iWELD 8055	1



iWELD 8055

Samostmívací svářečská maska s odklápěcím průzorem.

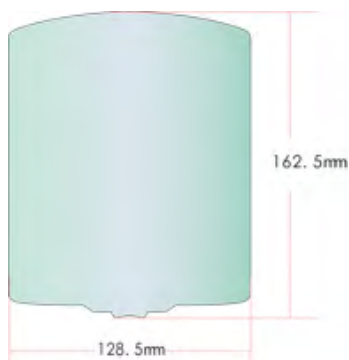
1



2



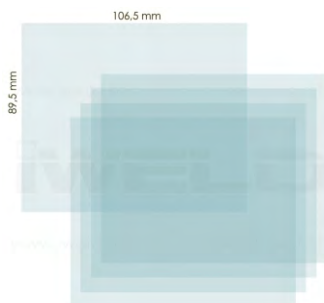
3



5



4



6



Náhradní díly a příslušenství

Poz.	Obj. číslo	Popis	ks/bal
1	IW804601	Hlavový kříž	1
2	IW804602	Potní páska	2
3	IW805501	Vnější fólie 162,5x128,5 mm	5
4	IW805104	Vnitřní fólie 106x89 mm	5
5	IW805502	Oválná fólie 270x122 mm	2
6	IW880015	Dioptrická lupa +1,5 D	1
	IW880020	Dioptrická lupa +2,0 D	1
	IW880030	Dioptrická lupa +3,0 D	1



iWELD 9000

Zařízení na indukční ohřev.



WELCO iWELD 9000 je malý výkonný invertor pro indukční ohřev kovů. Stroj je postaven na technologii IGBT, která oproti starším technologiím má menší ztrátový výkon, což umožňuje používat menší chladiče a tím také vyrábět menší, výkonnější a ekonomičtější svařovací zdroje.



Indukční ohřev je proces ohřevu elektricky vodivého předmětu (obvykle kovu) elektromagnetickou indukcí, prostřednictvím tepla generovaného v objektu vířivými proudy. Indukční ohříváč se skládá z cívky elektromagnetu a elektronického oscilátoru, který vytváří vysokofrekvenční střídavý proud. Rychle se střídající magnetické pole proniká do objektu a generuje elektrické proudy uvnitř vodiče zvané vířivé proudy. Vířivé proudy protékající odporem materiálu ho zahřívají Joulovým teplem. Ve feromagnetických materiálech, jako je ocel, může být teplo generováno také ztrátami magnetické hystereze.

Důležitým znakem procesu indukčního ohřevu je to, že teplo je generováno uvnitř samotného objektu, namísto externím zdrojem tepla prostřednictvím vedení tepla. Takto lze kovové předměty velmi rychle zahřívát. Kromě toho není nutný žádný vnější kontakt, což může být důležité tam, kde hrozí problém kontaminace.

WELCO iWELD 9000 je ideální pomocník pro demontážní a montážní údržbářské práce jako je např. povolování zarezlých a lepených šroubů a matic, demontáž a osazování ložisek, přehřev a žíhání při svařování, měkké i tvrdé pájení, odstraňování samolepek, nalepených lišt, demontáž lepených skel nebo vyrovnávání menších důlků v ocelových autokarosériích po úderech krup. Zařízení na indukční ohřev přenáší teplo pouze na ocelové a hliníkové komponenty a tím pádem nedochází k poškození gumových či plastových částí. Využití přístroje je především v autoservisech a údržbářských dílnách.

Díky absenci plamene je provoz na pracovišti s indukčním ohřevem maximálně bezpečný.



iWELD 9000

Zařízení na indukční ohřev.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO iWELD 9000** je určen pro vysokofrekvenční ohřev kovových součástí.
- **WELCO iWELD 9000** se vyznačuje: Jednoduchým ovládáním. Pěti různými dodávanými adaptéry. Třemi módy použití s časovačem. Nízkou hmotností. Odolnou přístrojovou skříní.
- **WELCO iWELD 9000** je ideální pro demontážní a údržbářské práce jako např. povolování zarezlých a lepených šroubů a matic, demontáž a osazování ložisek a další široké oblasti použití.

PARAMETRY

Počet fází	1
Napájecí napětí	AC 230V+/-15%, 50/60Hz
Jmenovitý výkon	2 kW
Max. odběr proudu	5A
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	15%
Výstupní frekvence	100 kHz
Hmotnost	4,4 kg
Rozměry (DxŠxV)	335 x 105 x 170 mm



Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW900000	Indukční ohřev iWELD 9000	1

Záruční podmínky

Na stroj je poskytována standardní záruční doba 2 roky. Za příplatek poskytujeme také službu WELCO WELDING MOBILITY - v případě poruchy stroje v době záruky zapůjčíme identický náhradní stroj po dobu opravy. Záruka se nevztahuje na mechanické poškození stroje a na poškození nesprávnou manipulací se strojem.

Obsah balení

1 ks indukční ohřev iWELD 9000
5 ks výměnný adaptér
1 ks návod k obsluze



iWELD 9001

Invertorové IGBT zařízení na
čištění svarů.



ELEKTROLYTICKÉ ČIŠTĚNÍ

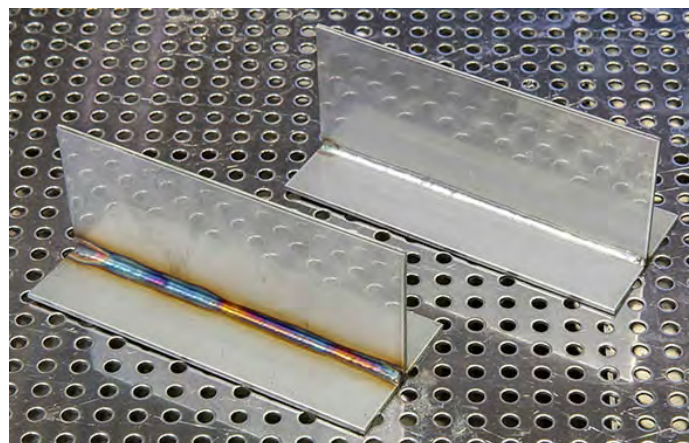
Rychlá, mobilní a flexibilní metoda čištění nerezových svarů a nerezových ploch při použití čistícího elektrolytu. V jednom pracovním kroku vyčistíte a díky elektrolytu začne okamžitě tvorba ochranné pasivační vrstvy na povrchu nerez. Čistící elektrolyty nepoužívají vysoce agresivní kyseliny. Díky použití ověřené technologie uhlíkových štětců snadno vyčistíte i špatně dostupná místa, kruhové svary.

Výhody oproti chemickému moření gely nebo pastami

- mnohem rychlejší proces
- okamžité ověření výsledku
- lepší pracovní podmínky, uživatel může pracovat uvnitř budovy
- nepoškozuje povrchovou úpravu materiálu
- nevytváří výpary škodlivé pro životní prostředí nebo provozovateli
- zbytky roztoku lze odstranit papírovou utěrkou, případně mokrým hadrem. Součást se nemusí složitě čistit, což znamená, že není produkován žádný toxický odpad.

Výhody oproti mechanickému moření broušením

- nepoškozuje povrchovou úpravu
- neuvolňuje kovové částičky do atmosféry
- neznečišťuje materiál
- čistí a pasivuje rovnoměrně
- snižuje náklady na spotřební materiál
- zlepšuje pracovní podmínky
- méně nebezpečí vzhledem k absenci pohyblivých částí, které mohou zranit obsluhu





iWELD 9001

Invertorové IGBT zařízení na
čištění svarů.



Klíčové vlastnosti

- **WELCO iWELD 9001** je určen pro elektrolytické čištění svarů.
- **WELCO iWELD 9001** se vyznačuje: Jednoduchým ovládáním. Čistým a laciným použitím. Ekologickým použitím.
- **WELCO iWELD 9001** je ideální pro čištění TIG svarů na nerezových ocelích. Provádí zároveň čištění i pasivaci a chrání tak povrch před korozi.

PARAMETRY

Počet fází	1
Napájecí napětí	AC 230V+/-15%, 50/60Hz
Jmenovitý výkon	800 W
Dovolený zatěživatel (10min/40°C)	80A/80%
Výstupní proud	80A
Výstupní napětí	10V AC
Výstupní frekvence	300 Hz
Hmotnost	7,9 kg
Rozměry (DxŠxV)	295 x 145 x 225 mm

ČIŠTĚNÍ A LEŠTĚNÍ: elektrolytický proces je v porovnání s chemickým čištěním výrazně lacinější, bezpečnější a ekologičtější.

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW900100	Čistička svarů iWELD 9001	1
IW900101	Elektrolyt "C", bal. 1 litr	1

Záruční podmínky

Na stroj je poskytována standardní záruční doba 2 roky. Za příplatek poskytujeme také službu WELCO WELDING MOBILITY - v případě poruchy stroje v době záruky zapůjčíme identický náhradní stroj po dobu opravy. Záruka se nevztahuje na mechanické poškození stroje a na poškození nesprávnou manipulací se strojem.

Obsah balení

1 ks čistička svarů iWELD 9001
Startovací sada sestávající z:
1 ks plastový kufřík
1 ks plastová nádobka s širokým hrdlem, 500 ml
1 ks červený kabel 3m, vč. konektoru
1 ks černý kabel 3m, vč. spojky a konektoru
1 ks vysoce výkonný uhlíkový kartáč
1 ks elektrolyt "C", 1 litr
1 ks návod k obsluze



iWELD

SLOVNÍČEK POJMŮ

AC TIG – Při TIG svařování střídavým (AC) proudem dochází k periodickému střídání polarity. Část periody je tedy wolframová elektroda připojena na PLUS a zbylou část periody na MINUS. Při připojení na PLUS dochází k čištění základního materiálu od oxidů, ale zároveň je více namáhána wolframová elektroda. Ve druhé fázi je polarita obrácená, wolframová elektroda je připojena na MINUS a dochází k jejímu částečnému ochlazení a zároveň k většímu natavení základního materiálu. Periodicky tak dochází ke střídání fáze čištění a fáze svařování.

AC PULSE TIG - je navržen výhradně pro svařování slitin hliníku a hořčíku. V průběhu pulzních cyklů se polarita přepíná z AC na DC negativní. AC část cyklu zajišťuje čištění. Nastavení DC pulzu ovlivňuje penetraci. Když je DC pulz nastaven na nízkou úroveň je penetrace nízká a tavná lázeň rychle tuhne. To je ideální pro tenké materiály a poskytuje dobrý, čistý svar. Pokud je DC pulzu nastaven na vysoké hodnoty, probíhá ochlazení a tuhnutí svarové lázně v průběhu AC pulzu. Tato funkce umožňuje zvýšit průvar při silnějším základním materiálu, protože DC- (negativní) pulz vkládá více tepla do svaru a může zvýšit penetraci oproti samotnému AC pulzu. Penetrace může být zvýšena o více než 30% v závislosti na nastavení frekvence pulzů a parametru BALANCE.

ANTI STICK - Tato funkce při přilepení obalené elektrody k základnímu materiálu (jinak též zkratu) skokově sníží hodnotu svařovacího proudu na cca 10 A. Tím zabrání rozžhavení jádra elektrody a elektroda lze snadno odtrhnout.

ARC FORCE - Tato funkce pomáhá stabilizovat elektrický oblouk při svařování. Pokud se oblouk zkracuje (elektroda se lepí), svářečka zvýší proud a elektroda odhoří. Pokud je naopak oblouk příliš dlouhý, svářečka proud sníží a svářeč má čas na přiblížení elektrody k materiálu, aniž by mu oblouk zhasl.

AC BALANCE - Moderní svářečky pro svařování AC TIGem umožňují nastavit jak frekvenci střídání polarity, tak poměr jednotlivých fází (čištění/svařování) v rozmezí cca 20 - 60% čištění/zbytek svařování. Větší poměr čištění (50 - 60%) se používá jen při svařování silně zoxidovaných materiálů. Pro běžné materiály stačí poměr čištění okolo 20-40%. Regulace poměru čištění/svařování se nazývá AC Balance.

BI – LEVEL - Tato funkce umožňuje v průběhu svařování měnit hodnotu svařovacího proudu ve dvou předem nastavených úrovních. Přepínání se provádí rychlým stiskem ovládacího tlačítka na hořáku.

BURN BACK - Dohoření drátu. Funkce zabraňující přilepení drátu do svaru (u zdrojů MIG/MAG). Po ukončení svařování se podavač drátu zastaví, ale oblouk ještě po určitou dobu hoří. Tím drát "odhoří" k průvlaku a nehrozí jeho přilepení. Čas dohoření je zpravidla pevně nastaven výrobcem zdroje, u některých zdrojů je možné si čas dohoření individuálně upravit.



iWELD

SLOVNÍČEK POJMŮ

CELL – funkce pro svařování obalenými elektrodami s celulózovým obalem, které vyžadují zdroj s polostrmou charakteristikou a vyšším zapalovacím napětím. Používají se převážně na kořenovou vrstvu na svarech trubek (svařování potrubí) v poloze PG (shora-dolů), svarový kov má dobrou mechanickou kvalitu, střední kapénky a téměř žádnou strusku.

DC TIG - Svařování TIG DC je svařování stejnosměrným proudem, vhodné pro všechny druhy ocelí, měď a slitiny mědi, litiny, nikl a niklové slitiny a také pro titan.

DC PULSE TIG - Principem pulsního svařování je periodické střídání vyšší a nižší hodnoty proudu. Základní svařovací proud I1 je nastaven svářečem na požadovanou hodnotu. Tento proud zajišťuje dobrý průvar. Proud I2 nastavuje, buď také manuálně svářeč, nebo jej nastavuje svářečka automaticky v závislosti na hlavním proudu I1. Velikost I2 se většinou nastavuje na 20 – 50% proudu I1. Proud I2 zajistí ionizaci prostředí a tedy "podržení" hořícího oblouku, ale nestačí k vytvoření tavné lázně a materiál se ochladí. Výsledkem je menší tepelné ovlivnění základního materiálu. Správně nastavenými pulsy lze úspěšně ovlivňovat hloubku závaru i šířku svaru. Dochází k menšímu promísení základního materiálu, což přináší výhody při svařování heterogenních spojů. Důležitou vlastností pulsního svařování je také to, že umožňuje provádění estetických svarů - tzv. penízkové svary s překrytím 50-70%.

V závislosti na frekvenci střídání jednotlivých fází I1 a I2 mluvíme o běžném pulsu (0,25 - 25 Hz), nebo o vysokorychlostním pulsu (20 - 600 Hz). Běžný puls je ideální pro svařování nerez oceli a tenkých plechů. Umožňuje svařování plechů různých tloušťek a pomáhá svářeči řídit svařovací proces a získat tak přesnou a vzhledově pěknou svarovou housenku. Vysokorychlostní puls má koncentrovanější (zúžený) oblouk a důsledkem toho je výrazně menší tepelně ovlivněná oblast a větší hloubka závaru.

DOUBLE PULSE - viz MIG DOUBLE PULSE

Dovolený zatěžovatel - Velmi důležitý údaj, který nám říká, jak dlouho lze se zdrojem svařovat daným proudem. Zatěžovatel se měří podle normy EU - EN 60974-1. Tato norma přikazuje měřit tento parametr při teplotě okolí 40°C.

Pro výpočet zatěžovatele se používá desetiminutový pracovní cyklus.

Zatěžovatel 140 A / 35 % - proudem 140 A lze nepřetržitě svařovat 35 % času (3,5 minuty) - po zbytek času (6,5 minuty) se zdroj musí chladit.

Zatěžovatel 110 A / 60 % - proudem 110 A lze nepřetržitě svařovat 60 % času (6 minut) - po zbytek času (4 minuty) se zdroj musí chladit.

Zatěžovatel 95 A / 100 % - proudem 95 A lze svařovat 100 %, tedy trvale. Při tomto proudu (zatížení) zdroj nepotřebuje přestávku na chlazení.

DOWN SLOPE - Doběh proudu. Postupný pokles nastaveného svařovacího proudu na konci svaru v momentě uvolnění tlačítka na hořáku. Funkce je využívána k tzv. vyplnění koncového kráteru.



iWELD

SLOVNÍČEK POJMŮ

EMC – Elektromagnetická kompatibilita. Elektromagnetickou kompatibilitou je nazývána schopnost elektrického zařízení nerušit jiná elektrická zařízení a odolávat případnému rušení.

FCAW - Flux Cored Arc Welding - tavné svařování plněnou elektrodou, neboli svařování trubičkovým drátem. Drát je plněn tavidlem nebo látkou, která chrání svarovou lázeň podobně jako ochranný plyn.

HOT START – Funkce u zdrojů pro svařování obalenou elektrodou, která usnadňuje zapálení oblouku tím, že krátkodobě zvýší zapalovací proud o cca 30% oproti nastavenému svařovacímu proudu. Po úspěšném zapálení oblouku se proud automaticky vrátí na nastavenou hodnotu. Procentuální hodnota funkce HOT START je zpravidla pevně nastavena výrobcem zdroje, u některých zdrojů je možné si tuto hodnotu individuálně upravit.

HF TIG - Bezdotykové (vysokofrekvenční) zapalování oblouku při svařování metodou TIG. Tento způsob zapálení oblouku nezpůsobuje vznik wolframových vměstků ve svarové lázni, ani opotřebenosti wolframové elektrody. HF start umožňuje snadné zahájení svařování ve všech polohách.

IGBT – Bipolární tranzistor s izolovaným hradlem. Používá se ve spínaných zdrojích a svařovacích invertorech. Ve srovnání se starší technologií MOSFET tranzistorů vzniká na IGBT menší ztrátový výkon, což umožňuje používat menší chladiče a tím také vyrábět menší a výkonnější svařovací zdroje.

LIFT TIG - Způsob dotykového zapalování oblouku při svařování metodou TIG. Bývá označován LA start, Lift Tig, Live Tig apod. Tento způsob zapálení oblouku způsobuje méně elektromagnetického rušení než vysokofrekvenční (HF) start a je proto vhodný tam, kde nelze HF start použít - např. v blízkosti citlivých elektronických zařízení, měřicí techniky apod. Před zapálením oblouku se nejprve dotkneme wolframovou elektrodou základního materiálu, pak za současného stisknutí tlačítka na hořáku elektrodu cca 2-3 mm oddálíme od materiálu a tím zapálíme oblouk.

MAG - Zkratka MAG pochází z anglického Metal Active Gas a označuje tedy poloautomatické svařování kovů v ochranné atmosféře aktivního plynu. Aktivní plyn má kromě ochranné funkce (zamezit přístupu vzduchu k roztavenému kovu) za úkol ještě vstupovat do chemických reakcí ve svarové lázni. Aktivní plyn se tedy aktivně podílí na procesech, které probíhají v roztaveném svarovém kovu.

MIG - Zkratka MIG pochází z anglického Metal Inert Gas a označuje poloautomatické svařování kovů v ochranné atmosféře inertního plynu. Inertní plyn má pouze ochrannou funkci spočívající v zamezení přístupu vzduchu k roztavenému kovu. Inertní plyn se žádných chemických reakcí ve svarové lázni neúčastní a je tedy k chemickým procesům zde probíhajícím netečný, neboli inertní. Inertní plyny se používají zejména při svařování lehkých kovů.

MIG CV - svařování s konstantním napětím - standardní svařovací proces pro většinu aplikací.

MIG PULSE - je pokročilá forma svařování, která využívá to nejlepší ze všech ostatních forem přenosu a zároveň minimalizuje nebo eliminuje jejich nevýhody. Na rozdíl od zkratu pulzní MIG nevytváří rozstřík ani nehrozí riziko lapování za studena. Pozice svařování v pulzním MIG nejsou omezeny, protože jsou u kulových nebo sprejových a jeho použití drátu je rozhodně efektivnější. Ochlazením procesu rozprašovacího oblouku může pulzní MIG rozšířit svůj svařovací rozsah a jeho nižší tepelný příkon nezpůsobuje problém s propálením tenkých kovů. Pulzní MIG je jedním z nejlepších svařovacích procesů pro širokou škálu aplikací a typů kovů.

Rychlost posuvu drátu je spojena s pulzní frekvencí tak, že se na každý pulz oddělí jedna kapka svarového kovu. Tím je zajištěna minimální deformace materiálu, kvalitativně lepší svar, poziční svařování je snazší a zabraňuje rozstříkávání.

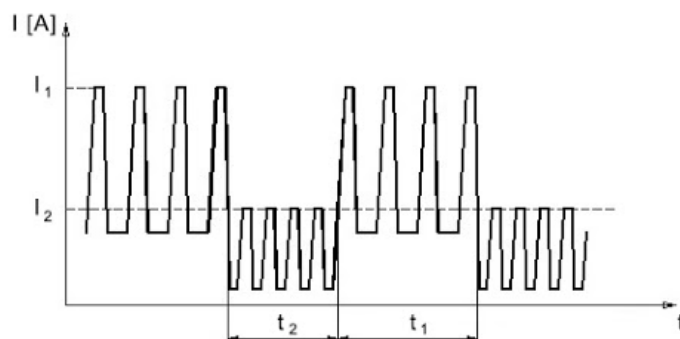
Pulzní MIG stroje nabízejí širší provozní rozsah, protože rozšiřují nízký a vysoký rozsah každého průměru drátu.

Ve srovnání s konvenčním MIG nabízí MIG Pulse omezený rozstřík a kouřivost. Snížení rozstříku se promítá do významných úspor nákladů, protože na svarový spoj se nanáší více roztaveného drátu, nikoli jako povrchový rozstřík na výrobek a okolní přípravky. To také znamená méně času na čištění. Snížení výparů ze svařování vytváří bezpečnější a zdravější pracovní prostředí.

Redukce tepla při MIG Pulse nabízí řízený přívod tepla, což vede k menším deformacím a zlepšení celkové kvality a vzhledu, což znamená méně výrobních problémů. To je zvláště důležité u nerezových, niklových a jiných slitin, které jsou citlivé na vstup tepla.

Pulzní MIG nabízí vysoké rychlosti svařování. Kromě toho, protože nové stroje jsou jednodušší a adaptivnější, je snazší svařovat pomocí pulzního MIG než jinou metodou přenosu, takže se věnuje méně času tréninku.

MIG DOUBLE PULSE - pokročilý pulzní režim svařování dvojitým pulzem, vhodný pro svařování hliníku a hliníkových slitin. Vzhled svaru se blíží svaru provedenému metodou TIG.



MIG COOLPULSE - svařování extrémně krátkými („studenými“) pulzy, ideální pro svařování tenkých plechů s minimálními deformacemi.



iWELD

SLOVNÍČEK POJMŮ

MIG - SPOT - bodové svařování je metoda spojování, která je srovnatelná s nýtovacím a odporovým bodovým svařováním.

MMA - Jedna z nejstarších technologií svařování. Obloukové svařování obalenou elektrodou je manuální proces, kde zdrojem tepla je elektrický oblouk. V okamžiku zážehu oblouku mezi elektrodou a svařovaným materiálem vzniká vysoká teplota, která roztavuje jak materiál elektrody, tak i základní materiál.

NAPĚTÍ NAPRÁZDNO - Elektrické napětí mezi výstupními svorkami svařovacího zdroje v době, kdy se nesvařuje (naprázdno). Čím je toto napětí vyšší, tím lépe elektroda zapaluje a hoření je stabilnější. Svařovací transformátory mají toto napětí cca 45 - 55 V, tyristorové svářečky dosahují napětí cca 50 - 70 V, svařovací invertory mají napětí naprázdno obvykle v rozsahu 70 - 90 V. Plazmové řezačky až 500V. Z důvodu bezpečnosti by toto napětí nemělo být vyšší než 80 V pro střídavé napětí, resp. 100 V pro stejnosměrné napětí.

PFC - Power Factor Correction - kompenzace účinníku. Obvod, který zajišťuje zvýšení účinníku a zároveň snižuje rušení vysílané zařízením zpět do sítě. Aplikuje se v síťovém napájení spínaných zdrojů (tedy i svařovacích inverterů). PFC může být buď pasivní (tlumivka), nebo aktivní (plně elektronický). Aktivní PFC zajišťuje dokonalejší tvarování vstupního proudu a díky tomu se účinník zdroje s aktivním PFC blíží hodnotě 1.

PREFLOW / POSTFLOW - Předfuk a dofuk ochranného plynu. Ochranný plyn proudí z hubice hořáku jak před zahájením svařování (předfuk), tak i po jeho ukončení (dofuk). Předfuk má za úkol důslednější ochranu místa, kde bude proveden svar. Dofuk zajišťuje dokonalou ochranu svaru i po ukončení svařování, ochlazuje již hotový svar a chladí také hořák. Předfuk a dofuk plynu bývá zpravidla pevně nastaven výrobcem zdroje, u některých zdrojů je možné si čas předfuku a dofuku nastavit.

REMOTE CONTROL - Dálkové ovládání. Ke zdrojům, které jsou vybaveny příslušným konektorem, lze připojit dálkové ovládání. Tímto ovládáním lze na dálku regulovat nejčastěji velikost svařovacího proudu, ale lze nastavovat i další parametry - to vše v závislosti na typu zdroje. Typickým příkladem použití dálkového ovládání je svařování ve výškách za použití dlouhých svařovacích kabelů. Svařovací zdroj je zpravidla na zemi, ale svářeč si i přesto může na dálku nastavovat požadovaný svařovací proud.

REŽIM 2T/4T - Dvoutakt (2T) - stisknutím tlačítka na hořáku se uvede svářečka do chodu, puštěním tlačítka se zastaví. Používá se u krátkých svarů nebo při ovládání pedálem.

Čtyřtakt (4T) - stisknutím tlačítka na hořáku se zdroj spustí, pak se tlačítko uvolní a svářečka zůstává v činnosti. Dalším stisknutím a uvolněním tlačítka na hořáku se svářečka zastaví. Tento režim se používá při dlouhých svarech. Funkce 4T bývá často doplněna ještě o funkci BI - LEVEL .



iWELD

SLOVNÍČEK POJMŮ

Synergické řízení - Synergický zdroj (synergický režim) označuje takový svařovací zdroj, jehož svařovací parametry jsou natolik optimalizovány, že při změně jednoho parametru – většinou rychlosti podávání svařovacího drátu – dojde k automatickému přenastavení dalších závislých parametrů - např. svařovacího proudu a napětí, průtoku ochranného plynu, rychlosti pojezdu apod. Touto funkcí je vybavena většina současných profesionálních svářeček.

Často bývá synergie zaměřována za automatické nastavení svařovacích parametrů. U moderních "synergických" MIG/MAG zdrojů stačí zadat prostřednictvím ovládacího panelu informace o typu základního materiálu, průměru použitého drátu či typu ochranného plynu a zdroj sám přednastaví nejvhodnější parametry pro danou aplikaci. Tyto parametry si svářeč může manuálně doladit.

THC – Kapacitní regulátor výšky, používá se u zařízení pro řezání plazmou, která vyžadují automatické řízení výšky hořáku, jako je hořák pro CNC řezací systém.

WAVE FORMS – tvar vlny při TIG svařování AC proudem.

Obdélníkový průběh – mají ho většinou stroje s 1 vlnou, zajišťuje největší tepelný příkon.

Sinusový tvar vlny – menší tepelný příkon, „měkčí“ elektrický oblouk.

Trojúhelníkový tvar vlny – nejmenší tepelný příkon, vhodný pro svařování tenkých plechů.



iWELD

ÚDRŽBA, ZÁRUKA A SERVIS

ÚDRŽBA A SERVISNÍ ZKOUŠKY

Svařovací stroj vyžaduje pro spolehlivou funkci zajištění pravidelné kontroly a údržby. Kontrolu provádí svářeč. Před každým svařováním je třeba zkontrolovat neporušenost vidlice a izolace síťového kabelu a svařovacích kabelů. Údržbu smí provádět pouze pracovník s odpovídající elektrotechnickou kvalifikací. V závislosti na prašnosti prostředí je doporučeno 1-2 krát do roka vyfoukat celé zařízení a zvláště pak chladiče suchým tlakovým vzduchem. Kontrolu provozní bezpečnosti zdroje (revizní prohlídku) je třeba provést jednou za 6 nebo 12 měsíců pověřeným pracovníkem podle ČSN EN 60974-7.

ZÁRUKA

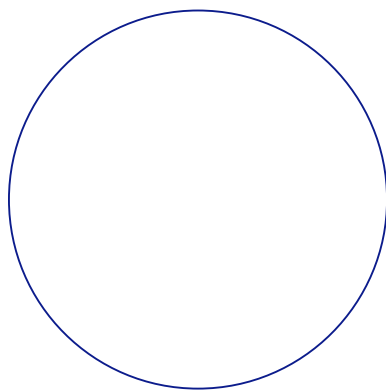
- Obsahem záruky je odpovědnost za to, že dodaný stroj v době dodání má a po dobu záruky i nadále bude mít vlastnosti stanovené závaznými technickými podmínkami a normami.
- Odpovědnost za vady, které se na stroji vyskytnou po jeho prodeji v záruční lhůtě, spočívá v povinnosti bezplatného odstranění vady výrobcem stroje nebo servisní organizací pověřenou výrobcem.
- Standardní záruční doba je 24 měsíců od prodeje stroje kupujícímu. Lhůta záruky začíná běžet dnem předání stroje kupujícímu, případně dnem možné dodávky. Do záruční doby se nepočítá doba od uplatnění oprávněné reklamace až do doby, kdy je stroj opraven. Podmínkou platnosti záruky je, aby byl svařovací stroj používán způsobem a k účelům, pro které je určen.
- Jako vady se neuznávají poškození a mimořádná opotřebení, která vznikla nedostatečnou péčí či zanedbáním i zdánlivě bezvýznamných vad, nesplněním povinností majitele, jeho nezkušeností nebo sníženými schopnostmi, nedodržením předpisů uvedených v návodu pro obsluhu a údržbu, užíváním stroje k účelům, pro které není určen, přetěžováním stroje, byť i přechodným.
- Při údržbě stroje musí být výhradně používány originální díly výrobce.
- V záruční době nejsou dovoleny jakékoli úpravy nebo změny na stroji, které mohou mít vliv na funkčnost jednotlivých součástí stroje.
- Nároky ze záruky musí být uplatněny neprodleně po zjištění výrobní vady nebo materiálové vady a to u výrobce nebo prodejce.

SERVIS - ZÁRUČNÍ A POZÁRUČNÍ OPRAVY

- Záruční i pozáruční opravy provádí výrobce.
- Reklamaci oznamte příslušnému regionálnímu technikovi firmy WELCO, který zajistí vše potřebné.
- Pokud máte aktivovanou službu WELCO WELDING MOBILITY, bude vám po dobu opravy zapůjčen náhradní stroj.

LIKVIDACE ELEKTROODPADU

Likvidaci elektrických a elektronických zařízení v ČR zajišťuje smluvně firma REMA Systém a.s. Seznam sběrných míst naleznete na www.rema-cloud.cz



WELCO spol. s r.o. • U Cukrovaru 2829 • 68801 Uherský Brod
Tel.: +420 572 637 924 • e-mail: welco@welco.cz
www.welco.cz • www.welco-shop.cz