WELCO®

ver. 01.11 2026

KATALOG



SVAŘOVACÍ STROJE

SVÁŘEČSKÉ MASKY

PŘÍSLUŠENSTVÍ

NÁHRADNÍ DÍLY

MMA

Stroje pro svařování obalenou elektrodou - MMA



MMA

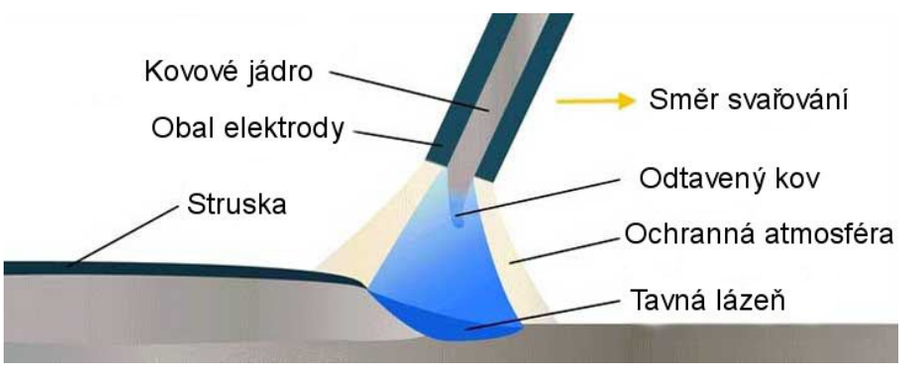
Stroje pro svařování obalenou elektrodou - MMA

	3201	3303	3403
Typ invertoru	IGBT	IGBT	IGBT
EMC	ANO	ANO	ANO
HOT START / Nastavitelný	ANO / ANO	ANO / ANO	ANO / ANO
ARC FORCE / Nastavitelný	ANO / ANO	ANO /ANO	ANO / ANO
ANTISTICK	ANO	NE	ANO
VRD	ANO	ANO	ANO
CELL	NE	NE	ANO
LIFT TIG / Puls	ANO / NE	ANO / NE	ANO / NE
Počet fází	1	3	3
Napájení AC (V)	230V+/-10%	400 +/-10%	400 +/-10%
Max. / Efektivní proud (A)	42,0 / 26,0	- / 22,0	24,5 / 19,0
Účiník	0,76	0,81	0,95
Účinnost (%)	85	88	85
Dovolený zatěžovatel DZ při +40°C	200A / 60%	315A / 30%	400A / 60%
	140A / 100%	200A / 100%	310A / 100%
Výstupní proud MMA (A)	10-200	10-315	10-400
Výstupní proud TIG (A)	10-200	10-315	10-400
Výstupní napětí MMA (V)	20,4-28,0	20,4-28,0	20,4-36,0
Výstupní napětí TIG (V)	10,4-16,4	10,4-16,4	10,4-26,0
Napětí naprázdno (V)	64	68	87,6
Třída ochrany izolace	S	H	H
Krytí	IP21S	IP21S	IP21S
Hmotnost (kg)	4,2 (6,5)	12,0	19,9
Rozměry (mm)	280x130x200	500x220x310	540x215x400

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. Jádro elektrody pak tvoří nezbytnou složku přídavného 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 nenáchylný 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.

3201

Multifunkční svařovací invertor se synergickým ovládáním



ilustrační foto

WELCO 3201 je malý výkonný multifunkční svařovací invertor pro MMA svařování obalenou elektrodou a svařování TIGem s dotykovým zapalováním.
Synergické ovládání usnadňuje nastavení svařovacího proudu a volbu průměru obalené elektrody v závislosti na tloušťce svařovaného materiálu.
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 3201 umožňuje svařovat MMA obalenou elektrodou a LIFT TIGEM. V režimu MMA umožňuje nastavit konstantní nebo pulzní proud s nastavitelnou frekvencí a základním proudem. Disponuje také nastavitelnými funkcemi HOT START (zapalovací proud), 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 3201** 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.

Nastavení funkcí se provádí enkoderem na čelním panelu stroje, nastavené funkce a parametry jsou přehledně zobrazeny na velkém OLED 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 plastovým madlem pro snadné přenášení. Součástí dodávky je i plastový kufřík pro uskladnění a transport. Nízká hmotnost 4,2 kg (6,5kg vč. kabelů a kufříku) a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro běžné údržbářské a montážní svářečské práce.

Ke stroji je možné přiobjednat:
- svařovací kabely IW320003
- LIFT TIG hořák SR26V/4m IW553400
- redukční ventil Argon IW683000
- wolframové elektrody WL20, D=2,4mm, IWWL2024



3201

Multifunkční svařovací invertor se synergickým ovládáním



ilustrační foto

EMC · ARC FORCE · HOT START · ANTISTICK · OLED · LIFT · VRD

Klíčové vlastnosti

- ***WELCO 3201*** je určen pro svařování obalenými elektrodami o průměrech 2,0 - 5,0 mm.
- ***WELCO 3201*** se vyznačuje:
  Synergickým ovládáním.
  Velkým přehledným OLED displejem.
  Vysokým zatěžovatelem.
  Nízkou hmotností.
  Odolnou přístrojovou skříní.
- ***WELCO 3201*** je ideální svařovací stroj pro běžné montážní a údržbářské svářečské práce.

PARAMETRY	
Počet fází	1
Napájecí napětí	AC 230V+/-10%, 50/60Hz
Max./Efektivní proud	42,0A / 26,0A
Účiník (cosφ)	0,76
Účinnost	85%
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	200A / 60% 140A / 100%
Výstupní proud MMA/TIG	10-200A / 10-200A
Výstupní napětí MMA/TIG	20,4-28,0V / 10,4-16,4V
Napětí naprázdno	64V / 16V VRD
Třída ochrany izolace	S
Krytí	IP21S
Hmotnost	4,2 kg (stroj)
	6,5 kg (komplet)
Rozměry (DxŠxV)	280 x 130 x 200 mm

FUNKCE	
Typ invertoru	IGBT
Digitální displej	OLED
EMC	ANO
ARC FORCE / Nastavitelný	ANO / ANO
HOT START / Nastavitelný	ANO / ANO
ANTI STICK	ANO
Pulzní režim MMA	0,5-10Hz
Pulzní proud I2 (základní)	10-192A
VRD	ANO (U_0=16V)
LIFT TIG / Pulz	ANO / NE

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
SP320100	Svařovací stroj 3201	1

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.

Obsah balení

1 ks svařovací stroj WELCO 3201
1 ks kabel 1,8 m / 16 mm^2 s držákem elektrod
1 ks kabel 1,5 m / 16 mm^2 se zemnící svorkou
1 ks ramenní popruh
1 ks kladívko-kartáč
1 ks skládací svářečský štít vč. skla DIN10
1 ks návod k obsluze
1 ks plastový kufřík

3303

Multifunkční svařovací invertor se synergickým ovládáním



ilustrační foto

WELCO 3303 je výkonný multifunkční svařovací invertor pro MMA svařování obalenou elektrodou a svařování TIGem s dotykovým zapalováním.
Synergické ovládání usnadňuje nastavení svařovacího proudu a volbu průměru obalené elektrody v závislosti na tloušťce svařovaného materiálu.
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 3303 umožňuje svařovat MMA obalenou elektrodou a LIFT TIGEM. V režimu MMA umožňuje nastavit konstantní nebo pulzní proud s nastavitelnou frekvencí a základním proudem. Disponuje také nastavitelnými funkcemi HOT START (zapalovací proud), ARC FORCE (stabilita oblouku). 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 3303** spolehlivě svařuje s libovolnou bazickou, rutilovou, rutil-celulozovou nebo celulozovou obalenou elektrodou na spojování a návary ocelí do průměru 6 mm. LIFT TIG je vhodný na spojování a návary nízkolegovaných nebo i nerez ocelí. Díky absenci funkce ANTI STICK spolehlivě pracuje s obalenými drážkovacími elektrodami WELCO 1050.

Nastavení funkcí a parametrů se provádí dvěma enkodery na čelním panelu stroje, nastavené funkce a parametry jsou přehledně zobrazeny na velkém OLED displeji.

Stroj má elektronickou ochranu proti přehřátí a nadproudu. Chlazení ventilátorem je řízeno elektronickou teplotní automatikou.

Stroj má odolnou skříň z ocelového plechu s plastovými čelními panely a pevným plastovým madlem pro snadné přenášení.

Přijatelná hmotnost 12 kg a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro náročné údržbářské a montážní svářečské práce.

Ke stroji je možné přiobjednat:
- 3m svařovací kabely IW335003 nebo 6m svařovací kabely IW335006
- LIFT TIG hořák SR26V/4m IW553400
- redukční ventil Argon IW683000
- wolframové elektrody WL20, D=2,4mm IWWL2024

3303

Multifunkční svařovací invertor se synergickým ovládáním



ilustrační foto



Klíčové vlastnosti

- ***WELCO 3303*** je určen pro svařování obalenými elektrodami o průměrech 2,0 - 6,0 mm.
- ***WELCO 3303*** se vyznačuje:
  Synergickým ovládáním.
  Velkým přehledným OLED displejem.
  Vysokým zatěžovatelem.
  Nízkou hmotností.
  Odolnou přístrojovou skříní.
- ***WELCO 3303*** je ideální svařovací stroj pro náročné montážní a údržbářské svářečské práce.

PARAMETRY	
Počet fází	3
Napájecí napětí	3x400V+/-10%, 50/60Hz
Efektivní proud	22A
Účiník (cosφ)	0,81
Účinnost	88%
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	315A / 30% 200A / 100%
Výstupní proud MMA/TIG	10-315A / 10-315A
Výstupní napětí MMA/TIG	20,4-28,0V / 10,4-16,4V
Napětí naprázdno	68V / 16V VRD
Třída ochrany izolace	H
Krytí	IP21S
Hmotnost	12kg (stroj)
Rozměry (DxŠxV)	500 x 220 x 310 mm

FUNKCE	
Typ invertoru	IGBT
Digitální displej	OLED
EMC	ANO
ARC FORCE / Nastavitelný	ANO / ANO
HOT START / Nastavitelný	ANO / ANO
ANTI STICK	NE
Pulzní režim MMA	0,5-10Hz
Pulzní proud I2 (základní)	10-192A
VRD	ANO (U_0=16V)
LIFT TIG / Pulz	ANO / NE

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
SP330300	Svařovací stroj WELCO 3303	1

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.

Obsah balení

1 ks svařovací stroj WELCO 3303
1 ks kabel 2,0 m / 20 mm^2 s držákem elektrod
1 ks kabel 1,5 m / 20 mm^2 se zemnící svorkou
1 ks návod k obsluze

3403

Multifunkční MMA, LIFT TIG výkonný svařovací invertor s digitálním ovládáním



ilustrační foto

WELCO 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 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 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 přiobjednat:
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.

3403

Multifunkční MMA, LIFT TIG výkonný svařovací invertor s digitálním ovládáním



ilustrační foto

EMC · ARC FORCE · HOT START · ANTISTICK · CELL · LIFT · VRD

Klíčové vlastnosti

- ***WELCO 3403*** je určen pro svařování obalenými elektrodami o průměrech 1,6 - 6,0 mm.
- ***WELCO 3403*** se vyznačuje:
  Jednoduchým ovládáním.
  Digitálním ukazatelem proudu.
  Vysokým zatěžovatelem.
  Nízkou hmotností.
  Odolnou přístrojovou skříní.
- ***WELCO 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
Účiník (cosφ)	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 WELCO 3403	1

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.

Obsah balení

1 ks svařovací stroj WELCO 3403
1 ks kabel 3 m / 50 mm^2 s držákem elektrod
1 ks kabel 3 m / 50 mm^2 se zemnící svorkou
1 ks návod k obsluze

MMA příslušenství

Kabely, držáky elektrod, zemnící svorky a kabelové koncovky pro svařování obalenou elektrodou

MMA kabely **STANDARD** (EPROFLEX) - Set držák a zemnící svorka					
Obj. číslo	**Proud (DZ60%)**	**Koncovka**	**Délka m**	**Průřez mm²**	**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 - Set držák a zemnící svorka					
G320103	**200A**	TSB 35/50 (d=13mm)	2 x 3	25	
G320106			2 x 6	35	
G320110			2 x 10	35	
G330103	**300A**	TSB 50/70 (d=13mm)	2 x 3	50	
G330106			2 x 6	50	
G330110			2 x 10	70	
G340103	**400A**	TSB 70/95 (d=13mm)	2 x 3	70	
G340106			2 x 6	70	
G340110			2 x 10	95	

MMA Kabely **STANDARD** (EPROFLEX) s držákem elektrody			
IW316003H	**160A**	MMA kabel s držákem el. 160A/16 TSB 10/25, 3m	
IW320003H	**200A**	MMA kabel s držákem el. 200A/25mm TSB 35/50, 3m	
IW320006H		MMA kabel s držákem el. 200A/25mm TSB 35/50, 6m	
IW340003H	**400A**	MMA kabel s držákem el. 400A/35mm TSB 35/50, 3m	
IW340006H		MMA kabel s držákem el. 400A/35mm TSB 35/50, 6m	
IW350003H	**500A**	MMA kabel s držákem el. 500A/50mm TSB 35/50, 3m	
IW350006H		MMA kabel s držákem el. 500A/50mm TSB 35/50, 6m	

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

MMA příslušenství

Kabely, držáky elektrod, zemnící svorky a kabelové koncovky pro svařování obalenou elektrodou

Koncovka TSB, celoměděný vysoce flexibilní kabel EPROFLEX s kvalitní neoprenovou izolací H01N2-D, kvalitní zemnící svorka. Zatěžovatel DZ=60%.

TIG/MIG/MMA zemnící kabely STANDARD (EPROFLEX)					
Proud	**Obj. číslo**	**Popis / Průřez / Koncovka**	**Délka m**	**Hmotnost cca kg**	**Obrázek**
200A	IW420003	Zemnící kabel 200A / 25mm^2 TSB 35/50	3	1,1	
	IW420004	Zemnící kabel 200A / 25mm^2 TSB 35/50	4	1,5	
	IW420006	Zemnící kabel 200A / 35mm^2 TSB 35/50	6	2,7	
	IW420008	Zemnící kabel 200A / 35mm^2 TSB 35/50	8	3,4	
	IW420010	Zemnící kabel 200A / 35mm^2 TSB 35/50	10	4,2	
	IW420012	Zemnící kabel 200A / 50mm^2 TSB 35/50	12	6,8	
	IW420016	Zemnící kabel 200A / 70mm^2 TSB 70/95	16	12,3	
	IW420020	Zemnící kabel 200A / 95mm^2 TSB 70/95	20	19,7	
	IW420024	Zemnící kabel 200A / 2x50mm^2 TSB 70/95	24	26,5	
350A	IW435003	Zemnící kabel 350A / 35mm^2 TSB 35/50	3	1,7	
	IW435004	Zemnící kabel 350A / 35mm^2 TSB 35/50	4	2,1	
	IW435006	Zemnící kabel 350A / 50mm^2 TSB 35/50	6	3,8	
	IW435008	Zemnící kabel 350A / 50mm^2 TSB 35/50	8	4,9	
	IW435010	Zemnící kabel 350A / 70mm^2 TSB 70/95	10	8,0	
	IW435012	Zemnící kabel 350A / 70mm^2 TSB 70/95	12	9,4	
	IW435016	Zemnící kabel 350A / 95mm^2 TSB 70/95	16	16,0	
	IW435020	Zemnící kabel 350A / 2x70mm^2 TSB 70/95	20	30,1	
	IW435024	Zemnící kabel 350A / 2x95mm^2 TSB 70/95	24	47,0	
450A	IW445003	Zemnící kabel 450A / 50mm^2 TSB 35/50	3	2,2	
	IW445004	Zemnící kabel 450A / 50mm^2 TSB 35/50	4	2,7	
	IW445006	Zemnící kabel 450A / 70mm^2 TSB 70/95	6	5,1	
	IW445008	Zemnící kabel 450A / 70mm^2 TSB 70/95	8	6,5	
	IW445010	Zemnící kabel 450A / 95mm^2 TSB 70/95	10	10,2	
	IW445012	Zemnící kabel 450A / 2x50mm^2 TSB 70/95	12	13,5	
	IW445016	Zemnící kabel 450A / 2x70mm^2 TSB 70/95	16	24,3	
	IW445020	Zemnící kabel 450A / 2x95mm^2 TSB 70/95	20	39,0	
	IW445024	Zemnící kabel **400A** / 2x95mm^2 TSB 70/95	24	47,1	

MMA příslušenství

Kabely, držáky elektrod, zemnící svorky a kabelové koncovky pro svařování obalenou elektrodou

STANDARD			
Označení	**Obj. číslo**	**Popis**	**Obrázek**
3502	IW350200	Držák elektrod CROC 200A	
3602	IW360200	Zemnící svorka 200A	
3702	IW370200	Kabelová koncovka TSB 10/25 (d=9mm)	
3503	IW350300	Držák elektrod CROC 300A	
3603	IW360300	Zemnící svorka 300A	
3703	IW370300	Kabelová koncovka TSB 35/50 (d=13mm)	
3504	IW350400	Držák elektrod CROC 400A	
3604	IW360400	Zemnící svorka 400A	
3704	IW370400	Kabelová koncovka TSB 50/70 (d=13mm)	
3505	IW350500	Držák elektrod CROC 500A	
3605	IW360500	Zemnící svorka 500A	
3705	IW370500	Kabelová koncovka TSB 70/95 (d=13mm)	
PROFI			
MMA PROFI držák elektrody	G043497	MMA držák 200A Profi	
	G038288	MMA držák 300A Profi	
	G043732	MMA držák 400A Profi	
PROFI zemnící svorky	G038035	Zemnící svorka 250A Profi	
	G043138	Zemnící svorka 300A Profi	
	G038042	Zemnící svorka 500A Profi	
	G046566	Zemnící svorka 600A Profi	
Ostatní příslušenství			
MMA	G038028	Magnetický stojánek MMA držáků	

TIG

Svařovací stroje
TIG DC a TIG AC/DC



TIG

Svařovací stroje
TIG DC a TIG AC/DC

	4201	5201	5201PFC	5201PFC-CW
Typ invertoru	IGBT	IGBT	IGBT	IGBT
EMC	ANO	ANO	ANO	ANO
MMA HOT START / Nastavitelný	ANO / ANO	ANO / ANO	ANO / ANO	ANO / ANO
MMA ARC FORCE / Nastavitelný	ANO / ANO	ANO / ANO	ANO /ANO	ANO /ANO
MMA ANTISTICK	NE	NE	NE	NE
VRD	NE	NE	NE	NE
CELL	NE	NE	NE	NE
TIG - zapalování	HF / LIFT TIG	HF / LIFT TIG	HF / LIFT TIG	HF / LIFT TIG
2T / 4T / SPOT	ANO / ANO / NE	ANO / ANO / NE	ANO / ANO / ANO	ANO / ANO / ANO
DC Pulse / frekvence (Hz)	ANO / 0,5-200	ANO / 0,5-200	ANO / 0-999	ANO / 0-999
AC Pulse / frekvence (Hz)	-	ANO / 60	ANO / 0-999	ANO / 0-999
WAVEFORMS	1	1	3	3
Chlazení TIG hořáku	plyn	plyn	plyn	voda
Počet fází	1	1	1	1
Napájení AC (V)	230 +/-10%	230 +/-10%	230 +/-10%	230 +/-10%
Max. / Efektivní proud (A)	43,0 / 25,0	36,0 / 23,0	30,8 / 18,2	30,8 / 18,2
Účiník	0,68	0,68	0,99	0,99
Účinnost (%)	85	85	80	80
Dovolený zatěžovatel DZ při 40°C	200A / 35%	200A / 35%	200A / 60%	200A / 60%
	120A / 100%	120A / 100%	155A / 100%	155A / 100%
Výstupní proud MMA (A)	5-200	5-170	10-200	10-200
Výstupní proud TIG DC (A)	5-200	10-170	10-200	10-200
Výstupní proud TIG AC (A)	-	10-200	10-200	10-200
Výstupní napětí MMA (V)	20,2-26,8	20,2-26,8	20,4-28,0	20,4-28,0
Výstupní napětí TIG (V)	10,2-18,0	10,2-18,0	10,4-18,0	10,4-18,0
Napětí naprázdno (V)	89	79	60	60
Třída ochrany izolace	H	H	H	H
Krytí	IP21S	IP21S	IP23	IP23
Hmotnost (kg)	6,2	7,6	14,5	43,0
Rozměry (mm)	400x145x235	400x145x235	550x190x360	570x545x1120

TIG

Svařovací stroje
TIG DC a TIG AC/DC

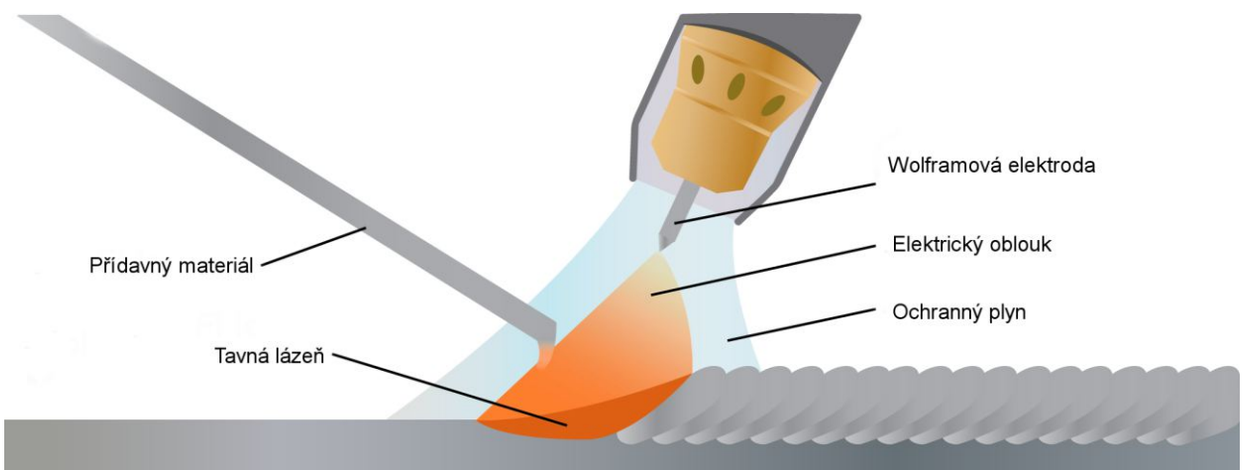
	5231TTP	5323LCD	5323LCD-CW	5403LCD-CW
Typ invertoru	IGBT	IGBT	IGBT	IGBT
EMC	ANO	ANO	ANO	ANO
MMA HOT START / Nastavitelný	ANO / ANO	ANO / ANO	ANO / ANO	ANO / ANO
MMA ARC FORCE / Nastavitelný	ANO / ANO	ANO /ANO	ANO /ANO	ANO / ANO
MMA ANTISTICK	ANO	NE	NE	NE
VRD	NE	NE	NE	NE
CELL	ANO	NE	NE	NE
TIG - zapalování	HF/LIFT TIG/HF Touch	HF / LIFT TIG	HF / LIFT TIG	HF / LIFT TIG
2T / 4T / SPOT	ANO / ANO log / ANO	ANO / ANO / ANO	ANO / ANO / ANO	ANO / ANO / ANO
DC Pulse / frekvence (Hz)	ANO / 0,1-2500	ANO / 0-999	ANO / 0-999	ANO / 0-999
AC Pulse / frekvence (Hz)	ANO / 0-500	ANO / 0-999	ANO / 0-999	ANO / 0-999
WAVEFORMS	16	3	3	3
Chlazení TIG hořáku	plyn	plyn	voda	voda
Počet fází	1	3	3	3
Napájení AC (V)	230 +/-10%	3x400 +/-10%	3x400 +/-10%	3x400 +/-10%
Max. / Efektivní proud (A)	TIG 35,7/16	24,7 / 19,1	24,7 / 19,1	33,5 / 23,9
Účiník	0,99	0,65	0,65	0,7
Účinnost (%)	82	85	85	85
Dovolený zatěžovatel DZ při 40°C	205A / 60%	320A / 60%	320A / 60%	400A / 60%
	170A / 100%	250A / 100%	250A / 100%	310A / 100%
Výstupní proud MMA (A)	5-230	10-320	10-320	10-400
Výstupní proud TIG DC (A)	3-230	10-320	10-320	10-400
Výstupní proud TIG AC (A)	3-230	10-320	10-320	10-400
Výstupní napětí MMA (V)	20,2-29,2	20,4-32,8	20,4-32,8	20,4-36,0
Výstupní napětí TIG (V)	10,1-19,2	10,4-22,8	10,4-22,8	10,4-26,0
Napětí naprázdno (V)	52,7	74	74	74
Třída ochrany izolace	B	H	H	H
Krytí	IP23	IP21S	IP21S	IP21S
Hmotnost (kg)	20,1	29,7	76,8	79,0
Rozměry (mm)	580x260x440	700x260x485	1150x600x1200	700x410x710

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. Tavící 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 usměrňován 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 přídavný 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 přídavným drátem i bez něj
- Po svaření není třeba svar dodatečně upravovat jako odstraňovat strusku, rozstřik 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.

4201

Multifunkční svařovací invertor pro svařování TIG DC a MMA



ilustrační foto

WELCO 4201 je multifunkční výkonný svařovací invertor 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 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.

Svařovací stroj **WELCO 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 předehřev WELCO 1000.

V módu TIG je určen na svařování ocelí, nerez ocelí a niklových slitin stejnosměrným proudem.

Nastavení parametrů svařování se provádí enkoderem a tlačítky na čelním panelu stroje. Regulace proudu je možná také UP/DOWN tlačítky na TIG hořáku. Ke stroji lze připojit kabelový 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 popruhem pro snadné přenášení. Nízká hmotnost 7,9 kg a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro lehké údržbářské a montážní svářečské práce.

Ke stroji je možné si přiobjednat:
- kabelový nožní regulátor proudu IW5100
- lahvový regulační ventil na Argon IW6830 nebo IW5450

Je také možné si objednat:
- nezávislé vodní chlazení IW5310 s TIG hořákem SP 20F nebo SP 18F
- univerzální vozík pro svářečky IW5400

4201

Multifunkční svařovací invertor pro svařování TIG DC a MMA



ilustrační foto



Klíčové vlastnosti

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

PARAMETRY	
Počet fází	1
Napájecí napětí	AC 230V+/-10%, 50/60Hz
Max.napájecí proud	MMA 43A / TIG 25A
Účiník (cosφ)	0,75
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 23
Hmotnost	7,9 kg
Rozměry (DxŠxV)	420 x 135 x 240 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	ANO
TIG - zapalování	HF / LT
DC PULSE TIG / Frekvence	ANO / 5-200Hz
2T/4T	ANO

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
SP420100	Svařovací stroj WELCO 4201	1

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.

Obsah balení

1 ks svařovací stroj WELCO 4201
1 ks kabel 3 m / 16 mm^2 se zemnící svorkou
1 ks kabel 3 m / 16 mm^2 s držákem elektrod
1 ks hořák TIG SPE17, délka 4m Epdm, UP/DOWN
1 ks plynová hadice
1 ks návod k obsluze

5201

Multifunkční svařovací invertor pro svařování TIG AC/DC a MMA



ilustrační foto

WELCO 5201 je multifunkční výkonný svařovací invertor 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 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 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 předehřev 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 enkoderem 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 8,7 kg a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro lehké údržbářské a montážní svářečské práce.

Ke stroji je možné si přiobjednat:
- nožní regulátor proudu IW5100
- lahvový regulační ventil na Argon IW6830 nebo IW5450
- pro větší proudy je vhodný TIG hořák SP 26P
- pro jemnější svářečské práce hořák SP 9F

Je také možné si také objednat:
- vodní chlazení IW5310 s TIG hořákem SP 20F nebo SR 18F
- univerzální vozík pro svářečky IW5400

5201

Multifunkční svařovací invertor pro svařování TIG AC/DC a MMA



ilustrační foto



Klíčové vlastnosti

- ***WELCO 5201*** je určen pro svařování ocelí, titanu, Al slitin, Mg slitin a Cu slitin metodami TIG DC a TIG AC.
- ***WELCO 5201*** se vyznačuje:
  Jednoduchým ovládáním.
  Vysokým zatěžovatelem.
  Nízkou hmotností.
  Odolnou přístrojovou skříní.
- ***WELCO 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
Účiník (cosφ)	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	8,7 kg
Rozměry (DxŠxV)	450 x 135 x 230 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
SP520100	Svařovací stroj 5201	1

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.

Obsah balení

1 ks svařovací stroj WELCO 5201
1 ks kabel 3 m / 16 mm^2 s držákem elektrod
1 ks kabel 3 m / 16 mm^2 se zemnící svorkou
1 ks hořák SPE17, délka 4m Epdm 1 tlač.
1 ks PE plynová hadice 3m
1 ks návod k obsluze

5201PFC

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

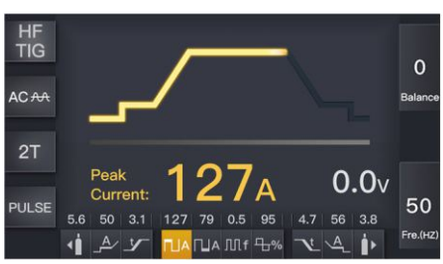


ilustrační foto


IW5000


IW5950

WELCO 5201PFC je multifunkční výkonný svařovací invertor 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



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 pulzy0,1 - 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 předehřev 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 enkoderem 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 14,5 kg a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro lehké údržbářské a montážní svářečské práce.

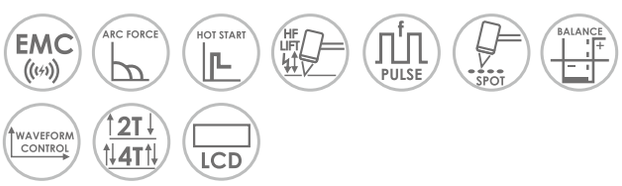
Ke stroji je možné přiobjednat:
- nožní regulátor proudu IW5100
- nožní bezdrátový regulátor proudu IW5000
- bezdrátové dálkové ovládání IW5950
- redukční ventil na Argon IW5450
- pro jemnější svářečské práce hořák SP 9F

5201PFC

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



ilustrační foto



Klíčové vlastnosti

- ***WELCO 5201PFC*** je určen pro svařování ocelí, titanu, Al slitin, Mg slitin a Cu slitin metodami TIG DC a TIG AC.
- ***WELCO 5201PFC*** se vyznačuje:
  - Jednoduchým ovládáním.
  - Vysokým zatěžovatelem.
  - PFC korekcí účinníku.
  - Odolnou přístrojovou skříní.
- ***WELCO 5201PFC*** 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
Účiník (cosφ)	0,99
Účinnost	více než 80%
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	200A / 60%
	155A / 100%
Výst.proud DC MMA/TIG	10 - 200A / 3 - 200A
Výst.proud AC MMA/TIG	10 - 200A / 3 - 200A
Výstupní napětí MMA/TIG	20,4 - 28,0V/10,4 - 18,0V
Napětí naprázdno	60V
Třída ochrany izolace	H
Krytí	IP 23
Hmotnost	14,5 kg
Rozměry (DxŠxV)	550 x 190 x 360 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 / 10 až 99
AC/DC PULSE TIG / Frekvence	ANO / 0-999Hz
AC WAVEFORMS / Frekvence	3 / 0-250Hz
2T/4T	ANO / ANO

Sklad.číslo	Popis	ks/bal
SP520130	Svařovací stroj WELCO 5201PFC	1
Příslušenství k doobjednání		
IW510000	Nožní regulátor proudu IW5100	1
IW500000	Bezdrátový nožní regulátor IW5000	1
SP20F0403IW	Hořák SP9Flex, délka 4m, UP/DOWN	1
IW545000	Redukční ventil Ar s průtokoměrem	1

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.

Obsah balení

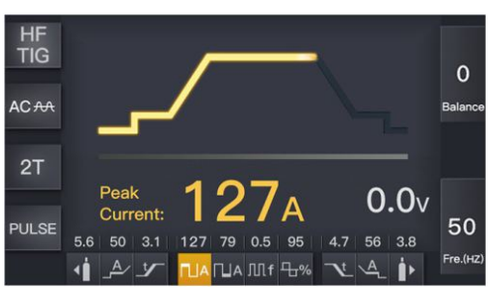
1 ks svařovací stroj WELCO 5201PFC
1 ks kabel 3 m / 25 mm^2 s držákem elektrod
1 ks kabel 3 m / 25 mm^2 se zemnící svorkou
1 ks hořák SP26Flex, délka 4m, Epdm+1m kůže, UP/DOWN
1 ks PE plynová hadice 3m
1 ks návod k obsluze

5201PFC-CW

Multifunkční svařovací invertor pro svařování TIG AC/DC a MMA s vodou chlazeným hořákem



WELCO 5201PFC-CW je multifunkční výkonný svařovací invertor 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.



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 pulzy0,1 - 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 předehřev 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 enkoderem 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 stroje je ventilátorem s teplotní automatikou. Chlazení TIG hořáku je vodní s možností vypnutí a použití plynem chlazeného TIG hořáku.

Robustní transportní dvoukolový vozík s nosností 130kg umožňuje upevnění a transport velké tlakové láhve o objemu 50l a hmotnosti 75 kg. Přijatelná hmotnost a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro lehké údržbářské a montážní svářečské práce.

Ke stroji je možné přiobjednat:
- nožní regulátor proudu IW5100
- nožní bezdrátový regulátor proudu IW5000
- bezdrátové dálkové ovládání IW5950
- redukční ventil na Argon IW5450
- pro jemnější svářečské práce vodou chlazený hořák SP 20F nebo plynem chlazený hořák SP 9F

5201PFC-CW

Multifunkční svařovací invertor pro svařování TIG AC/DC a MMA s vodou chlazeným hořákem





PARAMETRY	
Počet fází	1
Napájecí napětí	AC 230V+/-10%, 50/60Hz
Max./Efektivní proud	30,8A / 18,2A
Účiník (cosφ)	0,99
Účinnost	více než 80%
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	200A / 60%
	155A / 100%
Výst.proud DC MMA/TIG	10 - 200A / 3 - 200A
Výst.proud AC MMA/TIG	10 - 200A / 3 - 200A
Výstupní napětí MMA/TIG	20,4 - 28,0V/10,4 - 18,0V
Napětí naprázdno	60V
Třída ochrany izolace	H
Krytí	IP 23
Objem vodního chlazení	4,0 litru
Nosnost transportního vozíku	130 kg (láhev Ar 50 litrů)
Hmotnost	43 kg
Rozměry (DxŠxV)	570 x 545 x 1120 mm

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.

Klíčové vlastnosti

- ***WELCO 5201PFC-CW*** je určen pro svařování ocelí, titanu, Al slitin, Mg slitin a Cu slitin metodami TIG DC a TIG AC.
- ***WELCO 5201PFC-CW*** se vyznačuje:
  - Jednoduchým ovládáním.
  - Vysokým zatěžovatelem.
  - PFC korekcí účinníku.
  - Vodním chlazením hořáku.
  - Robustním transportním vozíkem.
- ***WELCO 5201PFC-CW*** je ideální svařovací stroj pro údržbu,opravy a montážní práce.

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 / 10 až 99
AC/DC PULSE TIG / Frekvence	ANO / 0-999Hz
AC WAVEFORMS / Frekvence	3 / 50-250Hz
Ovládání 2T / 4T	ANO / ANO

Sklad.číslo	Popis	ks/bal
SP520132	Svařovací stroj WELCO 5201PFC-CW	1
Příslušenství k doobjednání		
IW510000	Nožní regulátor proudu IW5100	1
IW500000	Bezdrátový nožní regulátor IW5000	1
SP20F0403IW	Hořák SP20F, délka 4m, UP/DOWN	1
IW545000	Redukční ventil Ar s průtokoměrem	1

Obsah balení

1 ks svařovací stroj WELCO 5201PFC-CW
1 ks modul vodního chlazení CW
1 ks dvoukolový transportní vozík
1 ks kabel 3 m / 25 mm^2 s držákem elektrod
1 ks kabel 3 m / 25 mm^2 se zemnící svorkou
1 ks hořák SP18Flex, délka 4m, Epdm+1m kůže, UP/DOWN
1 ks PE plynová hadice 1,5m
1 ks návod k obsluze

5231TTP

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





Stroj včetně chladicí jednotky

WELCO 5231TTP **(TIG TOOL PULSE)**
je multifunkční kompaktní výkonný svařovací invertor pro svařování stejnosměrným i střídavým TIGem, obalenou elektrodou a mikropulzem. Díky intuitivnímu digitálnímu rozhraní umožňuje jednoduchý a rychlý přístup ke všem parametrům svařování.
Je určen pro náročné svařování při opravách nástrojů a forem z ocelí, hliníkových a měděných slitin a také titanu a Inconelů.



- V módu ***STANDARDNÍ TIG DC*** je určen na svařování ocelí a niklových slitin stejnosměrným konstantním, s vynikající stabilitou oblouku a kontrolovatelností tavné lázně, čímž zaručuje dokonalé výsledky.
- V módu ***PULZNÍ TIG DC*** je určen na svařování ocelí a niklových slitin stejnosměrným pulzním proudem omezujícím pnutí a deformace, čímž zaručuje dokonalé výsledky.
- V módu ***PULZ V PULZU TIG DC*** je určen na svařování nástrojových ocelí, titanu, inconelů a duplexních slitin stejnosměrným pulzním proudem s dvojitým pulzováním pro vyšší přesnost a menší tepelné ovlivnění základního materiálu.
- V módu ***STANDARDNÍ TIG AC*** umožňuje svařování hliníkových slitin, hořčíkových slitin a barevných kovů střídavým proudem s obdélníkovým, sinusovým nebo trojúhelníkovým tvarem vlny.
- V módu ***PULZNÍ TIG AC*** umožňuje spojovat díly při omezení vneseného tepla a tím i deformací.
- V módu ***MIX TIG AC*** umožňuje střídání AC a DC proudu pro svařování silnostěnných Al a Cu forem bez předehřevu.
- V módech ***BODOVÁNÍ / MULTI-BODOVÁNÍ*** lze navařovat nástroje a formy dráty od průměru 0,2 mm do 4,0 mm s minimálním vneseným teplem. Lze také spojovat tenké ocelové plechy a trubky.
- Módy ***TACK / MULTI-TACK*** jsou určeny pro vysoce přesné bodové svařování.

Prezentační video WELCO 5231TTP

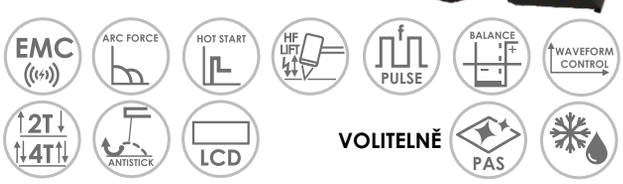
- V TIGových režimech je možné nastavit **3 typy zapalování oblouku**:
  LIFT - dotykové zapalování omezující vysokofrekvenční rušení, vhodné pro práci v blízkosti NC strojů.
  HF - bezdotykové vysokofrekvenční zapalování oblouku.
  HF Touch - vysokofrekvenční zapalování oblouku spouštěné dotykem pro vyšší přesnost bodování.
- Režimy spouštění oblouku: ***2T / 4T START / 4T WELD / 4T LOG***
- Mód **E TIG -** konstantní svařovací energie bez ohledu na výšku oblouku pro bezpečné svařování zušlechtěných ocelí.
- V módu ***MMA*** svařuje ***DC i AC/DC pulzním proudem*** a disponuje nastavitelnou funkcí ***HOT START***, nastavitelnou funkcí ***ARC FORCE*** a vypínatelnou funkcí ***ANTISTICK.*** Spolehlivě svařuje s libovolnou bazickou, rutilovou nebo rutil-celulozovou obalenou elektrodou do průměru 6 mm na spojování a návary.
- V módu ***PASIVACE*** umožňuje elektrochemické čištění nerezových svarů. Nutno přikoupit sadu obsahující kabel se štětcem z uhlíkových vláken, pasivační elektrolyt a neutralizační kapalinu.

Stroj je dodáván **s českým menu** a **s 23 přednastavenými JOBy** pro většinu aplikací při opravách nástrojů a forem. **Pro profesionální svářeče je možné stroj dodat ve verzi EXPERT**, umožňujícím detailní nastavení svařovacích procesů a vytváření vlastních JOBů.

5231TTP

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





Klíčové vlastnosti

- ***WELCO 5231TTP*** je určen pro svařování ocelí, titanu, Al slitin, Mg slitin a Cu slitin metodami TIG DC a TIG AC a TTP.
- ***WELCO 5231TTP*** se vyznačuje:
  - Jednoduchým ovládáním.
  - Vysokým zatěžovatelem.
  - Odolnou přístrojovou skříní.
- ***WELCO 5231TTP*** je ideální svařovací stroj pro opravy nástrojů a forem navařováním technologií TIG a TIG TOOL PULSE.

FUNKCE	
PFC korekce účinníku	ANO
EMC / Počet pamětí	ANO / max.500
MMA - ARC FORCE / HOT START	ANO / ANO
MMA - ANTI STICK ON / OFF	ANO / ANO
TIG - zapalování oblouku	LIFT / HF / HF Touch
DC PULSE TIG	Standard / Pulse In Pulse
DC PULSE TIG / Frekvence	0,1 - 2500 Hz
TIG AC/DC / AC BALANCE	ANO / ANO
SPOT/MultiSPOT/TACK/MultiTACK	ANO / ANO / ANO / ANO
AC tvar vlny (16 kombinací)	obdélník/trapéz/sinus/trojúhelník
AC Frekvence	0,1- 500Hz
2T / 4TSTART / 4TWELD / 4TLOG	ANO / ANO / ANO / ANO

PARAMETRY	
Počet fází	1
Napájecí napětí	AC 230V+/-10%, 50/60Hz
Max.proud / efektivní proud / jištění	35,7A / 16A / C16A
Zdánlivý příkon	8,5 kVA
Účiník (cosφ)	0,99
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	170A / 100%
	205A / 60%
Výst.proud DC MMA/TIG	5-230A / 3-230A
Výst.proud AC MMA/TIG	5-230A / 3-230A
Výstupní napětí MMA/TIG	20,2-29,2V / 10,1-19,2V
Napětí naprázdno	52,7V
Třída ochrany izolace	B
Krytí	IP 23
Hmotnost	20,1 kg
Rozměry (DxŠxV)	580 x 260 x 440 mm

Záruční podmínky

Na stroj je poskytována standardní záruční doba 2 roky. Záruka se nevztahuje na mechanické poškození stroje, opotřebení dílů, na poškození nesprávnou manipulací se strojem a na závady vzniklé zanedbáním pravidelného čištění.



Sklad.číslo	Popis
G523100	Svařovací stroj WELCO 5231TTP
Příslušenství k doobjednání	
G083356	Pedál D.O. ke strojům TIG/MMA 7pin, kabel 5m
G524000	Nožní spínač TTP, kabel 4m
SP09F0401GS	Hořák SP9Flex, 100A, délka 4m, 1tlač.
SP26F0402GS	Hořák SP26Flex, 200A, délka 4m, 1tlač +pot.
G087293F	Chladící jednotka vč. propoj. kabelu a rychlofixace
SP20F0401GS	Hořák SP20Flex, 200A, délka 4m, 1tlač.
SP18F0402GS	Hořák SP18Flex, 250A, délka 4m, 1tlač +pot.
G076341	Transportní vozík pro zdroj a chladící jednotku
IW805701	Samostmívací automatická svářečská maska
IW525000	Svařovací lupa vč.svěrky a napájecího adaptéru
21003400	Upínací magnetický držák pro lupu
IW320003H	MMA kabel 3m s držákem elekrody 200A
G091900	Pasivační KIT (kabel s uhlíkovým štětcem + chemie)
G092686	Čisticí pasivační prostředek 1 litr
G092693	Neutralizační pasivační prostředek 1 litr
G092709	Náhradní štetec pro pasivační KIT
G063143	Filtrační sada 270 µm
IW546000	Magnetický držák TIG hořáku
IW558010	Sada náhradních dílů k hořáku SP9/20
IW557010	Sada náhradních dílů k hořáku SP18/26
SP580100	Bruska na broušení wolframových elektrod
IWWL2016	Wolframová elektroda WL20 pr.1,6mm
IWWL2024	Wolframová elektroda WL20 pr.2,4mm
IWWC2032	Wolframová elektroda WC20 pr.3,2mm
IW545000	Redukční ventil Ar s průtokoměrem

Obsah standardního balení

1 ks svařovací stroj WELCO 5231TTP
1 ks kabel 3 m / 25 mm^2 se zemnící svorkou
1 ks plynová hadice 1,4m s koncovkami G1/4"
1 ks návod k obsluze

5231 EXPERT

Multifunkční svařovací invertor pro svařování TIG AC/DC, PTA a MMA





Stroj včetně chladicí jednotky

WELCO 5231 EXPERT

je multifunkční kompaktní výkonný svařovací invertor pro svařování stejnosměrným i střídavým TIGem, obalenou elektrodou a mikropulzem. Díky intuitivnímu digitálnímu rozhraní umožňuje jednoduchý a rychlý přístup ke všem parametrům svařování.
Je určen pro náročné svařování ocelí, hliníkových a měděných slitin a také titanu a Inconelů.



- V módu ***STANDARDNÍ TIG DC*** je určen na svařování ocelí a niklových slitin stejnosměrným konstantním, s vynikající stabilitou oblouku a kontrolovatelností tavné lázně, čímž zaručuje dokonalé výsledky.
- V módu ***PULZNÍ TIG DC*** je určen na svařování ocelí a niklových slitin stejnosměrným pulzním proudem omezujícím pnutí a deformace, čímž zaručuje dokonalé výsledky.
- V módu ***FAST PULSE TIG DC*** je určen na svařování tenkých ocelových plechů stejnosměrným pulzním proudem s frekvencí až 20kHz omezujícím pnutí a deformace, čímž zaručuje dokonalé výsledky.
- V módu ***PULZ V PULZU TIG DC*** je určen na svařování nástrojových ocelí, titanu, inconelů a duplexních slitin stejnosměrným pulzním proudem s dvojitým pulzováním pro vyšší přesnost a menší tepelné ovlivnění základního materiálu.
- V módech ***BODOVÁNÍ*** / **MULTI-BODOVÁNÍ** lze navařovat nástroje a formy dráty od průměru 0,2 mm do 4,0 mm s minimálním vneseným teplem. Lze také spojovat tenké ocelové plechy a trubky.
- Módy ***TACK / MULTITACK*** jsou určeny pro vysoce přesné bodové svařování.

- V módu ***STANDARDNÍ TIG AC*** umožňuje svařování hliníkových slitin, hořčíkových slitin a barevných kovů střídavým proudem s obdélníkovým, trapézovým, sinusovým nebo trojúhelníkovým tvarem vlny a jejich vzájemnými kombinacemi.
- V módu ***PULZNÍ TIG AC*** umožňuje spojovat díly při omezení vneseného tepla a tím i deformací.
- V módu ***MIX TIG AC*** umožňuje střídání AC a DC proudu pro svařování silnostěnných Al a Cu součástí bez předehřevu.

- V TIGových režimech je možné nastavit **3 typy zapalování oblouku**:
  LIFT - dotykové zapalování omezující vysokofrekvenční rušení, vhodné pro práci v blízkosti NC strojů.
  HF - bezdotykové vysokofrekvenční zapalování oblouku.
  HF Touch - vysokofrekvenční zapalování oblouku spouštěné dotykem pro vyšší přesnost bodování.
- Režimy spouštění oblouku: ***2T / 4T START / 4T WELD / 4T LOG***
- Mód **E TIG -** konstantní svařovací energie bez ohledu na výšku oblouku pro bezpečné svařování tenkých plechů a zušlechtěných ocelí.

Prezentační video WELCO 5231 EXPERT

Pokročilé parametry:
Doba HF - nastavení času HF zapalování oblouku
Úroveň HF - nastavení intenzity zapalování oblouku
Nastavení proudu - zobrazení studeného proudu v % nebo v Ampérech
V Uco - nastavení napětí oblouku 30V TIG Proces nebo 50V PTA Proces (navařování slitin odolných opotřebení a otěru např. Stellite, Colmonoy, Wallex apod.

- V módu ***MMA*** svařuje ***DC i AC/DC pulzním proudem*** a disponuje nastavitelnou funkcí ***HOT START***, nastavitelnou funkcí ***ARC FORCE*** a vypínatelnou funkcí ***ANTISTICK.*** Spolehlivě svařuje s libovolnou bazickou, rutilovou nebo rutil-celulozovou obalenou elektrodou do průměru 6 mm na spojování a návary.

- V módu ***PASIVACE*** umožňuje elektrochemické čištění nerezových svarů. Nutno přikoupit sadu obsahující kabel se štětcem z uhlíkových vláken, pasivační elektrolyt a neutralizační kapalinu.

Stroj je dodáván **s českým menu s uživatelským rozhraním EXPERT**, umožňujícím detailní nastavení svařovacích procesů a vytváření vlastních JOBů.

5231 EXPERT

Multifunkční svařovací invertor pro svařování TIG AC/DC, PTA a MMA



Stroj včetně chladící jednotky a vozíku

EMC · ARC FORCE · HOT START · HF LIFT · PULSE · BALANCE · WAVEFORM CONTROL

2T / 4T · ANTISTICK · LCD

VOLITELNĚ: PAS

Klíčové vlastnosti

- ***WELCO 5231 EXPERT*** Multifunkční svařovací invertor pro svařování TIG AC/DC, PTA a MMA
- ***WELCO 5231 EXPERT*** se vyznačuje:
  - Intuitivním ovládáním v češtině.
  - Vysokým zatěžovatelem 205A/60%.
  - Nadstandardními funkcemi.
  - Vestavěným čištěním nerezových svarů.
- ***WELCO 5231 EXPERT*** je ideální svařovací stroj pro opravy svařováním a kovovýrobu.



FUNKCE	
PFC korekce účinníku	ANO
EMC / Počet pamětí	ANO / max.500
MMA - ARC FORCE / HOT START	ANO / ANO
MMA - ANTI STICK ON / OFF	ANO / ANO
TIG - zapalování oblouku	LIFT / HF / HF Touch
DC PULSE TIG	Standard / Pulse In Pulse
DC PULSE TIG / Frekvence	0,1 - 2500 Hz
TIG AC/DC / AC BALANCE	ANO / ANO
SPOT/MultiSPOT/TACK/MultiTACK	ANO / ANO / ANO / ANO
AC tvar vlny (16 kombinací)	obdélník/trapéz/sinus/trojúhelník
AC Frekvence	0,1- 500Hz
2T / 4TSTART / 4TWELD / 4TLOG	ANO / ANO / ANO / ANO

PARAMETRY	
Počet fází	1
Napájecí napětí	AC 230V+/-10%, 50/60Hz
Max.proud / efektivní proud / jištění	35,7A / 16A / C16A
Zdánlivý příkon	8,5 kVA
Účiník (cosφ)	0,99
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	170A / 100%
	205A / 60%
Výst.proud DC MMA/TIG	5-230A / 3-230A
Výst.proud AC MMA/TIG	5-230A / 3-230A
Výstupní napětí MMA/TIG	20,2-29,2V / 10,1-19,2V
Napětí naprázdno	52,7V
Třída ochrany izolace	B
Krytí	IP 23
Hmotnost	20,1 kg
Rozměry (DxŠxV)	580 x 260 x 440 mm

Sklad.číslo	Popis
G523101	Svařovací stroj WELCO 5231 EXPERT
Příslušenství k doobjednání	
G083356	Pedál D.O. ke strojům TIG/MMA 7pin, kabel 5m
G524000	Nožní spínač TTP, kabel 4m
SP09F0401GS	Hořák SP9Flex, 100A, délka 4m, 1tlač.
SP26F0402GS	Hořák SP26Flex, 200A, délka 4m, 1tlač +pot.
G087293F	Chladící jednotka vč. propoj. kabelu a rychlofixace
SP20F0401GS	Hořák SP20Flex, 200A, délka 4m, 1tlač.
SP18F0402GS	Hořák SP18Flex, 250A, délka 4m, 1tlač +pot.
G076341	Transportní vozík pro zdroj a chladící jednotku
IW805701	Samostmívací automatická svářečská maska
IW525000	Svařovací lupa vč.svěrky a napájecího adaptéru
21003400	Upínací magnetický držák pro lupu
IW320003H	MMA kabel 3m s držákem elekrody 200A
G091900	Pasivační KIT (kabel s uhlíkovým štětcem + chemie)
G092686	Čisticí pasivační prostředek 1 litr
G092693	Neutralizační pasivační prostředek 1 litr
G092709	Náhradní štetec pro pasivační KIT
G063143	Filtrační sada 270 µm
IW546000	Magnetický držák TIG hořáku
IW558010	Sada náhradních dílů k hořáku SP9/20
IW557010	Sada náhradních dílů k hořáku SP18/26
SP580100	Bruska na broušení wolframových elektrod
IWWL2016	Wolframová elektroda WL20 pr.1,6mm
IWWL2024	Wolframová elektroda WL20 pr.2,4mm
IWWC2032	Wolframová elektroda WC20 pr.3,2mm
IW545000	Redukční ventil Ar s průtokoměrem

Záruční podmínky

Na stroj je poskytována standardní záruční doba 2 roky. Záruka se nevztahuje na mechanické poškození stroje, opotřebení dílů, na poškození nesprávnou manipulací se strojem a na závady vzniklé zanedbáním pravidelného čištění.

Obsah standardního balení

1 ks svařovací stroj WELCO 5231 EXPERT
1 ks kabel 3 m / 25 mm^2 se zemnící svorkou
1 ks plynová hadice 1,4m s koncovkami G1/4"
1 ks návod k obsluze

5323LCD

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



ilustrační foto

WELCO 5323LCD je multifunkční výkonný svařovací invertor 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 předehřev 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 enkoderem 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 a transportním vozíkem. Stroj je ideální pro náročné údržbářské a montážní svářečské práce.

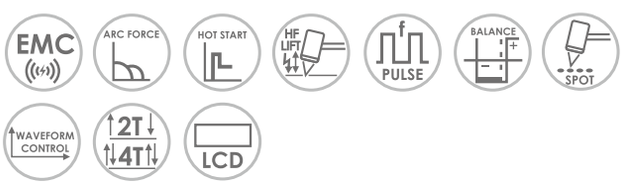
Ke stroji je možné si přiobjednat:
- nožní regulátor proudu IW5100
- nožní bezdrátový regulátor proudu IW5000
- bezdrátové dálkové ovládání IW5950
- redukční ventil na Argon IW5450
- pro jemnější svářečské práce hořák SP 9F

5323LCD

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



ilustrační foto



Klíčové vlastnosti

- ***WELCO 5323LCD*** je určen pro svařování ocelí, titanu, Al slitin, Mg slitin a Cu slitin metodami TIG DC a TIG AC.
- ***WELCO 5323LCD*** se vyznačuje:
  Jednoduchým nastavením
  Bezdrátovým ovládáním.
  Vysokým zatěžovatelem.
  Odolnou přístrojovou skříní.
- ***WELCO 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
Účiník (cosφ)	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 / 10 až 99%
AC/DC PULSE TIG / Frekvence	ANO/0-999Hz
AC WAVEFORMS / Frekvence	3 / 0-250Hz
2T/4T	ANO/ANO

Sklad.číslo	Popis	ks/bal
SP532330	Svařovací stroj WELCO 5323LCD	1
Příslušenství k doobjednání		
IW510000	Nožní regulátor proudu IW5100	1
IW500000	Bezdrátový nožní regulátor IW5000	1
IW595000	Bezdrátové dálk.ovládání IW5950	1
SP09F0402IW	Hořák SR9P Flex, délka 4m	1
IW545000	Redukční ventil Ar s průtokoměrem	1

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.

Obsah balení

1 ks svařovací stroj WELCO 5323LCD
1 ks kabel 3 m / 35 mm^2 s držákem elektrod
1 ks kabel 3 m / 35 mm^2 se zemnící svorkou
1 ks hořák SP26F, délka 4m Epdm, UP/DOWN
1 ks PE plynová hadice 3m
1ks návod k obsluze

5323LCD-CW

Multifunkční svařovací invertor pro svařování TIG AC/DC, MMA a mikropulz s vodním chlazením



WELCO 5323LCD-CW je multifunkční výkonný svařovací invertor 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 předehřev 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 enkoderem 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 a transportním vozíkem. Stroj je ideální pro náročné údržbářské a montážní svářečské práce.

Ke stroji je možné si přiobjednat:
- nožní regulátor proudu IW5100
- nožní bezdrátový regulátor proudu IW5000
- bezdrátové dálkové ovládání IW5950
- redukční ventil na Argon IW5450
- pro jemnější svářečské práce hořák SP 9F

5323LCD-CW

Multifunkční svařovací invertor pro svařování TIG AC/DC, MMA a mikropulz s vodním chlazením





Klíčové vlastnosti

- ***WELCO 5323LCD-CW*** je určen pro svařování ocelí, titanu, Al slitin, Mg slitin a Cu slitin metodami TIG DC a TIG AC.
- ***WELCO 5323LCD-CW*** se vyznačuje:
  Jednoduchým nastavením
  Bezdrátovým ovládáním.
  Vysokým zatěžovatelem.
  Vodním chlazením hořáku.
  Odolnou přístrojovou skříní.
- ***WELCO 5323LCD-CW*** 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
Účiník (cosφ)	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	76,8 kg
Rozměry (DxŠxV)	1150 x 600 x 1200mm

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 / 10 až 99%
AC/DC PULSE TIG / Frekvence	ANO/0-999Hz
AC WAVEFORMS / Frekvence	3 / 0-250Hz
2T/4T	ANO/ANO

Sklad.číslo	Popis	ks/bal
SP532331	Svařovací stroj WELCO 5323LCD-CW	1
Příslušenství k doobjednání		
IW510000	Nožní regulátor proudu IW5100	1
IW500000	Bezdrátový nožní regulátor IW5000	1
IW595000	Bezdrátové dálk.ovládání IW5950	1
SP09F0403IW	Hořák SP9F ProFLEX, délka 4m	1
IW545000	Redukční ventil Ar s průtokoměrem	1

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.

Obsah balení

1 ks svařovací stroj WELCO 5323LCD-CW
1 ks kabel 3 m / 35 mm^2 s držákem elektrod
1 ks kabel 3 m / 35 mm^2 se zemnící svorkou
1 ks hořák SP18F, délka 4m Epdm, UP/DOWN
1 ks PE plynová hadice 1,8m
1 ks vodní chlazení vč. transport. vozíku
1ks návod k obsluze

5403LCD-CW

Multifunkční svařovací invertor pro svařování TIG AC/DC, MMA a mikropulz s vodním chlazením



WELCO 5403LCD-CW je multifunkční výkonný svařovací invertor 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 předehřev 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 enkoderem 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 přiobjednat:
- nožní regulátor proudu IW5100
- nožní bezdrátový regulátor proudu IW5000
- bezdrátové dálkové ovládání IW5950
- redukční ventil na Argon IW5450
- pro jemnější svářečské práce hořák SP 9F

5403LCD-CW

Multifunkční svařovací invertor pro svařování TIG AC/DC, MMA a mikropulz s vodním chlazením





Klíčové vlastnosti

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

PARAMETRY	
Počet fází	3
Napájecí napětí	3x400V+/-10%, 50/60Hz
Efektivní proud	AC TIG 25.1A DC TIG 25.7A
Účiník (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	79,0 kg
Rozměry (DxŠxV)	1150 x 600 x 1200 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 / 10 až 99%
AC/DC PULSE TIG / Frekvence	ANO/0-999Hz
AC WAVEFORMS / Frekvence	3 / 0-250Hz
2T/4T	ANO/ANO

Sklad.číslo	Popis	ks/bal
SP540330	Svařovací stroj WELCO 5403LCD-CW	1
Příslušenství k doobjednání		
IW510000	Nožní regulátor proudu IW5100	1
IW500000	Bezdrátový nožní regulátor IW5000	1
IW595000	Bezdrátové dálk.ovládání IW5950	1
SP09F0402IW	Hořák SR9P Flex, délka 4m	1
IW545000	Redukční ventil Ar s průtokoměrem	1

Záruční podmínky

Na stroj je poskytována standardní záruční doba 2 roky.

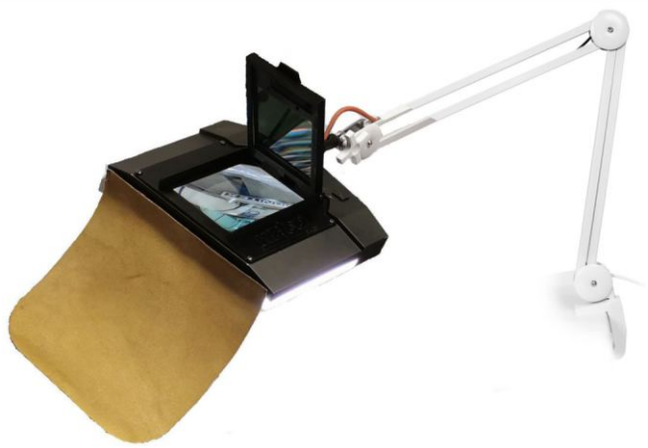
Záruka se nevztahuje na mechanické poškození stroje a na poškození nesprávnou manipulací se strojem.

Obsah balení

1 ks svařovací stroj WELCO 5403LCD-CW
1 ks kabel 3 m / 50 mm^2 s držákem elektrod
1 ks kabel 3 m / 50 mm^2 se zemnící svorkou
1 ks hořák SP18F, délka 4m Epdm, UP/DOWN
1 ks PE plynová hadice 1,8m
1 ks vodní chlazení vč. transport. vozíku
1 ks návod k obsluze

WELCO 5250

Svařovací lupa s LED osvětlením



Klíčové vlastnosti

- Manuálně nastavitelná tmavost DIN 5-8 a DIN 9-13.
- HD výhled v reálných barvách.
- Regulovatelné LED osvětlení.
- Skleněná čočka +8D, zvětšení 3x.
- Ideální pro opravy nástrojů a forem.

Použití

Svařování TIG, Mikropulz.

Údržba a skladování

Udržujte spodní ochrannou fólii, skleněnou čočku a průzor LCD kazety čisté, znečištění ovlivňuje rychlost zatemnění. K čištění používejte čistící 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!!!**



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/50Hz
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 hlavice	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 WELCO 5250	1
IW525002	Ochranná fólie spodní 200x170mm	1
IW805204	Ochranná fólie horní 105x92mm	5

Obsah balení

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

WELCO 5800

Bruska na broušení a řezání TIG wolframových elektrod









Klíčové vlastnosti

- ***WELCO 5800*** je určena na broušení a řezání TIG wolframových elektrod průměrů 1,0 - 3,2 mm.
- ***WELCO 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 WELCO 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

WELCO 5801

Profesionální bruska na broušení TIG wolframových elektrod





Klíčové vlastnosti

- ***WELCO 5801*** je určena na broušení TIG wolframových elektrod průměrů 1,0 - 4,0 mm.
- ***WELCO 5801*** se vyznačuje:
  - Rychlým a bezpečným použitím.
  - Nastavitelným úhlem broušení 15-180°
  - Uzavřenou brousící komorou s filtrem pro zachycení wolframového prachu.
  - Diamantovým kotoučem poskytujícím dokonale hladký povrch hrotu elektrody.
  - Možností brousit ostrý i kónický hrot.
  - Nízkou hmotností.

PARAMETRY	
Napájecí napětí	AC 230V+/-15%, 50/60 Hz
Jmenovitý výkon	770 W
Jmenovité otáčky	13000 ot./min
Rozměry diamantového kotouče	Průměr 40,6 / 8,0 mm tloušťka 2,3 mm
Průměry elektrod	1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,2/ 4,0 mm
Úhel broušení	15° - 180°
Min.délka broušené elektrody	15 mm
Hlučnost	max. 70dB
Rozměry (DxŠxV)	380 x 90 x 130 mm
Hmotnost	3,0 kg

Použití

Při svařování metodou WIG je velmi důležité mít správně nabroušenou wolframovou elektrodu. Bruska WELCO 5900 umožňuje snadné a rychlé nabroušení wolframové elektrody pod libovolným úhlem a s minimálním úbytkem elektrody. Pracovní prostor s diamantovým kotoučem je uzavřený za skleněným průzorem, odbroušený materiál je odsáván a zachycován v integrovaném filtru. Bruska je dodávána v plastovém kufru s příslušenstvím a se stojanem.

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
SP580100	Bruska wolframových elektrod	1
SP580101	Náhradní diamantový kotouč	1

Obsah balení

1 ks bruska WELCO 5801 vč. stojanu a plast. kufru
5 ks kleština elektrody (1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,2 / 4,0 mm)
1 ks držák elektrody
1 ks imbus klíč
2 ks plochý klíč
1 ks návod k obsluze

TIG

Příslušenství pro svařovací stroje TIG DC a TIG AC/DC

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



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



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	SP500000



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	SP510000



Pedál D.O. ke strojům 5231TTP (7pin)	
Délka kabelu	5 m
Rozměry	260 x 160 x 110mm
Hmotnost	3,0 kg
Objednací číslo	G083356



5100 - Pedál nožního spínače ke strojům 5201PFC/L, 5323LCD, 5403LCD, 5231TTP	
Délka kabelu	3 m
Rozměry	100 x 65 x 30mm
Hmotnost	0,5 kg
Objednací číslo	IW524000
Objednací číslo pro 5231TTP	G524000



TIG

Příslušenství pro svařovací stroje TIG DC a TIG AC/DC

5310 - Jednotka vodního chlazení např. ke strojům 4201, 5201, 5201PFC		
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	14,0 kg	
Objednací číslo	IW531000	

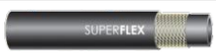
5400 - Univerzální vozík pro svářečky		
Rozměry police pod svářečkou (š x h)	280 x 472 mm	
Rozměry celkové (v x š x h)	825 x 425 x 920 mm	
Nosnost	45 kg	
Hmotnost	15,5 kg	
Objednací číslo	IW540000	
Maximální průměr láhve 20 cm a maximální výška 120 cm. Nutno zajistit přiloženými řetězy		

5401 - Vozík např. pro svářečky 5323LCD		
Nosnost vozíku	115 kg	
Nosnost police stroje	max. 55 kg	
Nosnost police plyn. láhve	max. 60 kg	
Rozměry plynové láhve	max. D230 x 1620 mm	
Rozměr police stroje	560 x 260 mm	
Celkové rozměry	570 x 560 x 1090 mm	
Objednací číslo	SP540100	

Transportní vozík pro zdroj a chladící jednotku 5231TTP		
Nosnost vozíku	110 kg	
Nosnost police stroje	max. 50 kg	
Nosnost police plyn. láhve	max. 60 kg	
Rozměry plynové láhve	max. D230 x 1620 mm	
Rozměr police stroje	590 x 270 mm	
Celkové rozměry	613 x 600 x 1185mm	
Objednací číslo	G076341	

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 D=10-15mm	x m Gumová hadice D=6,0x3,5mm	1ks Nipl rychlospojky 6,3mm D=6,3mm	1ks Rychlospojka G1/4" G1/4"
			
IW693516	IW693100	IW693163	IW693114
Připojení hadice TIG svařovacího stroje k redukčnímu ventilu pomocí maticové spojky			
2ks šroubovací spona D=10-15mm	x m Gumová hadice D=6,0x3,5mm	1ks Nipl G1/4"x 6,3mm	1ks Převlečná matice G1/4" 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

Volitelné příslušenství ke strojům 5231TTP a 5231EXPERT		
Objednací číslo	**Popis**	**Obrázek**
G087293F	Chladící jednotka vč. propoj. kabelu a rychlofixace	
G091900	Pasivační KIT (kabel s uhlíkovým štětcem+chemie)	
G092686	Čisticí pasivační prostředek 1 litr	
G092693	Neutralizační pasivační prostředek 1 litr	
G092709	Náhradní štetec pro pasivační KIT	
G082212	Chladicí kapalina 2 Ltr. (pro všechny chladící jednotky)	
G062511	Chladicí kapalina 5 Ltr. (pro všechny chladící jednotky)	
G088658	TIG Sada TACK-1 pro bodové svařování (Wizard SUPERTACK)	
G063143	Filtrační sada 270 µm	

TIG

Příslušenství pro svařovací stroje TIG DC a TIG AC/DC

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	

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	

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	

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	

0094

Indikátor stavu lahvových ventilů





Klíčové vlastnosti

- **Okamžité rozpoznání stavu:**
  Unikátní design indikátoru vám umožní rychle na dálku zjistit, zda je plynový ventil otevřený nebo uzavřený, čímž se snižuje riziko nechtěného vypuštění plynu z tlakové láhve.
- **Úspora nákladů:**
  Díky vizuální kontrole tento indikátor pomáhá eliminovat opomenutí uzavření lahvového ventilu, které způsobuje nežádoucí úniky technických plynů.
- **Snadná instalace:**
  Indikátor je navržený pro jednoduché použití pouhým nasazením na hvězdici plynového ventilu.

Obj.číslo	Popis	ks/bal
21009400	Indikátor stavu lahvových ventilů	1

Lahvový ventil
OTEVŘEN



Lahvový ventil
UZAVŘEN



ProFLEX

Profesionální TIG hořáky
přehled

Podrobnosti a objednací čísla
viz. samostatný katalog ProFLEX





SP9F ProFLEX

Profesionální plynem chlazený flexibilní TIG hořák



PARAMETRY	
SP9F ProFLEX	flexibilní krk délky 51mm
Dovolený zatěžovatel	80%
Jmenovitý proud DC	125A
Jmenovitý proud AC	100A
Průměr elektrody	0,5 - 2,4mm
Dodávané délky	4, 8, 12, 16, 20, 24m
Obal kabelu	textil-polyester + 1m kůže
Objednací číslo	Dle konfigurace viz. ceník

Profesionální, bavlnou opletená hadice ***ProFLEX*** , vyrobená v USA. Vnější oplet s vysokou hustotou poskytuje nejvyšší úroveň flexibility při vysokých i nízkých teplotách.



Obal kabelu
šedá polyesterová
tkanina



U rukojeti
1m černé
kůže

Klíčové vlastnosti

- ***SP9F ProFLEX*** je určen pro profesionální TIG svařování.
- ***SP9F ProFLEX*** se vyznačuje:
  - Krátkým flexibilním krkem.
  - Vysoce flexibilním kabelem.
  - Vysokým zatěžovatelem.
  - Nízkou hmotností.
- ***SP9F ProFLEX*** je ideální svařovací TIG hořák pro náročné montážní a údržbářské svářečské práce.

Možnosti konektivity

IWELD 	EWM 
Fronius 	ESAB 
KEMPPI 	MIGATRONIC 
CEBORA 	Bez konektoru 
GYS 	

Možnosti ovládání

1 Tlačítko	1 Tlačítko+potenciometr	4 Tlačítka UP/DOWN
		

SP17F ProFLEX

Profesionální plynem chlazený flexibilní TIG hořák.



Klíčové vlastnosti

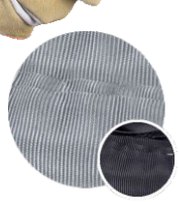
- ***SP17F ProFLEX*** je určen pro profesionální TIG svařování.
- ***SP17F ProFLEX*** se vyznačuje:
  Krátkým flexibilním krkem.
  Vysoce flexibilním kabelem.
  Vysokým zatěžovatelem.
  Nízkou hmotností.
- ***SP17F ProFLEX*** je ideální svařovací TIG hořák pro náročné montážní a údržbářské svářečské práce.

PARAMETRY	
SP17F ProFLEX	flexibilní krk délky 62mm
Dovolený zatěžovatel	80%
Jmenovitý proud DC	150A
Jmenovitý proud AC	115A
Průměr elektrody	0,5 - 3,2mm
Dodávané délky	4, 8, 12, 16, 20, 24m
Obal kabelu	textil-polyester + 1m kůže
Objednací číslo	Dle konfigurace viz. ceník

Profesionální, bavlnou opletená hadice ***ProFLEX*** , vyrobená v USA. Vnější oplet s vysokou hustotou poskytuje nejvyšší úroveň flexibility při vysokých i nízkých teplotách.



Obal kabelu
šedá polyesterová
tkanina



U rukojeti
1m černé
kůže

Možnosti konektivity	
IWELD 	EWM 
Fronius 	ESAB 
KEMPPI 	MIGATRONIC 
CEBORA 	Bez konektoru 

Možnosti ovládání		
1 Tlačítko 	1 Tlačítko+potenciometr 	4 Tlačítka UP/DOWN 

SP26F ProFLEX

Profesionální plynem chlazený flexibilní TIG hořák

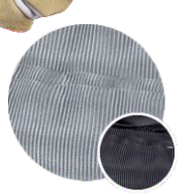


PARAMETRY	
SP26F ProFLEX	flexibilní krk délky 71mm
Dovolený zatěžovatel	80%
Jmenovitý proud DC	200A
Jmenovitý proud AC	150A
Průměr elektrody	0,5 - 4,0mm
Dodávané délky	4, 8, 12, 16, 20, 24m
Obal kabelu	textil-polyester + 1m kůže
Objednací číslo	Dle konfigurace viz. ceník

Profesionální, bavlnou opletená hadice ***ProFLEX*** , vyrobená v USA. Vnější oplet s vysokou hustotou poskytuje nejvyšší úroveň flexibility při vysokých i nízkých teplotách.



Obal kabelu
šedá polyesterová
tkanina



U rukojeti
1m černé
kůže

Klíčové vlastnosti

- ***SP26F ProFLEX*** je určen pro profesionální TIG svařování.
- ***SP26F ProFLEX*** se vyznačuje:
  - Krátkým flexibilním krkem.
  - Vysoce flexibilním kabelem.
  - Vysokým zatěžovatelem.
  - Nízkou hmotností.
- ***SP26F ProFLEX*** je ideální svařovací TIG hořák pro náročné montážní a údržbářské svářečské práce.

Možnosti konektivity

IWELD 	EWM 
Fronius 	ESAB 
KEMPPI 	MIGATRONIC 
CEBORA 	Bez konektoru 
GYS 	

Možnosti ovládání

1 Tlačítko	1 Tlačítko+potenciometr	4 Tlačítka UP/DOWN
		

SP18F ProFLEX

Profesionální vodou chlazený flexibilní TIG hořák



PARAMETRY	
SP18F ProFLEX	flexibilní krk délky 81mm
Dovolený zatěžovatel	100%
Jmenovitý proud DC	350A
Jmenovitý proud AC	250A
Průměr elektrody	0,5 - 4,0mm
Dodávané délky	4, 8, 12, 16, 20, 24m
Obal kabelu	textil-polyester + 1m kůže
Objednací číslo	Dle konfigurace viz. ceník

Profesionální, bavlnou opletená hadice ***ProFLEX*** , vyrobená v USA. Vnější oplet s vysokou hustotou poskytuje nejvyšší úroveň flexibility při vysokých i nízkých teplotách.



Obal kabelu
šedá polyesterová
tkanina



U rukojeti
1m černé
kůže

Klíčové vlastnosti

- ***SP18F ProFLEX*** je určen pro profesionální TIG svařování.
- ***SP18F ProFLEX*** se vyznačuje:
  - Krátkým flexibilním krkem.
  - Vysoce flexibilním kabelem.
  - Vysokým zatěžovatelem.
  - Nízkou hmotností.
- ***SP18F ProFLEX*** je ideální svařovací TIG hořák pro náročné montážní a údržbářské svářečské práce.

Možnosti konektivity

IWELD 	EWM 
Fronius 	ESAB 
KEMPPI 	MIGATRONIC 
CEBORA 	Bez konektoru 
GYS 	

Možnosti ovládání

1 Tlačítko	1 Tlačítko+potenciometr	4 Tlačítka UP/DOWN
		

SP20F ProFLEX

Profesionální vodou chlazený flexibilní TIG hořák

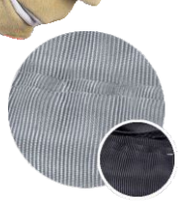


PARAMETRY	
SP20F ProFLEX	flexibilní krk délky 51mm
Dovolený zatěžovatel	100%
Jmenovitý proud DC	250A
Jmenovitý proud AC	200A
Průměr elektrody	0,5 - 3,2mm
Dodávané délky	4, 8, 12, 16, 20, 24m
Obal kabelu	textil-polyester + 1m kůže
Objednací číslo	Dle konfigurace viz. ceník

Profesionální, bavlnou opletená hadice ***ProFLEX*** , vyrobená v USA. Vnější oplet s vysokou hustotou poskytuje nejvyšší úroveň flexibility při vysokých i nízkých teplotách.



Obal kabelu
šedá polyesterová tkanina



U rukojeti
1m černé kůže

Klíčové vlastnosti

- ***SP20F ProFLEX*** je určen pro profesionální TIG svařování.
- ***SP20F ProFLEX*** se vyznačuje:
  - Krátkým flexibilním krkem.
  - Vysoce flexibilním kabelem.
  - Vysokým zatěžovatelem.
  - Nízkou hmotností.
- ***SP20F ProFLEX*** je ideální svařovací TIG hořák pro náročné montážní a údržbářské svářečské práce.

Možnosti konektivity

IWELD 	EWM 
Fronius 	ESAB 
KEMPPI 	MIGATRONIC 
CEBORA 	Bez konektoru 
GYS 	

Možnosti ovládání

1 Tlačítko	1 Tlačítko+potenciometr	4 Tlačítka UP/DOWN
		

SP24F ProFLEX

Profesionální vodou chlazený flexibilní TIG hořák.



Klíčové vlastnosti

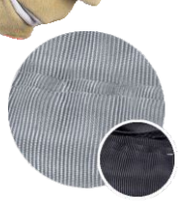
- ***SP24F ProFLEX*** je určen pro profesionální TIG svařování.
- ***SP24F ProFLEX*** se vyznačuje:
  Krátkým flexibilním krkem.
  Vysoce flexibilním kabelem.
  Vysokým zatěžovatelem.
  Nízkou hmotností.
- ***SP24F ProFLEX*** je ideální svařovací TIG hořák pro náročné montážní a údržbářské svářečské práce.

PARAMETRY	
SP24WF ProFLEX	flexibilní krk délky 66mm
Dovolený zatěžovatel	100%
Jmenovitý proud DC	180A
Jmenovitý proud AC	100A
Průměr elektrody	0,5 - 2,4mm
Dodávané délky	4, 8, 12, 16, 20, 24m
Obal kabelu	textil-polyester + 1m kůže
Objednací číslo	Dle konfigurace viz. ceník

Profesionální, bavlnou opletená hadice ***ProFLEX*** , vyrobená v USA. Vnější oplet s vysokou hustotou poskytuje nejvyšší úroveň flexibility při vysokých i nízkých teplotách.



Obal kabelu
šedá polyesterová
tkanina



U rukojeti
1m černé
kůže

Možnosti konektivity	
IWELD 	EWM 
Fronius 	ESAB 
KEMPPI 	MIGATRONIC 
CEBORA 	Bez konektoru 

Možnosti ovládání		
1 Tlačítko 	1 Tlačítko+potenciometr 	4 Tlačítka UP/DOWN 

SP150R PROFLEX

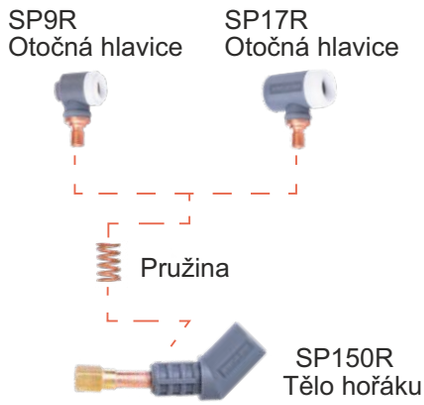
Profesionální plynem chlazený flexibilní TIG hořák s otočnou hlavicí.



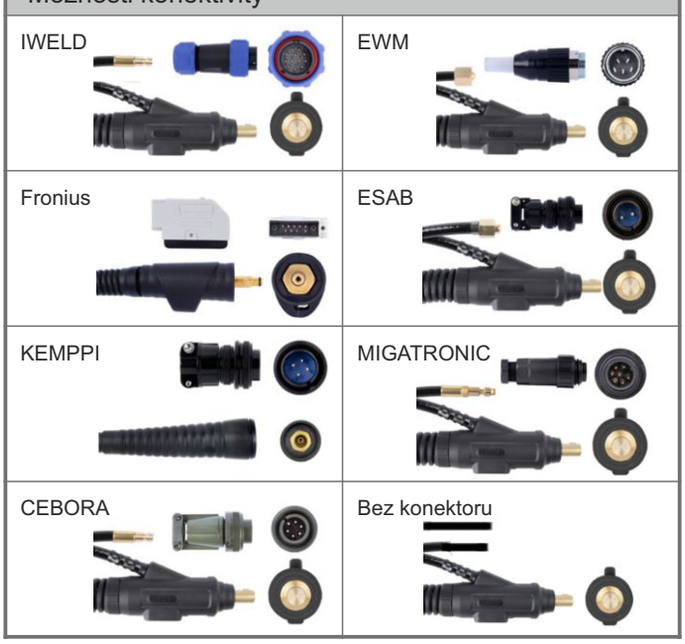
Klíčové vlastnosti

- ***SP150R PROFLEX*** je určen pro profesionální TIG svařování.
- ***SP150R PROFLEX*** se vyznačuje:
  Otočnou hlavicí SP9 nebo SP17.
  Vysoce flexibilním kabelem.
  Vysokým zatěžovatelem.
  Nízkou hmotností.
- ***SP150R PROFLEX*** je ideální svařovací TIG hořák pro náročné montážní a údržbářské svářečské práce.

PARAMETRY	
Hlavice SP9R	
Dovolený zatěžovatel	80%
Jmenovitý proud DC	125A
Jmenovitý proud AC	100A
Průměr elektrody	0,5 - 2,4mm
Hlavice SP17R	
Dovolený zatěžovatel	80%
Jmenovitý proud DC	150A
Jmenovitý proud AC	125A
Průměr elektrody	0,5 - 3,2mm
Dodávané délky	4, 8, 12, 16, 20, 24m
Obal kabelu	textil-polyester + 1m kůže
Objednací číslo	Dle konfigurace viz. ceník



Možnosti konektivity



Možnosti ovládání



Pozn. další dodávaná provedení a délky viz. ceník

SP250R ProFLEX

Profesionální vodou chlazený flexibilní TIG hořák s otočnou hlavicí.



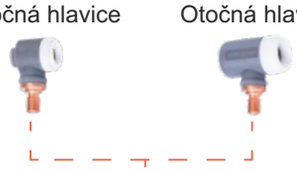
Klíčové vlastnosti

- ***SP250R ProFLEX*** je určen pro profesionální TIG svařování.
- ***SP250R ProFLEX*** se vyznačuje:
  - Otočnou hlavicí SP9 nebo SP17.
  - Vysoce flexibilním kabelem.
  - Vysokým zatěžovatelem.
  - Nízkou hmotností.
- ***SP250R ProFLEX*** je ideální svařovací TIG hořák pro náročné montážní a údržbářské svářečské práce.

PARAMETRY	
Hlavice SP9R	
Dovolený zatěžovatel	100%
Jmenovitý proud DC	125A
Jmenovitý proud AC	100A
Průměr elektrody	0,5 - 2,4mm
Hlavice SP17R	
Dovolený zatěžovatel	100%
Jmenovitý proud DC	150A
Jmenovitý proud AC	125A
Průměr elektrody	0,5 - 3,2mm
Dodávané délky	4, 8, 12, 16, 20, 24m
Obal kabelu	textil-polyester + 1m kůže
Objednací číslo	Dle konfigurace viz. ceník

SP9R
Otočná hlavice

SP17R
Otočná hlavice



SP250R
Tělo hořáku

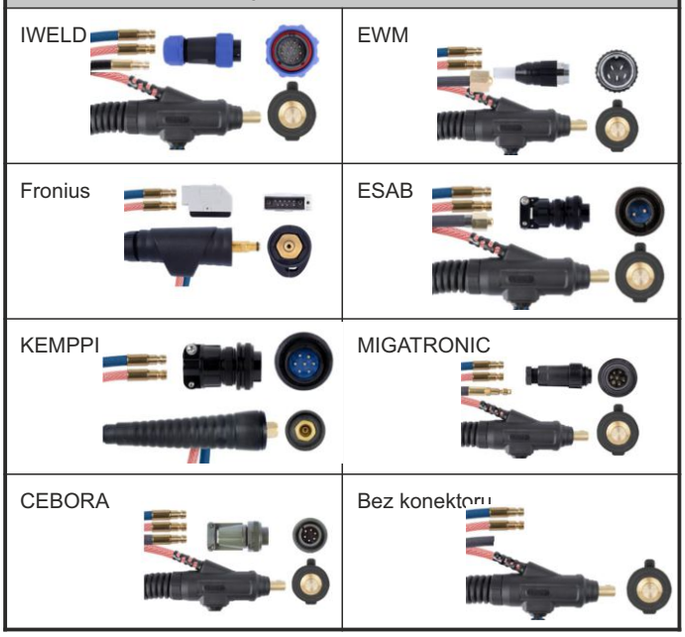
Profesionální, bavlnou opletená hadice ***ProFLEX***, vyrobená v USA. Vnější oplet s vysokou hustotou poskytuje nejvyšší úroveň flexibility při vysokých i nízkých teplotách.



Obal kabelu šedá polyesterová tkanina + 1m černé kůže



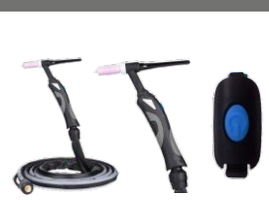
Možnosti konektivity



Možnosti ovládání



TIG hořáky
chlazené plynem

Délka / provedení	Objednací číslo	Dovolený zatěžovatel %	Jmenovitý proud AC	Jmenovitý proud DC	Koncovka	Průměr wolfram. elektrody	Průtok plynu l/min.	Obrázek
5500 SR 26 - tlačítko								
4m EPDM+kůže	SP550410	35	150	200	TSB 35/50	1,0 - 4,0	7 - 20	
8m EPDM+kůže	SP550810							
5500 SR 26 - Flex tlačítko								
4m EPDM+kůže	SP550410F	35	150	200	TSB 35/50	1,0 - 4,0	7 - 20	
8m EPDM+kůže	SP550810F							
5530 SR 26V - ventil								
4m Pryž	SP553400	35	150	200	TSB 35/50	1,0 - 4,0	7 - 20	
5540 SR 17 - tlačítko								
4m EPDM+kůže	SP554400	35	115	150	TSB 35/50	1,0 - 3,2	7 - 15	
8m EPDM+kůže	SP554800							
5540 SR 17 Flex - tlačítko								
4m EPDM+kůže	SP554400F	35	115	150	TSB 35/50	1,0 - 3,2	7 - 15	
8m EPDM+kůže	SP554800F							
5550 SR 17V - ventil								
4m Pryž	SP555400	35	100	125	TSB 35/50	1,0 - 2,4	7 - 15	
5560 SR 9 - tlačítko								
4m EPDM+kůže	SP556400	35	100	125	TSB 35/50	1,0 - 2,4	7 - 15	
8m EPDM+kůže	SP556800							
5560 SR 9 Flex - tlačítko								
4m EPDM+kůže	SP556400F	35	100	125	TSB 35/50	1,0 - 2,4	7 - 15	
8m EPDM+kůže	SP556800F							
5580 SR 9V - ventil								
4m Pryž	SP558400	35	100	125	TSB 35/50	1,0 - 2,4	7 - 15	

Tyto TIG hořáky jsou klasickým řešením svařovacích hořáků navržených s ohledem na jednoduchost a ergonomii.
Rukojeť držáku díky ergonomickému designu a protiskluzové úpravě poskytuje pohodlí a vysokou úroveň kontroly, nezbytnou pro přesné vedení hořáku. U hořáků s tlačítkem jsou hadice potaženy textilo-pryžovým potahem (EPDM) a za rukojetí mají metrovou část z kůže.
U hořáků s ventilem je potah pryžový.

TIG hořáky
chlazené vodou

Délka / provedení	Objednací číslo	Dovolený zatěžovatel %	Jmenovitý proud		Koncovka	Průměr wolfram. elektrody	Průtok plynu l/min.	Obrázek
			AC	DC				
5600 SR 18W - tlačítko								
4m PES +1m kůže	SP550410	100	250	350	TSB 35/50	1,0 - 4,0	7 - 20	
8m PES +1m kůže	SP550810							
5600 SR 18W - Flex tlačítko								
4m PES +1m kůže	SP550410F	100	250	350	TSB 35/50	1,0 - 4,0	7 - 20	
8m PES +1m kůže	SP550810F							
5620 SR 18WP - tlačítko								
4m PES +1m kůže	SP554400	100	250	350	TSB 35/50	1,0 - 4,0	7 - 20	
8m PES +1m kůže	SP554800							
5620 SR 18WP Flex - tlačítko								
4m PES +1m kůže	SP554400F	100	250	350	TSB 35/50	1,0 - 4,0	7 - 20	
8m PES +1m kůže	SP554800F							
5630 SR 20W - tlačítko								
4m PES +1m kůže	SP556400	100	200	250	TSB 35/50	1,0 - 3,2	7 - 20	
8m PES +1m kůže	SP556800							
5630 SR 20W Flex - tlačítko								
4m PES +1m kůže	SP556400F	100	200	250	TSB 35/50	1,0 - 3,2	7 - 20	
8m PES +1m kůže	SP556800F							
5640 SR 24W - tlačítko								
4m PES +1m kůže	SP564400	100	100	180	TSB 35/50	1,0 - 2,4	7 - 20	
8m PES +1m kůže	SP564800							
5640 SR 24W Flex - tlačítko								
4m PES +1m kůže	SP564400F	100	100	180	TSB 35/50	1,0 - 2,4	7 - 20	
8m PES +1m kůže	SP564800F							

Tyto TIG hořáky se vyznačují vysokou kvalitou použitých komponentů a solidním zpracováním.

Při výrobě byla použita profesionální hadice vyrobená v USA. Vnější oplet s vysokou hustotou poskytuje nejvyšší úroveň flexibility, a to jak při vysokých, tak při nízkých teplotách.

Hadice jsou potaženy textilo-polyesterovým potahem (PES) a za rukojetí mají metrovou část z kůže.

TIG náhradní díly

Sada dílů pro TIG hořáky SR17 / SR26 / SR18W STANDARD + GAS LENS

Pro domeček kleštiny STANDARD + GAS LENS s délkou kleštiny 50 mm



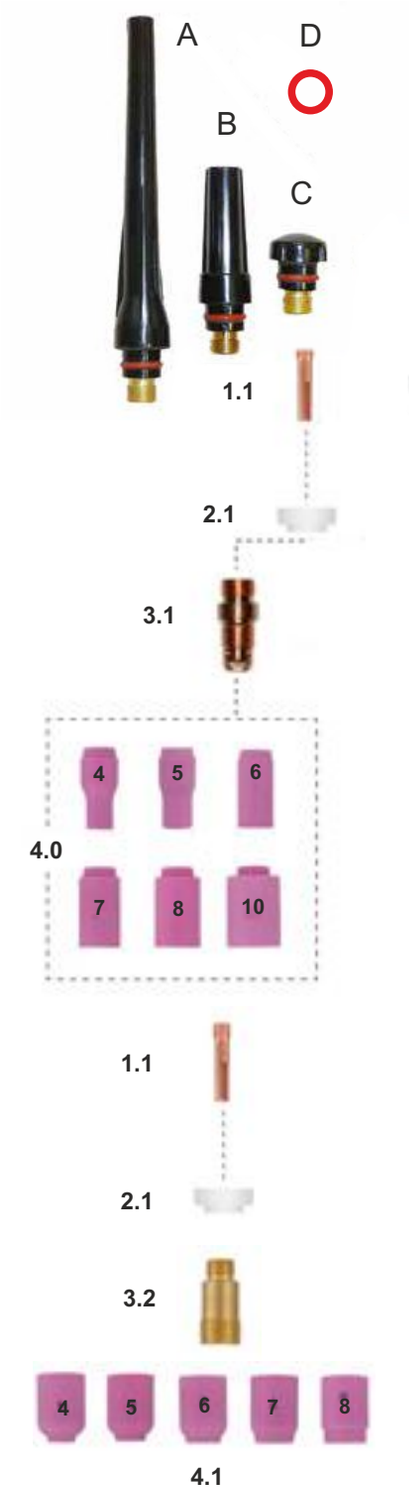
Poz	Popis		Ref. č.	Parametr 1	Parametr 2	Obj. číslo	Ks
A	Kryt elektrody	A	57Y02	dlouhá	L=138 mm	8402P170200	1
B		B	57Y05	střední	L=60 mm	8402P170150	1
C		C	57Y04	krátká	L=25 mm	8402P170100	1
D	„O" kroužek	D	98W18	d1= 9,25 mm	d2= 1,78 mm	800TIG17ORING	3
1.2	Kleština dlouhá		10N22	L=50 mm	D=1,0 mm	800CCL1050	2
			10N23		D=1,6 mm	800CCL1650	2
			10N23M		D=2,0 mm	800CCL2050	2
			10N24		D=2,4 mm	800CCL2450	2
			10N25		D=3,2 mm	800CCL3250	2
			54N20		D=4,0 mm	800CCL4050	2
2.2	Izolátor		18CG	STANDARD		8403P171000	2
3.3	Domeček kleštiny STANDARD		10N30	L=47 mm	D=1,0 mm	800CCB1030	1
			10N31		D=1,6 mm	800CCB1031	1
			10N31M		D=2,0 mm	NW10CB2M	1
			10N32		D=2,4 mm	800CCB1032	1
			10N28		D=3,2 mm	800CCB1033	1
			10N34		D=4,0 mm	800CCB1034	1
4.2	Keramická dýza STANDARD	4	10N50	L=47 mm	D=6,5 mm	800CC10504	2
		5	10N49		D=8,0 mm	800CC10505	2
		6	10N48		D=9,5 mm	800CC10506	2
		7	10N47		D=11,0 mm	800CC10507	2
		8	10N46		D=12,5 mm	800CC10508	2
		10	10N45		D=16,0 mm	800CC10510	2
2.4	Izolátor adaptér		(54N01)	GAS LENS		8401P171100	1
2.5	Izolátor		54N01	GAS LENS		NW54N01	1
3.5	Domeček kleštiny GAS LENS STANDARD		45V24	L=51 mm	D=1,0 mm	800CG00010	1
			45V25		D=1,6 mm	800CG00016	1
			45V25M		D=2,0 mm	800CG00020	1
			45V26		D=2,4 mm	800CG00024	1
			45V27		D=3,2 mm	800CG00032	1
			45V28		D=4,0 mm	800CG00040	1
4.6	Keramická dýza GAS LENS STANDARD	4	54N18	L=42 mm	D=6,5 mm	800CC54184	2
		5	54N17		D=8,0 mm	800CC54175	2
		6	54N16		D=9,5 mm	800CC54166	2
		7	54N15		D=11,0 mm	800CC54157	2
		8	54N14		D=12,5 mm	800CC54148	2
		12	54N19		D=17,5 mm	800CC54191	2

Obj. číslo	Popis	ks
IW557010	Sada TIG SR17,26,18W STANDARD + GAS LENS (kleština 50mm)	1

TIG náhradní díly

Sada dílů pro TIG hořáky SR17 / SR26 / SR18W STANDARD + GAS LENS

Pro domeček kleštiny STANDARD + GAS LENS s délkou kleštiny 29 mm



Poz.	Popis		Ref. č.	Parametr 1	Parametr 2	Obj. číslo	Ks
A	Kryt elektrody	A	57Y02	dlouhá	L=138mm	8402P170200	1
B		B	57Y05	střední	L=60mm	8402P170150	1
C		C	57Y04	krátká	L=25mm	8402P170100	1
D	O kroužek	D	98W18	d1= 9,25 mm	d2= 1,78 mm	800TIG17ORING	3
1.1	Kleština krátká		10N22S	L=29,3mm	D=1,0mm	402P10N22S	2
			10N23S		D=1,6mm	402P10N23S	2
			10N24S		D=2,4mm	402P10N24S	2
			10N25S		D=3,2mm	402P10N25S	2
2.1	Izolátor malý		402P956100	GAS LENS		402P956100	1
3.1	Domeček kleštiny STANDARD krátký		17CB21	L=24,5mm	D=1,0mm	402P17CB21	1
			17CB22		D=1,6mm	402P17CB22	1
			17CB23		D=2,4mm	402P17CB23	1
			17CB24		D=3,2mm	402P17CB24	1
4.0	Keramická dýza krátká	4	13N08	L=30mm	D=6,5mm	8401P201106	2
		5	13N09		D=8,0mm	8401P201107	2
		6	13N10		D=9,5mm	8401P201108	2
		7	13N11		D=11mm	8401P201109	2
		8	13N12		D=12,5mm	8401P201110	2
		10	13N13		D=16mm	8401P201111	2
3.2	Domeček kleštiny GAS LENS krátký		17GL040	L=29mm	D=1,0mm	402P956048	1
			17GL116		D=1,6mm	402P956049	1
			17GL332		D=2,4mm	402P956050	1
			17GL18		D=3,2mm	402P956051	1
4.1	Keramická dýza GAS LENS krátká	4	53N58	L=25,5mm	D=6,5mm	8401P201400	2
		5	53N59		D=8,0mm	8401P201401	2
		6	53N60		D=9,5mm	8401P201402	2
		7	53N61		D=11mm	8401P201403	2
		8	53N61S		D=12,5mm	8401P201404	2

Obj. číslo	Popis	ks
IW557020	Sada TIG SR17,26,18W STANDARD+GAS LENS (kleština 29mm)	1

TIG náhradní díly

Sada dílů pro TIG hořáky SR17 / SR26 / SR18W GAS LENS - JUMBO









Poz	Popis		Ref. č.	Parametr 1	Parametr 2	Obj. číslo	Ks
A	Kryt elektrody	A	57Y02	dlouhá	L=138 mm	8402P170200	1
B		B	57Y05	střední	L=60 mm	8402P170150	1
C		C	57Y04	krátká	L=25 mm	8402P170100	1
D	„O" kroužek	D	98W18	d1= 9,25 mm	d2= 1,78 mm	800TIG17ORING	3
1.2	Kleština dlouhá		10N23	L=50 mm	D=1,6 mm	800CCL1650	2
			10N24		D=2,4 mm	800CCL2450	2
			10N25		D=3,2 mm	800CCL3250	2
			54N20		D=4,0 mm	800CCL4050	2
2.3	Izolátor GAS LENS VELKÝ		54N63	GAS LENS		8401P171105	2
3.4	Domeček kleštiny GAS LENS VELKÝ		45V116	L=50 mm	D=1,6 mm	8401P181351	1
			45V64		D=2,4 mm	8401P181352	1
			995795		D=3,2 mm	8401P181353	1
			45V63		D=4,0 mm	8401P181354	1
4.4	Keramická dýza GAS LENS VELKÁ	6	57N75	L=48 mm	D=9,5 mm	8401P201451	2
		7	57N74		D=11,0 mm	8401P201452	2
		8	53N88		D=12,5 mm	8401P222250	2
		12	53N87		D=19,5 mm	8401P222251	2

Obj. číslo	Popis	ks
IW557030	Sada TIG SR17,26,18W GAS LENS - JUMBO	1

TIG náhradní díly

Sada dílů pro TIG hořáky SR9 / SR20W STANDARD + GAS LENS



Poz	Popis		Ref. č.	Parametr 1	Parametr 2	Obj. číslo	Ks
A	Kryt elektrody	A	41V24	dlouhá	L=147,5 mm	8401P200300	1
B		B	41V35	střední	L=53,2 mm	8401P200200	1
C		C	41V33	krátká	L=18,0 mm	8401P200100	1
D	„O" kroužek	D	98W77	d1= 4,6 mm	d2= 2,0 mm	800TIG9ORING	3
1.2	Kleština		13N21	L=25,4 mm	D=1,0 mm	8401P200600	2
			13N22		D=1,6 mm	8401P200601	2
			13N22M		D=2,0 mm	8401P200604	2
			13N23		D=2,4 mm	8401P200602	2
			13N24		D=3,2 mm	8401P200603	2
2.2	Izolátor STANDARD		598882			8402P200900	2
3.2	Domeček kleštiny STANDARD		13N26	L=20,6 mm	D=1,0 mm	8401P201000	1
			13N27		D=1,6 mm	8401P201001	1
			13N27M		D=2,0 mm	8401P201005	1
			13N28		D=2,4 mm	8401P201002	1
			13N29		D=3,2 mm	8401P201003	1
3.3	Domeček kleštiny GAS LENS Plynová čočka		45V42	L=21,5 mm	D=1,0 mm	8401P201300	
			45V43		D=1,6 mm	8401P201301	
			45V43M		D=2,0 mm	8401P201304	
			45V44		D=2,4 mm	8401P201302	
			45V45		D=3,2 mm	8401P201303	
4.2	Keramická dýza STANDARD	4	13N08	L=30 mm	D=6,5 mm	8401P201106	2
		5	13N09		D=8,0 mm	8401P201107	2
		6	13N10		D=9,5 mm	8401P201108	2
		7	13N11		D=11,0 mm	8401P201109	2
		8	13N12		D=12,5 mm	8401P201110	2
		10	13N13		D=16,0 mm	8401P201111	2
4.6	Keramická dýza GAS LENS	4	53N58	L=25,5 mm	D=6,5 mm	8401P201400	2
		5	53N59		D=8,0 mm	8401P201401	2
		6	53N60		D=9,5 mm	8401P201402	2
		7	53N61		D=11,0 mm	8401P201403	2
		8	53N61S		D=12,5 mm	8401P201404	2

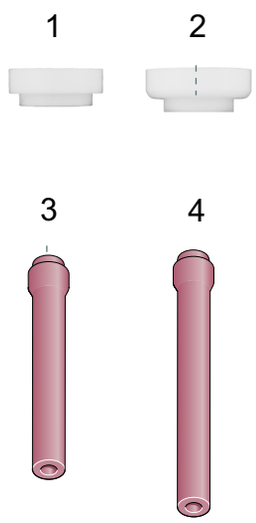


Obj. číslo	Popis	ks
IW558010	Sada TIG SR9/20W STANDARD + GAS LENS	1

TIG náhradní díly

Sada dílů pro TIG hořáky SR9 / SR20W STANDARD SR17/18/26 STANDARD - PLYNOVÁ DÝZA DLOUHÁ

Pro domeček kleštiny STANDARD s délkou kleštiny 29 mm



Poz	Popis		Ref. č.	Parametr 1	Parametr 2	Obj. číslo	Ks
1	Izolátor SR9/20W		598882	D=14,3 mm	D=14,5 mm	8402P200900	2
2	Izolátor SR17/18/26			D=17,1 mm	D=14,5 mm	402P956100	2
3	Keramická dýza STANDARD DLOUHÁ	3	796F70	L=50,0 mm	D=5,0 mm	8401P201205	3
		4	796F71		D=6,3 mm	8401P201206	3
		5	796F72		D=8,0 mm	8401P201208	3
		6	796F73		D=9,5 mm	8401P201209	3
4	Keramická dýza STANDARD DLOUHÁ	3	796F74	L=63,0 mm	D=5,0 mm	8401P201305	3
		4	796F75		D=6,3 mm	8401P201306	3
		5	796F76		D=8,0 mm	8401P201308	3
		6	796F77		D=9,5 mm	8401P201309	3



796F70	796F71	796F72	796F73	796F74	796F75	796F76	796F77
D5.0	D6.5	D8.0	D9.5	D5.0	D6.5	D8.0	D9.5
50 mm	50 mm	50 mm	50 mm	63 mm	63 mm	63 mm	63 mm

Obj. číslo	Popis	ks
IW558020	Sada TIG SR9/17/18/20W/26 STANDARD - DLOUHÁ	1

Wolframové elektrody

Barevné provedení	Popis	Použití	Obj. číslo s odkazem	Popis	Ks/bal.
BÍLÁ WZ08	Wolfram legovaný Zirkonem. Zirkon minimalizuje tvorbu wolframových vměstků ve svarovém kovu. Svařování střídavým proudem, náhrada WP elektrod.	Svařování slitin hliníku a hořčíku střídavým proudem.	IWWZ0810	Wolframová elektroda WZ08 1,0 mm	10
			IWWZ0816	Wolframová elektroda WZ08 1,6 mm	10
			IWWZ0820	Wolframová elektroda WZ08 2,0 mm	10
			IWWZ0824	Wolframová elektroda WZ08 2,4 mm	10
			IWWZ0832	Wolframová elektroda WZ08 3,2 mm	10
ČERNÁ WL10	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.	IWWL1010	Wolframová elektroda WL10 1,0 mm	10
			IWWL1016	Wolframová elektroda WL10 1,6 mm	10
			IWWL1020	Wolframová elektroda WL10 2,0 mm	10
			IWWL1024	Wolframová elektroda WL10 2,4 mm	10
			IWWL1032	Wolframová elektroda WL10 3,2 mm	10
MODRÁ WL20	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.	IWWL2010	Wolframová elektroda WL20 1,0 mm	10
			IWWL2016	Wolframová elektroda WL20 1,6 mm	10
			IWWL2020	Wolframová elektroda WL20 2,0 mm	10
			IWWL2024	Wolframová elektroda WL20 2,4 mm	10
			IWWL2032	Wolframová elektroda WL20 3,2 mm	10
			IWWL2040	Wolframová elektroda WL20 4,0 mm	10
ŠEDÁ WC20	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.	IWWC2010	Wolframová elektroda WC20 1,0 mm	10
			IWWC2016	Wolframová elektroda WC20 1,6 mm	10
			IWWC2020	Wolframová elektroda WC20 2,0 mm	10
			IWWC2024	Wolframová elektroda WC20 2,4 mm	10
			IWWC2032	Wolframová elektroda WC20 3,2 mm	10
			IWWC2040	Wolframová elektroda WC20 4,0 mm	10
TYRKYSOVÁ WS20	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.	IWWS2010	Wolframová elektroda WS20 1,0 mm	10
			IWWS2016	Wolframová elektroda WS20 1,6 mm	10
			IWWS2020	Wolframová elektroda WS20 2,0 mm	10
			IWWS2024	Wolframová elektroda WS20 2,4 mm	10
			IWWS2032	Wolframová elektroda WS20 3,2 mm	10
			IWWS2040	Wolframová elektroda WS20 4,0 mm	10
ZELENÁ WP	Čistý wolfram, dobrá stabilita oblouku při svařování střídavým proudem. Nevhodná pro stejnosměrný proud. Nebrousí se do špičky.	Svařování slitin hliníku a hořčíku střídavým proudem.	IWWP10	Wolframová elektroda WP 1,0 mm	10
			IWWP16	Wolframová elektroda WP 1,6 mm	10
			IWWP20	Wolframová elektroda WP 2,0 mm	10
			IWWP24	Wolframová elektroda WP 2,4 mm	10
			IWWP32	Wolframová elektroda WP 3,2 mm	10
			IWWP40	Wolframová elektroda WP 4,0 mm	10
ZLATÁ WL15	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.	IWWL1510	Wolframová elektroda WL15 1,0 mm	10
			IWWL1516	Wolframová elektroda WL15 1,6 mm	10
			IWWL1520	Wolframová elektroda WL15 2,0 mm	10
			IWWL1524	Wolframová elektroda WL15 2,4 mm	10
			IWWL1532	Wolframová elektroda WL15 3,2 mm	10
			IWWL1540	Wolframová elektroda WL15 4,0 mm	10
FIALOVÁ WR30	Wolfram legovaný Lanthanem se směsí oxidů vzácných zemin. Univerzální elektroda pro stejnosměrný i střídavý proud. Nahrazuje elektrody WT s obsahem thoria, které je zdravotně závadné.	Svařování nelegovaných i vysoce legovaných a nerezových ocelí, slitin titanu, niklu a mědi.	IWWR10	Wolframová elektroda WR 1,0 mm	10
			IWWR16	Wolframová elektroda WR 1,6 mm	10
			IWWR20	Wolframová elektroda WR 2,0 mm	10
			IWWR24	Wolframová elektroda WR 2,4 mm	10
			IWWR32	Wolframová elektroda WR 3,2 mm	10
			IWWR40	Wolframová elektroda WR 4,0 mm	10
RŮŽOVO-ŠEDÁ LYMOX LUX	Obsahují zvýšený obsah vzácných zemin, které zlepšují její provozní vlastnosti, stabilitu oblouku a kvalitu svarů. Dosahuje vyššího tepelného výkonu a lepších charakteristik.	Svařování hliníku, nerezové a uhlíkové oceli, mědi a titanu.	G072428	Wolframová elektroda LYMOX LUX Ø 1,6 mm	10
			G072442	Wolframová elektroda LYMOX LUX Ø 2,4 mm	10
			G072459	Wolframová elektroda LYMOX LUX Ø 3,2 mm	10

WOLFRAMY

Wolframové elektrody pro TIG svařování





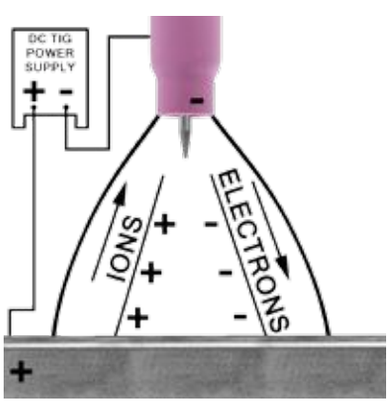
DRUHY WOFRAMOVÝCH ELEKTROD			
	Označení	**Popis**	**Použití**
	WP (zelená)	Čistý wolfram, dobrá stabilita oblouku při svařování střídavým proudem. Nevhodná pro stejnosměrný proud. Nebrousí se do špičky.	Svařování slitin hliníku a hořčíku střídavým proudem.
	WR30 (fialová)	Wolfram legovaný Lanthanem se směsí oxidů vzácných zemin. Univerzální elektroda pro stejnosměrný i střídavý proud. Nahrazuje elektrody WT s obsahem thoria, které je zdravotně závadné.	Svařování nelegovaných i vysoce legovaných a nerezových ocelí, slitin titanu, niklu a mědi.
	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.
	LYMOX LUX (růžovo-šedá)	Obsahují zvýšený obsah vzácných zemin, které zlepšují její provozní vlastnosti, stabilitu oblouku a kvalitu svarů. Dosahuje vyššího tepelného výkonu a lepších charakteristik.	Svařování hliníku, nerezové a uhlíkové oceli, mědi a titanu.

WOLFRAMY

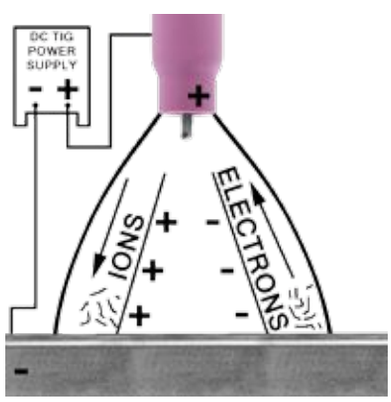
Wolframové elektrody pro TIG svařování

POLARITA WOLFRAMOVÝCH ELEKTROD PŘI TIG SVAŘOVÁNÍ

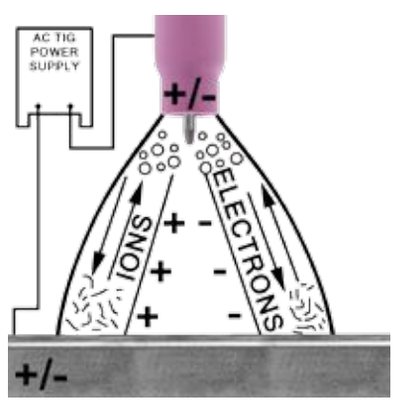
Při svařování metodou TIG existují tři možnosti polarity svařovacího proudu.
Jsou to:
Stejnosměrný proud s přímou polaritou (DC SP)
Stejnosměrný proud s reverzní polaritou (DC RP)
Střídavý proud s nebo bez vysokofrekvenční stabilizace(AC HF)
Každá z nich má své aplikace, výhody a nevýhody. Typ použitého proudu bude mít velký vliv na penetraci a stejně tak na tvar svarové 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 čisticí 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 čisticím 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

WOLFRAMY

Wolframové elektrody pro TIG svařování

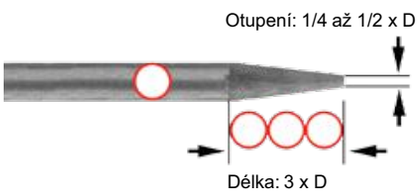
Průměry elektrod, velikost plynové dýzy, nastavení proudu a průtoku ochranného plynu

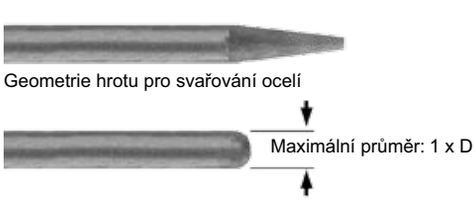
Průměr elektrody	Velikost dýzy	Rozsah svařovacího proudu dle typu elektrody a polarity				Průtok Argonu pro ocele		Průtok Argonu pro hliník	
		AC WP,WZ	AC WC,WL	DC SP WP,WZ	DC SP WC,WL	STANDARD L/min	GASLENS L/min	STANDARD L/min	GASLENS L/min
1,0	4 / 5	10 - 60	15 - 80	15 - 70	20 - 90	3 - 5	3 - 4	3 - 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

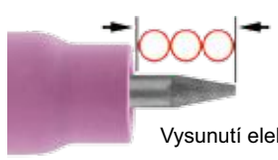
Broušení hrotu wolframové elektrody



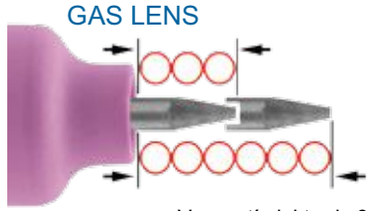


Vysunutí elektrody z plynové dýzy

STANDARD



GAS LENS



WOLFRAMY

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			

WOLFRAMY

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
					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

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.

SVAŘOVACÍ PARAMETRY - TITAN A SLITINY

Tloušťka materiálu	Typ spoje	Průměr wolfram elektrody	Průměr drátu	Velikost dýzy	Ochranný plyn		Svařovací proud A
					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

Už i malé množství nečistot zejména kyslíku a dusíku, způsobí křehnutí roztaveného nebo horkého titanu při teplotě nad 260°C. Roztavený svarový kov v tepelně ovlivněné zóně musí být chráněn ochrannou přikrývkou 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.

SVAŘOVACÍ PARAMETRY - HOŘČÍK A SLITINY

Tloušťka materiálu	Typ spoje	Průměr wolfram elektrody	Průměr drátu	Velikost dýzy	Ochranný plyn		Svařovací proud A
					Typ	L/min	
1,5	tupý	1,6	2,4 3,2	5, 6	Ar	7	60
	koutový						60
3,0	tupý	2,4	3,2 4,0	7, 8	Ar	9	115
	koutový						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

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.

WOLFRAMY

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
					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

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.

SVAŘOVACÍ PARAMETRY - NEREZ OCELE (DCSP)

Tloušťka materiálu	Typ spoje	Průměr wolfram elektrody	Průměr drátu	Velikost dýzy	Ochranný plyn		Svařovací proud A
					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

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.

SVAŘOVACÍ PARAMETRY - NELEGOVANÉ OCELE (DCSP)

Tloušťka materiálu	Typ spoje	Průměr wolfram elektrody	Průměr drátu	Velikost dýzy	Ochranný plyn		Svařovací proud A
					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

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.

WOLFRAMY

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 CO2.
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 proudu plynu. Používejte pouze svařovací plyn.
	Svařovaný kov je zoxidovaný, znečištěný, mastný.	Kov před svařováním mechanicky a chemicky očistěte.
Wolframové nebo oxidické vměstky 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/0_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 mokrém 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.

WOLFRAMY

Wolframové elektrody pro TIG svařování

PRŮVODCE ŘEŠENÍM PROBLÉMŮ		
PROBLÉM	**PŘÍČINA**	**ŘEŠENÍ**
Trhliny ve svaru	Trhliny za tepla.	Předehřejte, 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 předehřejte, nechejte pomalu chladnout v zábalu. Použijte čistý, nekontaminovaný plyn. Změňte tvar svarového spoje.
	Trhliny ve středové ose u jednoprůchodových svarů.	Zvětšete velikost korálků. Snižte otevření kořene, použijte předehřev.
	Trhliny pod svarem vlivem křehké mikrostruktury.	Odstraňte znečištění vodíkem, zmenšete mezeru spoje, předehřejte.
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.

TIG PYREX
sady pro hořáky



Sady TIG PYREX pro hořáky R9 / 17 / 18 / 20 / 26

Svařovací příslušenství TIG PYREX je určeno pro profesionální svařování slitin vyžadujících dobré pokrytí tavné lázně a okolí svaru ochranným plynem, například různých typů slitin titanu, slitin na bázi niklu a hliníkových slitin. Použití průhledné trysky vyrobené ze speciálního skla, odolného vůči vysokým teplotám poskytuje uživateli velmi dobrou viditelnost svarové lázně, což mimo jiné vede k možnosti podávání drátu z každé strany. Kromě toho umožňuje svařování na těžko přístupných místech, kde standardní keramická tryska brání svářeči v dokonalém výhledu. Speciální konstrukce hubice s plynovou čočkou GASLINSE, poskytuje vynikající ochranu elektrody, svarové lázně a jejich bezprostředního okolí. Dokonalejší směřování proudu plynu, daleko lépe ochlazuje svar, ale i důležité části hořáku.



- Rovnoměrnější průtok plynu během svařovacího procesu = **VYŠŠÍ KVALITA**
- Lepší přehled o tavné lázni = **VYŠŠÍ PŘESNOST**
- Delší průměrná životnost ve srovnání s tradičním spotřebním materiálem, menší pravděpodobnost deformace a opotřebení = **SNÍŽENÉ NÁKLADY**

Sada TIG PYREX pro hořáky SR9/20 GASLINSE

Sada SR9/20 TIG PYREX GASLINSE 1,6mm



Obj. číslo	Název	Ref.č.	Popis
09W22116	izolátor	2HSGS-1	
	kleština	2C116GS	1,6
	plynová čočka	45V43NQ	1,6
	o-kroužek		14.8x9.5x2.65
	hubice	53NQ60	19.5x10x32.5 nr6

Sada SR9/20 TIG PYREX GASLINSE 2,4mm



Obj. číslo	Název	Ref.č.	Popis
09W22124	izolátor	2HSGS-1	
	kleština	2C332GS	2,4
	plynová čočka	45V44NQ	2,4
	o-kroužek		14.8x9.5x2.65
	hubice	53NQ60	19.5x10x32.5 nr6

Sada SR9/20 TIG PYREX GASLINSE 3,2mm



Obj. číslo	Název	Ref.č.	Popis
09W22132	izolátor	2HSGS-1	
	kleština	2C418GS	3,2
	plynová čočka	45V45NQ	3,2
	o-kroužek		14.8x9.5x2.65
	hubice	53NQ60	19,5x10x32.5 nr6

Sada TIG PYREX pro hořáky SR9/20 STANDARD

Sada SR9/20 TIG PYREX STANDARD 1,6mm	Obj. číslo	Název	Ref.č.	Popis
	09W22016	izolátor	2HSGS-1	
		kleština	2C116GS	1,6
		proudový konektor	13N27	1,6
		o-kroužek		11.8x8x1.9
		kroužek adaptéru	13NQA	
		hubice	13NQ10	19,5x10x25 nr6
Sada SR9/20 TIG PYREX STANDARD 2,4mm	**Obj. číslo**	**Název**	**Ref.č.**	**Popis**
	09W22024	izolátor	2HSGS-1	
		kleština	2C332GS	2,4
		proudový konektor	13N28	2,4
		o-kroužek		11.8x8x1.9
		kroužek adaptéru	13NQA	
		hubice	13NQ10	19.5x10x25 nr6
Sada SR9/20 TIG PYREX STANDARD 3,2mm	**Obj. číslo**	**Název**	**Ref.č.**	**Popis**
	09W22032	izolátor	2HSGS-1	
		kleština	2C418GS	3,2
		proudový konektor	13N29	3,2
		o-kroužek		11.8x8x1.9
		kroužek adaptéru	13NQA	
		hubice	13NQ10	19.5x10x25 nr6

Sada TIG PYREX pro hořáky R17/18/26 GASLINSE

Sada SR17/18/26 TIG PYREX GASLINSE 1,6mm	Obj. číslo	Název	Ref.č.	Popis
	09W26116	izolátor	18CG01	
		kleština	3C116G6	1,6
		plynová čočka	45V25NQ	1,6
		o-kroužek		19.8x16x1,9
		hubice	54NQ16	22x10x47 nr6
Sada SR17/18/26 TIG PYREX GASLINSE 2,4mm	**Obj. číslo**	**Název**	**Ref.č.**	**Popis**
	09W26124	izolátor	18CG01	
		kleština	3C332GS	2,4
		plynová čočka	45V26NQ	2,4
		o-kroužek		19.8x16x1,9
		hubice	54NQ16	22X10X47 nr6
Sada SR17/18/26 TIG PYREX GASLINSE 3,2mm	**Obj. číslo**	**Název**	**Ref.č.**	**Popis**
	09W26132	izolátor	18CG01	
		kleština	3C418GS	3,2
		plynová čočka	45V27NQ	3,2
		o-kroužek		19,8X16X1,9
		hubice	54NQ16	22X10X47 nr6

Sada TIG PYREX pro hořáky R17/18/26 STANDARD

Sada SR17/18/26 TIG PYREX STANDARD 1,6mm	Obj. číslo	Název	Ref.č.	Popis
	09W26016	izolátor	18CG01	
		kleština	3C116GS	1,6
		proudový konektor	10N31	1,6
		o-kroužek		19,8X16x1.9
		kroužek adaptéru	54NQA	
		hubice	54NQ16	22x10x47 nr6

Sada SR17/18/26 TIG PYREX STANDARD 2,4mm	Obj. číslo	Název	Ref.č.	Popis
	09W26024	izolátor	18CG01	
		kleština	3C332GS	2,4
		proudový konektor	10N32	2,4
		o-kroužek		19.8x16x1.9
		kroužek adaptéru	54NQA	
		hubice	54NQ16	22x10x47 nr6

Sada SR17/18/26 TIG PYREX STANDARD 3,2mm	Obj. číslo	Název	Ref.č.	Popis
	09W26032	izolátor	18CG01	
		kleština	3C418GS	3,2
		proudový konektor	10N28	3,2
		o-kroužek		19.8x16x1.9
		kroužek adaptéru	54NQA	
		hubice	54NQ16	22x10x47 nr6

GASLENS 53CS

Keramická plynová miska pro TIG hořáky 9/20



Klíčové vlastnosti

- ***GASLENS 53CS*** je určena pro profesionální TIG svařování ocelí, nerez ocelí a hliníkových slitin.
- ***GASLENS 53CS*** profilovaná keramická plynová dýza ve tvaru misky v kombinaci s přesným sítem zaručuje dokonalé pokrytí tavné lázně ochranným plynem.
- ***GASLENS 53CS*** zaručuje vysoce kvalitní svary. Proces svařování je dokonalejší.



Sady obsahují:

1ks Izolátor NW598882



1ks Kleština NW13N22 nebo
1ks Kleština NW13N23



Domeček kleštiny GASLENS
1ks NW45V43 nebo
1ks NW45V44



Keramická plynová dýza
2 ks profilovaného sítka

1 ks NW54CD10 nebo
1 ks NW54CD12 nebo
1 ks NW54CD14 nebo
1 ks NW54CD16 nebo
1 ks NW54CD18



Skladové číslo	Popis	bal.
NW953CS1016KPL	Sada GASLENS 53CS 10mm pro wolfram. el. průměr 1,6mm	1set
NW953CS1216KPL	Sada GASLENS 53CS 12mm pro wolfram. el. průměr 1,6mm	1set
NW953CS1416KPL	Sada GASLENS 53CS 14mm pro wolfram. el. průměr 1,6mm	1set
NW953CS1616KPL	Sada GASLENS 53CS 16mm pro wolfram. el. průměr 1,6mm	1set
NW953CS1816KPL	Sada GASLENS 53CS 18mm pro wolfram. el. průměr 1,6mm	1set
NW953CS1024KPL	Sada GASLENS 53CS 10mm pro wolfram. el. průměr 2,4mm	1set
NW953CS1224KPL	Sada GASLENS 53CS 12mm pro wolfram. el. průměr 2,4mm	1set
NW953CS1424KPL	Sada GASLENS 53CS 14mm pro wolfram. el. průměr 2,4mm	1set
NW953CS1624KPL	Sada CUP 53CS 16mm pro wolfram. el. průměr 2,4mm	1set
NW953CS1824KPL	Sada CUP 53CS 18mm pro wolfram. el. průměr 2,4mm	1set

MIG / MAG

Svařovací stroje MIG/MAG



MIG / MAG

Svařovací stroje MIG/MAG

	6201DP	6201S	6253S	6303DP
Typ invertoru	IGBT	IGBT	IGBT	IGBT
EMC	ANO	ANO	ANO	ANO
MMA HOT START	ANO	ANO	ANO	ANO
MMA ARC FORCE	ANO	ANO	ANO	ANO
MMA ANTISTICK / VRD	ANO/ANO	ANO/ANO	NE/ANO	ANO/ANO
LIFT TIG	ANO	ANO	ANO	ANO
FCAW (+) / FCAW (-)	ANO/ANO	ANO/ANO	ANO/ANO	ANO/ANO
MIG/MAG - SYNERGIE	ANO	ANO	ANO	ANO
PULSE / DOUBLEPULSE / COOLPULSE	ANO/ANO/ANO	NE/NE/NE	NE/NE/NE	NE/NE/NE
2T/4T, SPOT, SLOW FEED	ANO/NE/ANO	ANO/NE/NE	ANO/ANO/NE	ANO/NE/ANO
Průměr drátu mm	0,8-1,2	0,6-1,0	0,8-1,2	0,8-1,2
Cívka průměr mm / hmotnost kg	200/5,0	200/5,0	300/15,0	300/15,0
Chlazení MIG hořáku	plyn	plyn	plyn	plyn
Počet fází	1	1	3	3
Napájení AC (V)	230 +/-10%	230 +/-15%	3x400 +/-10%	3x400 +/-10%
Max. proud (A) MIG/TIG/MMA	40,0 / 43,0 / 30	39,0 / 29,0 / 34,0	13,0 / 10,0 / 16,0	17,0 / 13,0 / 15,0
Max. příkon (kVA) MIG/TIG/MMA	9,1 / 7,0 / 9,9	8,5 / 6,4 / 7,5	8,5 / 6,5 / 10,5	12,1 / 9,0 / 10,0
Účiník	0,66	0,73	0,93	0,90
Dovolený zatěžovatel (A) při 40°C MIG / MMA a TIG	200 / 200 60%	200 / 160 60%	250 / 220 60%	300 / 250 50%
	200 / 155 100%	110 / 90 100%	193 / 170 100%	232 / 194 100%
Výstupní proud MIG/MAG (A)	30-200	50-200	50-250	50-300
Výstupní proud MMA (A)	10-200	10-160	10-220	10-250
Výstupní proud TIG (A)	10-200	10-200	10-250	10-300
Výstupní napětí MIG/MAG (V)	15,5-24,0	16,5-24,0	16,5-26,5	16,5-29,0
Výstupní napětí MMA (V)	20,4-28,0	20,4-26,4	20,4-31,2	20,4-30,0
Napětí naprázdno (V)	64	54	55	82
Třída ochrany izolace	H	H	F	H
Krytí	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S
Hmotnost (kg)	12,0	10,0	38,0	42,0
Rozměry (DxŠxV) mm	490x225x340	470x190x330	920x470x740	920x470x740

MIG / MAG

Svařovací stroje MIG/MAG

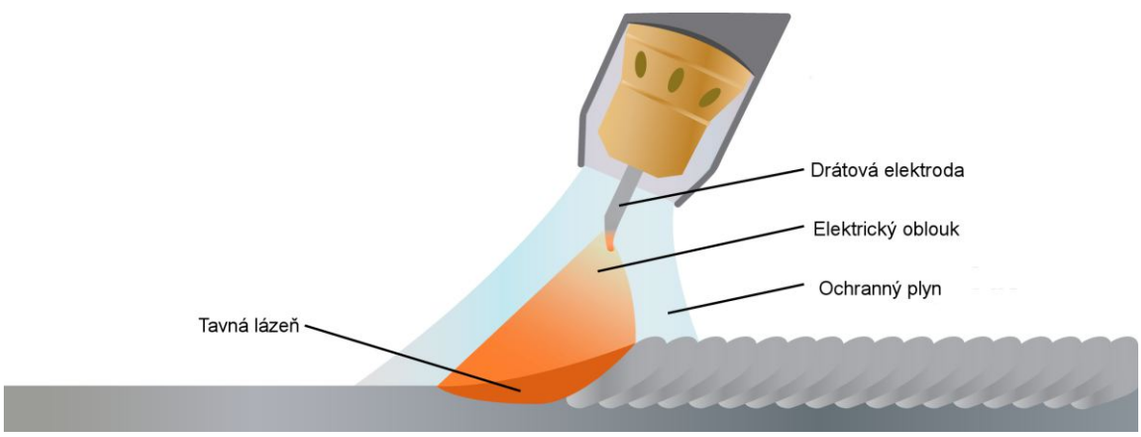
	6303S	6353S	6503DP
Typ invertoru	IGBT	IGBT	IGBT
EMC	ANO	ANO	ANO
MMA HOT START	ANO	ANO	ANO
MMA ARC FORCE	ANO	ANO	ANO
MMA ANTISTICK / VRD	NE/ANO	NE/ANO	NE/ANO
LIFT TIG	ANO	ANO	ANO
FCAW (+) / FCAW (-)	ANO/ANO	ANO/ANO	ANO/ANO
MIG/MAG - SYNERGIE	ANO	ANO	ANO
PULSE / DOUBLEPULSE / COOLPULSE	NE/NE/NE	NE/NE/NE	ANO/ANO/ANO
2T/4T, SPOT, SLOW FEED	ANO/ANO/NE	ANO/NE/NE	ANO/NE/ANO
Průměr drátu mm	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,6
Cívka průměr mm / hmotnost kg	300/15,0	300/15,0	300/18,0
Chlazení MIG hořáku	plyn	plyn	voda
Počet fází	3	3	3
Napájení AC (V)	3x400 +/-10%	3x400 +/-10%	3x400 +/-10%
Max. proud (A) MIG/TIG/MMA	16,0 / 13,0 / 17,0	21,0 / 16,0 / 19,0	38,0 / 32,0 / 39,0
Max. příkon (kVA) MIG/TIG/MMA	11,4 / 8,7 / 11,8	14,8 / 11,3 / 12,9	24,6 / 20,1 / 25,3
Účiník	0,93	0,93	0,91
Dovolený zatěžovatel (A) při 40°C MIG / MMA a TIG	300 / 250 60%	350 / 300 60%	500 / 500 60%
	232 / 217 100%	271 / 232 100%	387 / 387 100%
Výstupní proud MIG/MAG (A)	50-300	50-350	50-500
Výstupní proud MMA (A)	10-250	10-300	10-500
Výstupní proud TIG (A)	10-300	10-350	10-500
Výstupní napětí MIG/MAG (V)	16,5-29,0	16,5-31,5	16,5-39,0
Výstupní napětí MMA (V)	20,4-31,2	20,4-32,0	20,4-40,0
Napětí naprázdno (V)	55	64	80
Třída ochrany izolace	F	H	H
Krytí	IP21S	IP21S	IP21S
Hmotnost (kg)	38,0	39,0	116,0
Rozměry (DxŠxV) mm	920x470x740	920x470x740	1060x610x1440

MIG / MAG

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 prostoje 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.

6201DP

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

200A



ilustrační foto

WELCO 6201DP je multifunkční, 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 6201DP umožňuje svařovat v **MIG/MAG** manuálním módu nebo v módu se synergickým nastavením svařovacích parametrů s možností ručního doladění napětí a indukčnosti. Pulzní technologie PULSE umožňuje přesné řízení tepla vnášeného do materiálu, čímž se minimalizuje riziko přehřátí a deformace. Cool Pulse dále snižuje teplo vnášené do svaru, takže je ideální pro práci s tenčími nebo citlivějšími materiály. Dual Pulse, využívající duální modulaci, poskytuje ještě lepší kontrolu nad svařovacím procesem, zvyšuje stabilitu oblouku a zlepšuje kvalitu svaru, zejména při svařování materiálů, jako je hliník.
Stroj umožňuje svařovat plnými dráty i trubičkovými dráty od průměru 0,8 do 1,2 mm v CO_2, směsném plynu nebo v Argonu. Synergie má programy pro ocel, CrNi nerez ocel a hliníkové slitiny AlSi, AlMg a slitiny CuSi. Režimy svařování jsou 2T dvoutakt, 4T čtyřtakt a Slow Feed – pozvolný rozběh podavače drátu, ideální pro vysoké proudy a rychlosti podávání.

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 3,2 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 předehřev WELCO 1000. Stroj má i funkci VRD pro snížení výstupního napětí při práci v nebezpečných prostorách.

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

Moderní **LCD displeje na zdroji i podavači** umožňují snadné a intuitivní nastavení napětí, svařovacího proudu, indukce a také správu doplňkových funkcí přístroje. Displeje graficky znázorňují vztah mezi napětím a tvarem svaru a navrhují optimální tloušťku materiálu, což výrazně usnadňuje práci. Stroj je standardně dodáván s plynem chlazeným hořákem MIG 150/3m s grafitovým i ocelovým bowdenem.
Stroj je vybaven dvoukladkovým podavačem drátu se 2 hnanými kladkami, pro cívky s maximálním průměrem 200 mm a hmotností do 5 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. Přijatelná hmotnost 12 kg a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro lehké údržbářské a montážní svářečské práce.
Stroj je standardně osazen U kladkou 1,0/1,2mm a karbon teflonovým bowdenem pro pulsní svařování Al a Cu slitin.

Ke stroji je možné přiobjednat:
- 1ks kladka pro svařování ocelovým drátem V 0,8/1,0mm - IW625002
- 1ks kladka pro svařování trubičkovým drátem R 1,0/1,2mm - IW625007
- redukční ventil Ar/CO_2 - IW683000 nebo redukční ventil CO_2 - IW682000
- sada náhradních dílů pro hořák MIG 150 - SP615000

Pro TIG svařování lze doobjednat:
- TIG hořák SR26V/4m - IW553400
- redukční ventil Argon s průtokoměrem - IW544000

6201DP

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



ilustrační foto



Klíčové vlastnosti

- ***WELCO 6201DP*** je určen pro svařování ocelí, nerez ocelí, Al a Cu slitin metodami MIG/MAG, MMA a TIG.
- ***WELCO 6201DP*** se vyznačuje:
  Jednoduchým ovládáním.
  Vysokým zatěžovatelem.
  Nízkou hmotností.
  Odolnou přístrojovou skříní.
- ***WELCO 6201DP*** je ideální svařovací stroj pro lehké montážní a údržbářské svářečské práce.

PARAMETRY	
Počet fází	1
Napájecí napětí	1x230V+/-10%, 50/60Hz
Max. proud (A)	MIG 40 / TIG 43 / MMA 30
Max. příkon (kVA)	MIG 9,1 / TIG 7,0 / MMA9,9
Účinnost / Účiník (cosφ)	77% / 0,66
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	MIG 200A/60% 155A/100%
	MMA TIG 200A /60% 155A/100%
Výst. proud MIG/MMA/TIG	30-200A /10-200A/10-200A
Výst. napětí MIG/MMA	15,5-24,0V / 20,4-28,0V
Napětí naprázdno	64V
Třída ochrany izolace	H
Krytí	IP 21S
Hmotnost	12 kg
Rozměry (DxŠxV)	490x225x340 mm

FUNKCE	
Typ invertoru	IGBT
EMC	ANO
MMA, HOT START, ARC FORCE	ANO/ANO/ANO
MMA VRD / ANTI STICK	ANO/ANO
LIFT TIG / MIG FCAW+/-	ANO/ANO
PULSE, DOUBLE PULSE, COOL PULSE	ANO/ANO/ANO
MIG MAN / SYNERGIE	ANO/ANO
MIG 2T / 4T / SLOW FEED	ANO/ANO/ANO
Průměr drátu	0,8 - 1,2 mm
Průměr cívky / kg max.	200 mm / 5,0 kg
Podávací kladky / hnané	2 / 2

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
SP620120	Svařovací stroj WELCO 6201DP	1

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.

Obsah balení

1 ks svařovací stroj WELCO 6201DP
1 ks kabel 1,5 m/16 mm^2 se zemnící svorkou
1 ks kabel 2 m/16 mm^2 s držákem elektrod
1 ks hořák MIG 150, délka 3m
1 ks ocelový bowden 3m 1,0/1,2mm
1 ks karbon teflonový bowden 3m 1,0/1,2mm
1 ks kladka U1,0/1,2 mm pro Al a Cu dráty (IW625006)
2 m plynová hadice
1 ks návod k obsluze

6201S

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

200A



ilustrační foto

WELCO 6201S je multifunkční výkonný svařovací invertor 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 6201S 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 ocelí trubičkovým drátem bez ochranného plynu s obrácenou polaritou proudu WELCO AT1613. Svařování je možné v režimech 2T dvoutakt a 4T čtyřtakt.

V módu **MMA** disponuje nastavitelnou funkcí HOT START a nastavitelnou funkcí ARC FORCE. Stroj má i funkci VRD pro snížení výstupního napětí při práci v nebezpečném prostředí. Spolehlivě svařuje s libovolnou bazickou, rutilovou nebo rutil-celulozovou obalenou elektrodou na spojování a návary do průměru 3,2 mm.

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 enkoderem na čelním panelu stroje.

Stroj je vybaven kvalitním dvoukladkovým podavačem drátu s jednou hnanou kladkou a plochou přítlačnou kladkou, pro cívky s maximálním průměrem 200 mm a hmotností do 5 kg.
Přepínání polarity proudu pro svařování trubičkovým drátem bez ochranného plynu 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 10 kg vč. kabelů a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro lehké údržbářské a montážní svářečské práce.

Ke stroji je možné přiobjednat:
- 1ks kladka pro svařování plným drátem V 0,6/0,8mm - IW618001
- 1ks kladka pro svařování trubičkovým drátem R 0,8/0,9 mm - IW618004
- redukční ventil Ar/CO_2 - IW683000
- redukční ventil CO_2 - IW682000
- sada náhradních dílů k hořáku AK15 - SP615000

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

6201S

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

200A



ilustrační foto

EMC | ARC FORCE | HOT START | VRD | ANTISTICK | LIFT | FCAW +/- | SYN | INDUCTANCE | 2T 4T | LCD

Klíčové vlastnosti

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

PARAMETRY	
Počet fází	1
Napájecí napětí	230V+/-15%, 50/60Hz
Max.proud (A)	MIG 39 / TIG 29 / MMA 34
Max. příkon (kVA)	MIG 8,5 / TIG 6,4 / MMA 7,5
Účiník (cosφ)	0,73
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	MIG, TIG 200A/60% 110A/100%
	MMA 160A/60% 90A/100%
Výst. proud MIG	50-200A (2,0-12,5 m/min.)
Výst. proud MMA/TIG	10-160A / 10-200A
Výst. napětí MIG/MMA	16,5 - 24V / 20,4 - 26,4V
Napětí naprázdno	54V
Třída ochrany izolace	H
Krytí	IP 21S
Hmotnost stroje	10,0 kg (vč. kabelů)
Rozměry (DxŠxV)	470x190x330 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 / MAN	ANO / ANO
MIG FCAW +/- / INDUKTANCE	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 / hnané	2 / 1

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
SP620130	Svařovací stroj WELCO 6201S	1

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.

Obsah balení

1 ks svařovací stroj WELCO 6201S
1 ks kabel 2 m / 16 mm^2 s držákem elektrod 200A
1 ks kabel 1,5 m / 16 mm^2 se zemnící svorkou 200A
1 ks hořák AK15, délka 3m, tryska 0,8mm
1 ks kladka V 0,8/1,0mm (IW618002)
1 ks plynová hadice 2m
1 ks návod k obsluze

6253S

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



WELCO 6253S je multifukční výkonný svařovací invertor pro svařování MIG/MAG,MMA a LIFT TIG. 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 6253S disponuje **v módu MIG/MAG** synergickým i manuálním nastavením svařovacích parametrů, umožňuje svařovat plnými dráty od průměru 0,8 do 1,2mm v CO_2 nebo směsném plynu. Umožňuje také svařování trubičkovým drátem bez ochranného plynu s obrácenou polaritou proudu WELCO AT1613. Svařování je možné v režimu 2T, 4T a bodové svařování SPOT.

V módu MMA disponuje funkcemi HOT START, ARC FORCE a VRD. Spolehlivě svařuje s libovolnou bazickou, rutilovou nebo rutil-celulozovou obalenou elektrodou na spojování a návary do průměru 5 mm. Díky absenci funkce ANTI STICK spolehlivě pracuje s obalenými drážkovacími elektrodami WELCO 1050.

V módu LIFT TIG umožňuje svařování ocelí stejnosměrným proudem s dotykovým zapalováním oblouku.

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

Stroj je vybaven čtyřkladkovým podavačem drátu se dvěma hnanými kladkami, pro cívky s maximálním průměrem 300 mm a hmotností do 15 kg. Přepínání polarity proudu pro svařování trubičkovými dráty bez ochranného plynu je řešeno přestavitelnou propojkou na předním panelu stroje. Stroj má elektronickou ochranu proti přehřátí a přepětí v síti. Umožňuje také připojení ohřívače plynu s napájením AC 36V.

Chlazení je zajištěno teplotně spínaným ventilátorem. Stroj má odolnou skříň z ocelového plechu s plastovým čelním panelem a robustní podvozek s držákem plynové láhve pro snadný transport. Přijatelná hmotnost 38 kg a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro lehké údržbářské a montážní svářečské práce.

Ke stroji je možné přiobjednat:
- 2 kladky pro svařování trubičkovým drátem R 1,0/1,2mm - IW630004
- redukční ventil Ar/CO_2 - IW683000
- redukční ventil CO_2 - IW682000
- ohřívač plynu - IW685042
- sada náhradních dílů k hořáku MIG 360 - SP636000

Pro TIG svařování lze doobjednat:
- TIG hořák SR26V/4m - IW553400
- redukční ventil Argon s průtokoměrem - IW544000

6253S

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



EMC · ARC FORCE · HOT START · VRD · LIFT · FCAW +/- · SYN · INDUCTANCE · 2T · 4T · SPOT

Klíčové vlastnosti

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

PARAMETRY	
Počet fází	3
Napájecí napětí	AC 3x400V+/-10%, 50/60Hz
Max. proud (A)	MIG 13 / TIG / 10 / MMA 16
Max. příkon (kVA)	MIG 8,5 / TIG 6,5 / MMA 10,5
Účinnost / Účiník (cosφ)	85% / 0,93
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	MIG TIG 250A/60% 193A100%
	MMA 220A/60% 170A/100%
Výst. proud MIG/TIG	50-250A / 10-250A
Výst. proud MMA	10-220A
Výst. napětí MIG/MMA	16,5-26,5V / 20,4-31,2V
Napětí naprázdno	55V
Třída ochrany izolace	F
Krytí	IP 21S
Hmotnost	38 kg
Rozměry (DxŠxV)	920 x 470 x 740 mm

FUNKCE	
Typ invertoru	IGBT
EMC	ANO
MMA - ANTI STICK/VRD	NE/ANO
MMA - HOT START/ARC FORCE	ANO/ANO
LIFT TIG	ANO
MIG INDUKTANCE	ANO
MIG FCAW+/-	ANO
MIG SYNERGIE / MAN	ANO / ANO
2T/4T/SPOT	ANO/ANO/ANO
Průměr drátu	0,8 - 1,2 mm
Průměr cívky / kg max	300 mm / 15,0 kg
Podávací kladky / hnané	4 / 2

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
SP625300	Svařovací stroj WELCO 6253S	1

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.

Obsah balení

1 ks svařovací stroj WELCO 6253S
1 ks kabel 3 m / 25 mm^2 s držákem elektrod
1 ks kabel 2,5 m / 25 mm^2 se zemnící svorkou
1 ks hořák MIG 240, délka 3 m
2 ks kladka V 0,8/1,0mm (IW630007)
2 ks kladka V 1,0/1,2mm (IW630002)
1 ks návod k obsluze

6303DP

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



ilustrační foto

WELCO 6303DP je mutifunkční 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 6303DP umožňuje svařovat v **MIG/MAG** manuálním módu nebo v módu se synergickým nastavením svařovacích parametrů s možností ručního doladění napětí a indukčnosti. Pulzní technologie PULSE umožňuje přesné řízení tepla vnášeného do materiálu, čímž se minimalizuje riziko přehřátí a deformace. Cool Pulse dále snižuje teplo vnášené do svaru, takže je ideální pro práci s tenčími nebo citlivějšími materiály. Dual Pulse, využívající duální modulaci, poskytuje ještě lepší kontrolu nad svařovacím procesem, zvyšuje stabilitu oblouku a zlepšuje kvalitu svaru, zejména při svařování materiálů, jako je hliník.
Stroj umožňuje svařovat plnými dráty i trubičkovými dráty od průměru 0,8 do 1,6 mm v CO_2, směsném plynu nebo v Argonu. Synergie má programy pro ocel, CrNi nerez ocel a hliníkové slitiny AlSi, AlMg a slitiny CuSi. Režimy svařování jsou 2T dvoutakt, 4T čtyřtakt a Slow Feed – pozvolný rozběh podavače drátu, ideální pro vysoké proudy a rychlosti podávání.

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 5 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 předehřev WELCO 1000. Stroj má i funkci VRD pro snížení výstupního napětí při práci v nebezpečných prostorách. 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.

Moderní **LCD displeje na zdroji i podavači** umožňují snadné a intuitivní nastavení napětí, svařovacího proudu, indukce a také správu doplňkových funkcí přístroje. Displeje graficky znázorňují vztah mezi napětím a tvarem svaru a navrhují optimální tloušťku materiálu, což výrazně usnadňuje práci. Stroj je standardně dodáván s hořákem MIG 360/3m s karbon teflonovým a ocelovým bowdenem. Stroj je vybaven čtyřkladkovým podavačem drátu se 4 hnanými kladkami, pro cívky s maximálním průměrem 300 mm a hmotností do 15 kg. Má elektronickou ochranu proti přehřátí a přepětí v síti. Umožňuje také připojení ohřívače plynu s napájením AC 36V. 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 42 kg a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro náročné údržbářské a montážní svářečské práce.

Stroj je standardně osazen U kladkami 1,0/1,2mm a karbon teflonovým bowdenem pro pulsní svařování Al a Cu slitin.

Ke stroji je možné přiobjednat:
- 2 kladky pro svařování trubičkovým drátem R 1,0/1,2mm - IW630004
- redukční ventil Ar/CO_2 - IW683000 nebo redukční ventil CO_2 - IW682000, ohřívač plynu CO2 - IW685042
- sada náhradních dílů k hořáku MIG 360 - SP636000

Pro TIG svařování lze doobjednat:
- TIG hořák SR26V/4m - IW553400
- redukční ventil Argon s průtokoměrem - IW544000

6303DP

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

300A



ilustrační foto



PARAMETRY	
Počet fází	3
Napájecí napětí	3x400V+/-10%, 50/60Hz
Max. proud (A)	MIG 17 / TIG 13 / MMA 15
Max. příkon (kVA)	MIG 12,1 / TIG 9,0 / MMA 10,0
Účiník (cosφ)	0,9
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	MIG/TIG 300A/60% 232A/100%
	MMA 250A/60% 194A/100%
Výst. proud MIG/TIG/MMA	50-300A / 10-300A / 10-250A
Výst. napětí MIG/MMA	16,5-29,0V / 20,4-30V
Napětí naprázdno	82V
Třída ochrany izolace	H
Krytí	IP 21S
Hmotnost	42 kg
Rozměry (DxŠxV)	920x470x740 mm

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.

Klíčové vlastnosti

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

FUNKCE	
Typ invertoru	IGBT
EMC	ANO
MMA, HOT START, ARC FORCE	ANO/ANO/ANO
MMA VRD / LIFT TIG	ANO/ANO
MIG INDUKTANCE / FCAW+/-	ANO/ANO
PULSE, DOUBLE PULSE, COOL PULSE	ANO/ANO/ANO
MIG MAN/SYNERGIE	ANO/ANO
MIG 2T/4T/SLOW FEED	ANO/ANO/ANO
Průměr drátu	0,8 - 1,2 mm
Průměr cívky / kg max.	300 mm / 15,0 kg
Podávací kladky / hnané	4 / 4

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
SP630320	Svařovací stroj WELCO 6303DP	1

Obsah balení

1 ks svařovací stroj WELCO 6303DP
1 ks kabel 3 m/35 mm^2 se zemnící svorkou
1 ks kabel 3 m/35 mm^2 s držákem elektrod
1 ks hořák MIG 360/3m s karbon teflonovým bowdenem
1 ks ocelový bowden 3m 1,2/1,6mm
2 ks kladka U 1,0/1,2mm pro Al a Cu dráty (IW630005)
2 ks přítlačná kladka U 1,0-1,2mm pro Al a Cu dráty
2 ks kladka V 0,8/1,0mm pro ocelové dráty (IW630007)
2 ks kladka V 1,0/1,2mm pro ocelové dráty (IW630002)
2 ks přítlačná kladka plochá pro ocelové dráty
2 ks průvlaky do podavače pro ocelové dráty
2 m plynová hadice
1 ks návod k obsluze

6303S

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



ilustrační foto

WELCO 6303S je multifukční výkonný svařovací invertor pro svařování MIG/MAG,MMA a LIFT TIG. 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 6303S disponuje **v módu MIG/MAG** synergickým i manuálním nastavením svařovacích parametrů, umožňuje svařovat plnými dráty od průměru 0,8 do 1,2mm v CO_2 nebo směsném plynu. Umožňuje také svařování trubičkovým drátem bez ochranného plynu s obrácenou polaritou proudu WELCO AT1613. Svařování je možné v režimu 2T, 4T a bodové svařování SPOT.

V módu MMA disponuje funkcemi HOT START, ARC FORCE a VRD. Spolehlivě svařuje s libovolnou bazickou, rutilovou nebo rutil-celulozovou obalenou elektrodou na spojování a návary do průměru 5 mm. Díky absenci funkce ANTI STICK spolehlivě pracuje s obalenými drážkovacími elektrodami WELCO 1050.

V módu LIFT TIG umožňuje svařování ocelí stejnosměrným proudem s dotykovým zapalováním oblouku.

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

Stroj je vybaven čtyřkladkovým podavačem drátu se dvěma hnanými kladkami, pro cívky s maximálním průměrem 300 mm a hmotností do 15 kg. Přepínání polarity proudu pro svařování trubičkovými dráty bez ochranného plynu je řešeno přestavitelnou propojkou na předním panelu stroje. Stroj má elektronickou ochranu proti přehřátí a přepětí v síti. Umožňuje také připojení ohřívače plynu s napájením AC 36V.

Chlazení je zajištěno teplotně spínaným ventilátorem. Stroj má odolnou skříň z ocelového plechu s plastovým čelním panelem a robustní podvozek s držákem plynové láhve pro snadný transport. Přijatelná hmotnost 38 kg a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro lehké údržbářské a montážní svářečské práce.

Ke stroji je možné přiobjednat:
- 2 kladky pro svařování trubičkovým drátem R 1,0/1,2mm - IW630004
- redukční ventil Ar/CO_2 - IW683000
- redukční ventil CO_2 - IW682000
- ohřívač plynu - IW685042
- sada náhradních dílů k hořáku MIG 360 - SP636000

Pro TIG svařování lze doobjednat:
- TIG hořák SR26V/4m - IW553400
- redukční ventil Argon s průtokoměrem - IW544000

6303S

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

300A



EMC · ARC FORCE · HOT START · VRD · LIFT · FCAW +/- · SYN · INDUCTANCE · 2T · 4T · SPOT

Klíčové vlastnosti

- ***WELCO 6303S*** je určen pro svařování ocelí metodami MIG/MAG, MMA a LIFT TIG.
- ***WELCO 6303S*** se vyznačuje:
  Jednoduchým ovládáním.
  Vysokým zatěžovatelem.
  Nízkou hmotností.
  Odolnou přístrojovou skříní.
- ***WELCO 6303S*** je ideální svařovací stroj pro lehké montážní a údržbářské svářečské práce.

PARAMETRY	
Počet fází	3
Napájecí napětí	AC 3x400V+/-10%, 50/60Hz
Max. proud (A)	MIG 16 / TIG / 13 / MMA 17
Max. příkon (kVA)	MIG 11,4 / TIG 8,7 / MMA 11,8
Účiník (cosφ)	0,93
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	MIG TIG 300A/60% 232A100%
	MMA 250A/60% 217A/100%
Výst. proud MIG/TIG	50-300A / 10-300A
Výst. proud MMA	10-250A
Výst. napětí MIG/MMA	16,5-29,0V / 20,4-31,2V
Napětí naprázdno	55V
Třída ochrany izolace	F
Krytí	IP 21S
Hmotnost	38 kg
Rozměry (DxŠxV)	920 x 470 x 740 mm

FUNKCE	
Typ invertoru	IGBT
EMC	ANO
MMA - ANTI STICK/VRD	NE/ANO
MMA - HOT START/ARC FORCE	ANO/ANO
LIFT TIG	ANO
MIG INDUKTANCE	ANO
MIG FCAW+/-	ANO
MIG/MAG SYNERGIE / MAN	ANO / NE
2T/4T/SPOT	ANO/ANO/ANO
Průměr drátu	0,8 - 1,2 mm
Průměr cívky / kg max	300 mm / 15,0 kg
Podávací kladky / hnané	4 / 2

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
SP630300	Svařovací stroj WELCO 6303S	1

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.

Obsah balení

1 ks svařovací stroj WELCO 6303S
1 ks kabel 3 m / 35 mm^2 s držákem elektrod
1 ks kabel 2,5 m / 35 mm^2 se zemnící svorkou
1 ks hořák MIG 360, délka 3 m
2 ks kladka V 0,8/1,0mm (IW630007)
2 ks kladka V 1,0/1,2mm (IW630002)
1 ks návod k obsluze

6353S

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

350A



ilustrační foto

WELCO 6353S je multifunkční 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 6353S umožňuje svařovat v **MIG/MAG módu** se synergickým i manuálním nastavením svařovacích parametrů s možností ručního doladění napětí a indukčnosti. Umožňuje svařovat plnými dráty i trubičkovými dráty od průměru 0,8 do 1,2 mm v CO_2, směsném plynu nebo v Argonu. Synergie má programy pro ocel a CrNi nerez ocel. Režimy svařování jsou 2T dvoutakt a 4T čtyřtakt. Stroj disponuje také funkcí SLOW FEED - pomalé zavedení drátu při vysokých rychlostech podávání drátu, které eliminuje vady na začátku svaru.

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 5 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 předehřev WELCO 1000. Stroj má i funkci VRD pro snížení výstupního napětí při práci v nebezpečných prostorách. 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.

Nastavení parametrů svařování se provádí enkodery na digitálním OLED displeji na čelním panelu stroje. Stroj je standardně dodáván s hořákem MIG 360/4m.
Přepínání polarity proudu pro FCAW trubičkové dráty je řešeno přestavitelnou propojkou na předním panelu stroje.
Stroj je vybaven čtyřkladkovým podavačem drátu se 4 hnanými kladkami, pro cívky s maximálním průměrem 300 mm a hmotností do 15 kg.

Stroj má elektronickou ochranu proti přehřátí a přepětí v síti. Umožňuje také připojení ohřívače plynu s napájením AC 36V. Chlazení ventilátorem je řízeno elektronickou teplotní automatikou. Stroj má odolnou skříň z ocelového plechu s plastovým čelním panelem a robustní čtyřkolový podvozek s držákem na plynovou láhev.
Přijatelná hmotnost 39 kg a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro údržbářské a montážní svářečské práce.

Ke stroji je možné přiobjednat:
- 2 kladky pro svařování trubičkovým drátem R 1,0/1,2mm - IW630004
- teflonový bowden pro svařování nerez dráty - 800CF08104
- redukční ventil Ar/CO_2 - IW683000
- redukční ventil CO_2 - IW682000
- ohřívač plynu CO_2 - IW685042
- sada náhradních dílů k hořáku MIG 360 - SP636000

Pro TIG svařování lze doobjednat:
- TIG hořák SR26V/4m - IW553400
- redukční ventil Argon s průtokoměrem - IW544000

6353S

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



EMC · ARC FORCE · HOT START · VRD · LIFT · FCAW +/- · SYN · INDUCTANCE · 2T 4T · OLED

Klíčové vlastnosti

- ***WELCO 6353S*** je určen pro svařování ocelí a nerez ocelí metodami MIG/MAG, MMA a TIG.
- ***WELCO 6353S*** se vyznačuje:
  Jednoduchým ovládáním.
  Vysokým zatěžovatelem.
  Nízkou hmotností.
  Odolnou přístrojovou skříní.
- ***WELCO 6353S*** je ideální svařovací stroj pro montážní a údržbářské svářečské práce.

PARAMETRY	
Počet fází	3
Napájecí napětí	3x400V+/-10%, 50/60Hz
Max. proud (A)	MIG 21A / TIG 16A / MMA 19A
Max. příkon (kVA)	MIG 14,8 / TIG 11,3 / MMA 12,9
Účiník (cosφ)	0,93
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	MIG/TIG 350A /60% 271A/100%
	MMA 300A/60% 232A/100%
Výst. proud MIG/TIG/MMA	50-350A / 10-350A / 10-300A
Výst. napětí MIG/MMA	16,5-31,5V / 20,4-32,0V
Napětí naprázdno	64V
Třída ochrany izolace	H
Krytí	IP 21S
Hmotnost	39 kg
Rozměry (DxŠxV)	920 x 470 x740 mm

FUNKCE	
Typ invertoru	IGBT
EMC	ANO
MMA HOT START, ARC FORCE,VRD	ANO/ANO/ANO
MMA ANTI STICK / LIFT TIG	NE/ANO
FCAW+/FCAW-	ANO/ANO
MIG MAN/SYNERGIE	ANO/ANO
MIG INDUKTANCE / SLOW FEED	ANO/ANO
2T/4T	ANO/ANO
Průměr drátu	0,8 - 1,2 mm
Průměr cívky/kg max	300 mm/15,0 kg
Podávací kladky / hnané	4 / 4

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
SP635300	Svařovací stroj WELCO 6353S	1

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.

Obsah balení

1 ks svařovací stroj WELCO 6353S
1 ks kabel 3m / 25mm^2 se zemnící svorkou
1 ks kabel 3m / 25mm^2 s držákem elektrod
1 ks hořák MIG 360, délka 3m
2 ks kladka V 0,8/1,0mm (IW630007)
2 ks kladka V 1,0/1,2mm (IW630002)
1 ks návod k obsluze

6503DP

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



ilustrační foto

WELCO 6503DP je mutifunkční, 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 6503DP umožňuje svařovat v **MIG/MAG** manuálním módu nebo v módu se synergickým nastavením svařovacích parametrů s možností ručního doladění napětí a indukčnosti. Pulzní technologie PULSE umožňuje přesné řízení tepla vnášeného do materiálu, čímž se minimalizuje riziko přehřátí a deformace. Cool Pulse dále snižuje teplo vnášené do svaru, takže je ideální pro práci s tenčími nebo citlivějšími materiály. Dual Pulse, využívající duální modulaci, poskytuje ještě lepší kontrolu nad svařovacím procesem, zvyšuje stabilitu oblouku a zlepšuje kvalitu svaru, zejména při svařování materiálů, jako je hliník.
Stroj umožňuje svařovat plnými dráty i trubičkovými dráty od průměru 0,8 do 1,6 mm v CO_2, směsném plynu nebo v Argonu. Synergie má programy pro ocel, CrNi nerez ocel a hliníkové slitiny AlSi, AlMg a slitiny CuSi. Režimy svařování jsou 2T dvoutakt, 4T čtyřtakt a Slow Feed – pozvolný rozběh podavače drátu, ideální pro vysoké proudy a rychlosti podávání.

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 5 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 předehřev 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.

Moderní **LCD displeje na zdroji i podavači** umožňují snadné a intuitivní nastavení napětí, svařovacího proudu, indukce a také správu doplňkových funkcí přístroje. Displeje graficky znázorňují vztah mezi napětím a tvarem svaru a navrhují optimální tloušťku materiálu, což výrazně usnadňuje práci. Stroj je standardně dodáván s vodou chlazeným hořákem SPE501 / 3m a 5m kabelem ze zdroje k podavači. Stroj je vybaven čtyřkladkovým podavačem drátu se 4 hnanými kladkami, 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, oddělitelný podavač a robustní podvozek s držákem plynové láhve pro snadný transport. Přijatelná hmotnost 116 kg a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro náročné údržbářské a montážní svářečské práce.

Ke stroji je možné přiobjednat:
- 2 kladky pro svařování trubičkovým drátem R 1,2/1,6mm - IW650005
- sada kabelů pro svařování obalenou elektrodou 450A / 2x3m / 70mm^2 - IW345003
- sada náhradních dílů pro hořák SPE501 - SP650000
- redukční ventil Ar/CO_2 - IW683000
- redukční ventil CO_2 - IW682000
- ohřívač plynu CO_2 - IW685042

Pro TIG svařování lze doobjednat:
- TIG hořák SR26/4m IW553400
- redukční ventil Argon s průtokoměrem IW544000

6503DP

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





Klíčové vlastnosti

- ***WELCO 6503DP*** je určen pro svařování ocelí, nerez ocelí, Al a Cu slitin metodami MIG/MAG, MMA a TIG.
- ***WELCO 6503DP*** se vyznačuje:
  Jednoduchým ovládáním.
  Vysokým zatěžovatelem.
  Oddělitelným podavačem.
  Robustní odolnou konstrukcí.
- ***WELCO 6503DP*** je ideální svařovací stroj pro náročné montážní a údržbářské svářečské práce.

PARAMETRY	
Počet fází	3
Napájecí napětí	3x400V+/-10%, 50/60Hz
Max. proud (A)	MIG 38 / TIG 32 / MMA 39
Max. příkon (kVA)	MIG 24,6 / TIG 20,1 / MMA25,3
Účiník (cosφ)	0,91
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	MIG/TIG/MMA 500A/60%
	MIG/TIG/MMA 387A /100%
Výst. proud MIG/MMA/TIG	50-500A/10-500A/10-500A
Výst. napětí MMA/MIG	20,4-40,0V / 16,5 - 39,0V
Napětí naprázdno	80V
Třída ochrany izolace	H
Krytí	IP 21S
Hmotnost	116 kg
Rozměry (DxŠxV)	1060 x 610 x 1440 mm

FUNKCE	
Typ invertoru	IGBT
EMC	ANO
MMA: HOT START, ARC FORCE, VRD	ANO/ANO/ANO
LIFT TIG	ANO
Vodní chlazení / FCAW+/-	ANO/ANO
PULSE, DOUBLE PULSE, COOL PULSE	ANO/ANO/ANO
MIG: MAN / SYN	ANO/ANO
2T/4T/ SLOW FEED	ANO/ANO/ANO
Průměr drátu	0,8 - 1,6 mm
Průměr cívky / kg max.	300 mm /18,0 kg
Podávací kladky / hnané	4 / 4

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
SP650320	Svařovací stroj WELCO 6503DP	1

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.

Obsah balení (stroj je dodán s výbavou pro svařování hliníku)

1 ks svařovací stroj WELCO 6503DP
1 ks kabel 3 m / 50 mm^2 se zemnící svorkou 600A
1 ks hořák SPE501 délka 3m
4 ks kladka U 1,0/1,2 mm (IW650003)
2 ks kladka V 0,8/1,0 mm (IW650001)
2 ks kladka V 1,2/1,6 mm (IW650002)
2 ks přítlačná kladka plochá
2 ks průvlak podavače
5 m kabelový svazek k propojení zdroje a podavače
3 m plynová hadice
1 ks návod k obsluze

MIG iGrip

MIG / MAG svařovací hořáky chlazené plynem

Délka	Objednací číslo	Dovolený zatěžovatel %	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 - 1,0	8	
4m	**IW660400**						
5m	**IW660500**						
6610 - MIG iGrip 150F s otočným krkem (360°)							
4m	**IW661400**	60	180	150	0,6 - 1,0	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 s otočným krkem (360°)							
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**						
6674 - MIG Spoolgun 150							
4m	**IW667400**	60	180	150	0,6 - 1,0	8	

MIG iGrip W

MIG / MAG svařovací hořáky chlazené vodou

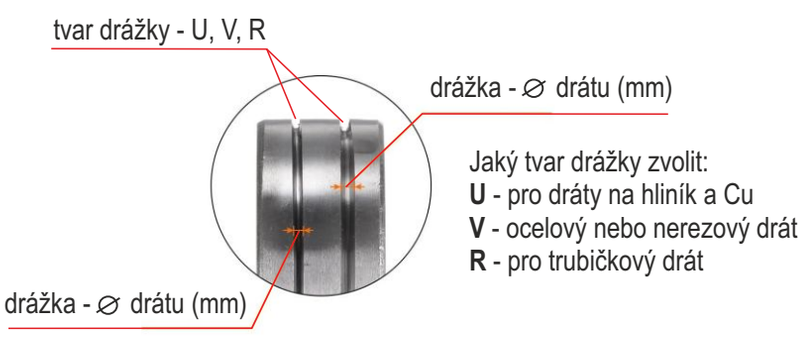
Délka	Objednací číslo	Dovolený zatěžovatel %	Max. svařovací proud A		Průměry drátu mm	Spotřeba plynu l/min	Obrázek
			CO_2	M21			
6700 - MIG iGrip 240W							
4m	**IW670400**	100	300	270	0,8 - 1,2	14	
6710 - MIG iGrip 500W							
3m	**IW671300**	100	500	450	1,0 - 1,2	14	
4m	**IW671400**						
5m	**IW671500**						
6720 - MIG iGrip 900W							
4m	**IW672400**	100	550	500	1,0 - 1,6	14	
5m	**IW672500**						

MIG / MAG

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 **6201S**	
	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 **6201DP**	
	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 1,0/1,2 mm		
	IW625007	R 1,0/1,2 mm		
	IW625008	V 1,2/1,6 mm		
	IW625009	R 1,2/1,6 mm		
6300	IW630001	V 0,6/0,8 mm	D30xd10x12 **6253S** **6303DP** **6303S** **6353S**	
	IW630002	V 1,0/1,2 mm		
	IW630003	U 0,8/1,0 mm		
	IW630004	R 1,0/1,2 mm		
	IW630005	U 1,0/1,2 mm		
	IW630006	R 1,2/1,6 mm		
	IW630007	V 0,8/1,0 mm		
6500	IW650001	V 0,8/1,0 mm	D37xd19x12 **6503DP**	
	IW650002	V 1,2/1,6 mm		
	IW650003	U 1,0/1,2 mm		
	IW650004	U 1,2/1,6 mm		
	IW650005	R 1,2/1,6 mm		
	IW650006	V 1,0/1,2 mm		





MIG / MAG

Příslušenství pro svařovací stroje MIG/MAG

6820 - Redukční ventil CO_2		
Max. vstupní tlak	230 bar	
Max. výstupní průtok	22 l/min	
Vstupní přípojka	G 3/4"	
Výstupní přípojka	G 1/4"	
Objednací číslo	IW682000	

6830 - Redukční ventil Ar / CO_2		
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	

6840 - Vysokovýkonný ohřívač CO_2		
Napájecí napětí / příkon	230V / 150W	
Max. průtok	20 l/min	
Vstupní / výstupní přípojka	W21,8x1/14"	
Teplota ohřevu	75°C	
Objednací číslo	IW684000	

6850 - Kontaktní ohřívač CO_2		
Napájecí napětí / příkon	24V /42V / 35W	
Max. průtok	20 l/min	
Vstupní / výstupní přípojka	Nasazení na trubku přívodu red. ventilu	
Teplota ohřevu	75°C	
Objednací číslo	IW685024, IW685042	

MIG / MAG

Příslušenství pro svařovací stroje MIG/MAG

6860 - Keramický sprej proti rozstřiku svarového kovu

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

Objem	400 ml
Objednací číslo	**SP686000**



6870 - Bezsilikonový sprej proti rozstřiku svarového kovu

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 rozstřiku.

Objem	400 ml
Objednací číslo	**SP687000**



6880 - Bezsilikonová kapalina proti rozstřiku svarového kovu

Neobsahuje silikon, je nehořlavý a obsahuje inhibitor koroze. Je vhodný na ochranu při MIG/MAG a MMA svařování a řezání plazmou nebo laserem.
Je založen na vodném roztoku a derivátů rostlinných olejů, nepoškozuje nátěry, chrání plynovou hubici a trysku před ulpíváním rozstřiku.

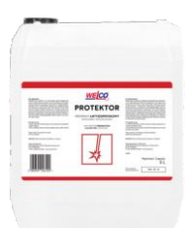
Objem	5 l
Objednací číslo	**SP688000**



6880 - Bezsilikonová kapalina proti rozstřiku svarového kovu s odmašťovací účinkem

Neobsahuje silikon, je nehořlavý a obsahuje inhibitor koroze. Je vhodný na ochranu při MIG/MAG a MMA svařování a řezání plazmou nebo laserem.
Je založen na vodném roztoku a derivátů rostlinných olejů, nepoškozuje nátěry, chrání plynovou hubici a trysku před ulpíváním rozstřiku. Jeho odmašťovací složky umožňují odstranit samostatný odmašťovací krok před lakováním nebo galvanizací. Toto řešení výrazně urychluje přípravu povrchu.

Objem	5 l
Objednací číslo	**SP688001**



6890 - Bezsilikonová pasta proti rozstřiku svarového kovu

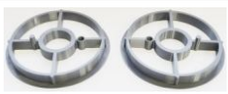
Bezvodý povlak bez silikonu, vosku a rozpouštědel chrání plynovou hubici a trysku před ulpíváním rozstřiku.
Bez zápachu, zvyšuje životnost hořáku.

Hmotnost	340 ml
Objednací číslo	**SP689000**

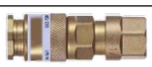


MIG / MAG

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/MAG hořáku	
IW692000	MIG/MAG kleště	
IW692001	MIG/MAG speciální kleště (hubice Ø 12>15 mm)	
IW692002	MIG/MAG speciální kleště (hubice Ø 15>18 mm)	
SP09605001	MIG/MAG čistič hubic hořáků	
IW693000	Kontrolní průtokoměr ochranného plynu	

Připojení hadice MIG/MAG svařovacího stroje k redukčnímu ventilu CO_2 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/CO_2 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

SP MIG BOX 150/150F

Sada dílů pro hořáky MIG 150/150F



Položka skl.číslo	Popis	ks
800C082560	Tryska M6x25x0,8 Cu	5
800C102560	Tryska M6x25x1,0 Cu	5
800C122560	Tryska M6x25x1,2 Cu	5
NW15-21-010	Tryska M6x25x1,0 Al	5
800CN15012	Plynová hubice kónická L=54mm, D=12mm	3
800CCTH150	Držák trysky M6 s pružinou	2
NW15-31-006	Pružina 150	2
800CMIGSSWI	Mikrospínač 2 pólový	1
096-05-001	Čistič na hubice	1
SP15-75-001	Montážní klíč	1

Obj. číslo	Popis	ks
SP615000	Sada SP MIG BOX 150/150F	1

SP MIG BOX 240/240W

Sada dílů pro hořáky MIG 240/240W



Položka skl.číslo	Popis	ks
800C102860	Tryska M6x28x1,0 Cu	10
800C122860	Tryska M6x28x1,2 Cu	10
800CN24012	Plynová hubice kónická L=63mm, D=12,5mm	3
800CCTH240	Držák trysky M6 s pružinou	2
800CGD240W	Plynový difuzor, duroplast, bílý	2
800CMIGSSWI	Mikrospínač 2 pólový	1
096-05-001	Čistič na hubice	1
SP15-75-001	Montážní klíč	1

Obj. číslo	Popis	ks
SP624000	Sada SP MIG BOX 240/240W	1

SP MIG BOX 250/250F

Sada dílů pro hořáky MIG 250/250F



Položka skl.číslo	Popis	ks
800C082860	Tryska M6x28x0,8 Cu	5
800C102860	Tryska M6x28x1,0 Cu	5
800C122860	Tryska M6x28x1,2 Cu	5
NW25-21-010	Tryska M6x28x1,0 Al	5
800CN25015	Plynová hubice kónická L=57mm, D=15mm	3
800CCTH250	Držák trysky M6 s pružinou	2
NW25-31-006	Pružina 250	2
800CMIGSSWI	Mikrospínač 2 pólový	1
096-05-001	Čistič na hubice	1
SP15-75-001	Montážní klíč	1

Obj. číslo	Popis	ks
SP625000	Sada SP MIG BOX 250/250F	1

SP MIG BOX 360

Sada dílů pro hořáky MIG 360



Položka skl.číslo	Popis	ks
800C082860	Tryska M6x28x0,8 Cu	5
800C102860	Tryska M6x28x1,0 Cu	5
800C122860	Tryska M6x28x1,2 Cu	5
NW25-21-010	Tryska M6x28x1,0 Al	5
800CN36016	Plynová hubice kónická L=84mm, D=16mm	3
800CCTH366	Držák trysky M6 s pružinou	2
800CGD360W	Plynový difuzor, duroplast, bílý	2
800CMIGSSWI	Mikrospínač 2 pólový	1
096-05-001	Čistič na hubice	1
SP15-75-001	Montážní klíč	1

Obj. číslo	Popis	ks
SP636000	Sada SP MIG BOX 360	1

SP MIG BOX 500W

Sada dílů pro hořáky MIG 500W



Položka skl.číslo	Popis	ks
800C083080	Tryska M8x30x0,8 Cu	5
800C103080	Tryska M8x30x1,0 Cu	5
800C123080	Tryska M8x30x1,2 Cu	5
341P101262	Tryska M8x30x1,0 Al	5
800CN50116	Plynová hubice kónická L=76mm, D=16mm	3
800CCTH501	Držák trysky M8 s pružinou	2
800CGD501W	Plynový difuzor, duroplast, bílý vč. izolačního kroužku	2
800CMIGSSWI	Mikrospínač 2 pólový	1
096-05-001	Čistič na hubice	1
SP15-75-001	Montážní klíč	1

Obj. číslo	Popis	ks
SP650000	Sada SP MIG BOX 500W	1

MIG iGrip bowdeny

Náhradní díly a spotřební materiál

		Chlazení plynem	Chlazení vodou	Průměr drátu mm	Barva	Délka m	Obj. číslo s odkazem
Pro ocelové dráty	Izolované bowdeny	+	+	0,6 - 0,9	Bílá	3	324P133834
		+	+			4	324P133844
		+	+			5	324P133854
		+	+	0,8 - 1,0	Modrá	3	800CL08103
		+	+			4	800CL08104
		+	+			5	800CL08105
		+	o	1,0 - 1,2	Červená	3	800CL10123
		+	o			4	800CL10124
		+	o			5	800CL10125
		+	o			6	800CL10126
		+	o	1,2 - 1,6	Žlutá	3	800CL14163
		+	o			4	800CL14164
		+	o			5	800CL14165
	Neizolované bowdeny	-	+	1,0 - 1,2	Nerez	4	322P204544
		-	+			5	322P204554
		-	+	1,2 - 1,6		3	322P254534
		-	+			4	322P254544
		-	+			5	322P254554
Pro nerezové a hliníkové dráty	Teflon	+	o	0,8 - 1,0	Modrá	4	800CF08104
		+	o	1,0 - 1,2	Červená	3	800CF10123
		+	o			4	800CF10124
		+	o			5	800CF10125
		+	o	1,2 - 1,6	Žlutá	4	800CF14164
		+	o			5	800CF14165
	Carbon - teflon	+	o	1,0 - 1,2	Černá	4,5	8327P204045
		+	o			5,5	8327P204055
		+	o	1,6	Šedá	4,5	SP2659016
		+	o	1,2		4,5	SP3659012

+ DOPORUČENO	o MOŽNO POUŽÍT	- NENÍ VHODNÉ






CUT PLAZMA

Stroje pro řezání plazmou



CUT PLAZMA

Stroje pro řezání plazmou

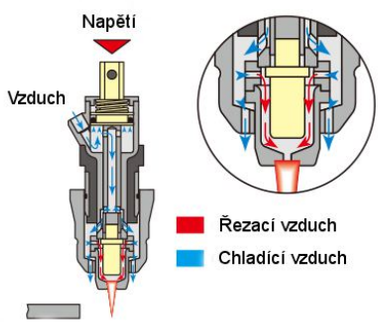
	7103XPRO	7401MMA	7401XPRO	7603XPRO
Typ invertoru	IGBT	IGBT	IGBT	IGBT
EMC	ANO	ANO	ANO	ANO
Zapalování oblouku	Pilot	Pilot	Pilot	Pilot
CNC řízení (THC)	ANO	NE	NE	ANO
DUAL AIR SYSTEM	NE	ANO	NE	NE
Max. tloušťka řezu (dělící řez) mm	55	18*	18	35
Tloušťky materiálu pro kvalitní řez				
uhlíková ocel	45	14*	14	25
nerezová ocel	45	12*	14	20
hliník	36	10*	10	18
měď	20	8*	8	14
Počet fází	3	1	1	3
Napájení AC (V)	3x400 +/-10%	230 +/-15%	230 +/-10%	3x400 +/-10%
Max. / Efektivní proud (A)	26,0/26,0	32,0/ -	20,0 / 14,0	17,0 / 13,0
Účiník (cosφ)	0,81	0,68	0,99	0,67
Účinnost (%)	89	80	84	87
Dovolený zatěžovatel DZ při 40°C		CUT 40A/35%	40A / 45%	60A / 60%
	100A / 100%	MMA 140A/25%	25A / 100%	
Výstupní proud (A)	20 - 100	CUT 20-40 / MMA 30-140	20 - 40	20 - 60
Výstupní napětí (V)	88 - 120	CUT 88-96 / MMA 21,2-25,6	88 - 96	88 - 104
Napětí naprázdno (V)	315	CUT 310 / MMA 68	345	298
Třída ochrany izolace	H	H	H	H
Krytí	IP23S	IP21S	IP21S	IP21S
Hmotnost (kg)	28,0	13,0	9,0	16,2
Rozměry (mm)	640x265x500	510x185x295	483x147x292	515x215x370

** Uvedené hodnoty jsou při použití externího kompresoru s výkonem minimálně120 l/min. Při použití vestavěného kompresoru ve stroji jsou hodnoty ca. poloviční*

CUT PLAZMA

Stroje pro řezání plazmou

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.



Plazmový hořák s pilotním obloukem

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

Firma WELCO nabízí plazmové řezačky na bázi invertorové technologie IGBT. Plazmové řezačky 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.

7103XPRO

Plazmový řezací invertor s integrovaným CNC řízením



ilustrační foto

WELCO 7103XPRO je 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 7103XPRO umožňuje provádět dělící 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 se provádí enkoderem na velkém OLED displeji. Vlevo nahoře je na předním panelu přepínací tlačítko režimů STANDARDNÍ ŘEZÁNÍ / DRÁŽKOVÁNÍ / MŘÍŽKOVÉ ŘEZÁNÍ a pod ním tlačítko pro nastavení spínání hořáku 2T / 4T. Vpravo nahoře je tlačítko pro nastavení tlaku externího přívodu tlakového vzduchu a pod ním tlačítko pro nastavení předfuku a dofuku tlakového vzduchu. Na zadním panelu stroje je hlavní vypínač a regulátor externího přívodu tlakového vzduchu s odkalovačem a také konektor pro připojení k CNC řezacímu plotru..

Stroj má odolnou skříň z ocelového plechu s plastovými čelními panely a pevným madlem pro snadné přenášení. Přijatelná hmotnost 28kg a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro údržbářské a montážní práce.

Ke stroji je možné si přiobjednat sadu náhradních dílů pro hořák PT100 - IW782610.
Pro řezání kruhových výpalků nebo otvorů je možné přiobjednat sadu řezacích kružítek IW710310.

7103XPRO

Plazmový řezací invertor s integrovaným CNC řízením



ilustrační foto

EMC 400V 2T 4T CNC

Klíčové vlastnosti

- ***WELCO 7103 XPRO*** je určen pro řezání kovů do tloušťky 55 mm.
- ***WELCO 7103 XPRO*** se vyznačuje:
  - Jednoduchým ovládáním.
  - Vysokým zatěžovatelem.
  - Nízkou hmotností.
  - Odolnou přístrojovou skříní.
  - Integrovaným CNC řízením
- ***WELCO 7103 XPRO*** je ideální řezací stroj pro montážní a údržbářské práce a pro kovovýrobu.

PARAMETRY	
Počet fází	3
Napájecí napětí	3x400V+/-10%, 50/60Hz
Max. proud	26A
Účiník (cosφ)	0,81
Účinnost	89%
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	100A / 100%
Výstupní proud	20 - 100A
Výstupní napětí	88 - 120V
Napětí naprázdno	315V
Třída ochrany izolace	H
Krytí	IP 23S
Doporučený tlak vzduchu	0,3 - 0,6 MPa (3 - 6 bar)
Hmotnost	28 kg
Rozměry (DxŠxV)	640 x 265 x 500 mm

FUNKCE	
Typ invertoru	IGBT
Bezkontaktní zapalování	ANO
MÓDY:	2T/4T
EMC	ANO
Nastavitelný předfuk / dofuk	ANO / ANO
Max. tloušťka řezu (dělící řez)	55 mm
Tloušťky řezu pro kvalitní řez:	
uhlíková ocel	45 mm
nerezová ocel	45 mm
hliník	36 mm
měď	20 mm
Standardní / mřížkové řezání	ANO / ANO
Drážkování / kontaktní řezání	ANO / ANO

Sklad.číslo	Popis	ks/bal
SP710300	Řezací invertor WELCO 7103XPRO	1
Příslušenství k doobjednání		
IW782610	Sada náhrad. dílů k hořáku PT100	1
IW710310	Sada řezacích kružítek pro PT80	1

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.

Obsah balení

1 ks řezací invertor WELCO 7103XPRO
1 ks hořák PT100, 6m
1 ks kabel 3 m / 16 mm^2 se zemnící svorkou
1 ks vzduchová hadice 3m s rychlospojkou
1 ks návod k obsluze

7401MMA

Plazmový řezací invertor s integrovaným kompresorem a svařováním MMA



ilustrační foto

WELCO 7401MMA je malý výkonný multifunkční invertor pro řezání plazmou se zapalováním pilotním obloukem a s vestavěným kompresorem s možností přepnutí na externí přívod tlakového vzduchu. Umožňuje také svařování obalenými elektrodami. 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 7401MMA umožňuje provádět dělící 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 minimálně120 l/min a pracovním tlakem 3-4,5 baru. **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 hubici hořáku. Chlazení ventilátorem je řízeno elektronickou teplotní automatikou.
Nastavení řezacího proudu se provádí enkoderem na čelním panelu stroje. Dále je na předním panelu tlačítko **IN AIR / EXT AIR** pro volbu tlakového vzduchu z vestavěného kompresoru nebo z externího zdroje a tlačítko na nastavení dofuku pro ochlazení hořáku. Tlačítko režimu ovládání spouště hořáku **2T/4T**. Tlačítko na přepnutí režimu **CUT** - řezání plného materiálu, **GRID** - mřížkové řezání a **MMA** svařování obalenou elektrodou.
Na zadním panelu stroje je hlavní vypínač a přípojka tlakového vzduchu z externího zdroje.

V režimu **MMA** svařuje s elektrodami do průměru 3,2mm. Má také nastavitelné funkce **HOT START**, **ARC FORCE** a **VRD.**

Stroj má odolnou skříň z ocelového plechu s plastovými čelními panely a pevným madlem pro snadné přenášení. Přijatelná hmotnost 13 kg a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro lehké údržbářské a montážní práce.

Ke stroji je možné přiobjednat sadu náhradních dílů IW780610 a pro řezání kruhových výpalků nebo otvorů sadu řezacích kružítek IW740110, případně sadu magnetických řezacích pravítek SP7900.

7401MMA

Plazmový řezací invertor s integrovaným kompresorem a svařováním MMA



ilustrační foto



Klíčové vlastnosti

- ***WELCO 7401MMA*** je určen pro řezání kovů do tloušťky 18 mm.
- ***WELCO 7401MMA*** se vyznačuje:
  - Jednoduchým ovládáním.
  - Vestavěným kompresorem.
  - Možností MMA svařování.
  - Nízkou hmotností.
  - Odolnou přístrojovou skříní.
- ***WELCO 7401MMA*** je ideální stroj pro lehké montážní a údržbářské práce.

PARAMETRY	
Počet fází	1
Napájecí napětí	AC 230V+/-15%, 50/60Hz
Max. napájecí proud	32A
Účiník (cosφ)	0,68
Účinnost	80%
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	CUT 40A / 35%
	MMA 140A / 25%
Výstupní proud	CUT 20-40A / MMA 30-140A
Výstupní napětí	CUT 88-96V/ MMA 21,2-25,6V
Napětí naprázdno	CUT 310V / MMA 68V
Třída ochrany	H
Krytí	IP 21S
Hmotnost	13 kg
Rozměry (DxŠxV)	510 × 185 × 295 mm

FUNKCE	
Typ invertoru	IGBT
Zapalování	Pilot
DUAL AIR SYSTEM	ANO
MMA / HotStart / ArcForce / VRD	ANO
Post Gas (dofuk)	ANO
Max. tloušťka řezu (dělící 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 minimálně120 l/min. Při použití vestavěného kompresoru ve stroji jsou hodnoty cca. poloviční.*

Sklad.číslo	Popis	ks/bal
SP740110	Řezací invertor WELCO 7401MMA	1

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.

Obsah balení

1 ks řezací invertor WELCO 7401MMA
1 ks hořák SP45H 4m
1 ks kabel 3m / 16 mm^2 s držákem elektrod 200A
1 ks kabel 3 m / 16 mm^2 se zemnící svorkou 200A
1 ks návod k obsluze

7401XPRO

Plazmový řezací IGBT invertor s pilotním zapalováním oblouku

EMC

PFC



ilustrační foto

WELCO 7401XPRO 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 účiníku snižuje kapacitní zátěž škodlivou pro energetickou síť, čímž zvyšuje energetickou účinnost a umožňuje také použití stroje na mobilních elektrocentrálách.

WELCO 7401XPRO umožňuje provádět dělící řez do tloušťky 18mm. Díky zapalování pilotním obloukem nezpůsobuje vf rušení a je možné řezat i perforované plechy a kovové sítě bez zhasnutí oblouku a také drážkovat.

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 je automaticky řízeným ventilátorem.
Nastavení řezacího proudu se provádí na inverzním LCD displeji enkoderem na čelním panelu stroje. Dále je vlevo na předním panelu tlačítko MODE pro STANDARDNÍ a MŘÍŽKOVÉ řezání a pro DRÁŽKOVÁNÍ. Pod ním pak tlačítko pro nastavení režimu 2T nebo 4T. Vpravo je tlačítko pro nastavení času předfuku a dofuku vzduchu a pod ním pak tlačítko pro kontrolu 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 9,0 kg a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro lehké údržbářské a montážní práce.

7401XPRO

Plazmový řezací IGBT invertor s pilotním zapalováním oblouku



ilustrační foto



Klíčové vlastnosti

- ***WELCO 7401XPRO*** je určen pro řezání kovů do tloušťky 18 mm.
- ***WELCO 7401XPRO*** se vyznačuje:
  - Jednoduchým ovládáním.
  - Pilotním zapalováním oblouku.
  - Vysokým zatěžovatelem.
  - Provozem na elektrocentrálách.
- ***WELCO 7401XPRO*** 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	20A / 14A
Účiník (cosφ)	0,99
Účinnost	84%
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	40A / 45%
	28A / 100%
Výstupní proud	20 - 40A
Výstupní napětí	88 - 96V
Napětí naprázdno	380V
Třída ochrany izolace	H
Krytí	IP 21S
Hmotnost	9,0 kg
Rozměry (DxŠxV)	483 x 147 x 292 mm

FUNKCE	
Typ invertoru	IGBT
Zapalování	Pilot
THC / DUAL AIR SYSTEM	NE / NE
Standardní, mřížkové řezání / drážkování	ANO / ANO
CNC připojení	NE
EMC / PFC	ANO / ANO
Max. tloušťka řezu (dělící 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
SP740100	Řezací invertor WELCO 7401XPRO	1
Příslušenství k doobjednání		
IW780610	Sada ND k hořáku PT40	1set
IW740110	Sada řezacích kružítek PT40	1set

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.

Obsah balení

1 ks řezací invertor WELCO 7401XPRO
1 ks hořák SP45H, 4m
1 ks kabel 3 m / 6 mm^2 se zemnící svorkou
1ks vzduchová PE hadice pr. 8mm / 3m
1 ks návod k obsluze

7603XPRO

Plazmový řezací invertor



ilustrační foto

WELCO 7603XPRO je 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 7603XPRO umožňuje provádět dělící 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 se provádí enkoderem na velkém OLED displeji. Vlevo nahoře je na předním panelu přepínací tlačítko režimů STANDARDNÍ ŘEZÁNÍ / DRÁŽKOVÁNÍ / MŘÍŽKOVÉ ŘEZÁNÍ a pod ním tlačítko pro nastavení spínání hořáku 2T / 4T. Vpravo nahoře je tlačítko pro nastavení tlaku externího přívodu tlakového vzduchu a pod ním tlačítko pro nastavení předfuku a dofuku 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. Přijatelná hmotnost 16kg a kompaktní rozměry předurčují tento stroj pro údržbářské a montážní práce.

Ke stroji je možné si přiobjednat sadu náhradních dílů pro hořák PT80 - IW781610.
Pro řezání kruhových výpalků nebo otvorů je možné přiobjednat sadu řezacích kružítek IW765310.

7603XPRO

Plazmový řezací invertor



ilustrační foto

EMC 400V 2T 4T CNC

Klíčové vlastnosti

- ***WELCO 7603 XPRO*** je určen pro řezání kovů do tloušťky 35 mm.
- ***WELCO 7603 XPRO*** se vyznačuje:
  - Jednoduchým ovládáním.
  - Vysokým zatěžovatelem.
  - Nízkou hmotností.
  - Odolnou přístrojovou skříní.
- ***WELCO 7603 XPRO*** je ideální řezací stroj pro montážní a údržbářské práce.

PARAMETRY	
Počet fází	3
Napájecí napětí	3x400V+/-10%, 50/60Hz
Max./ Efektivní proud	17A / 13A
Účiník (cosφ)	0,67
Účinnost	87%
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	60A / 60%
Výstupní proud	20 - 60A
Výstupní napětí	88 - 104V
Napětí naprázdno	298V
Třída ochrany izolace	H
Krytí	IP 21S
Doporučený tlak vzduchu	0,3 - 0,6 MPa (3 - 6 bar)
Hmotnost	16,2 kg
Rozměry (DxŠxV)	515 x 215 x 370 mm

FUNKCE	
Typ invertoru	IGBT
Bezkontaktní zapalování	ANO
MÓDY:	2T/4T
EMC	ANO
Nastavitelný předfuk / dofuk	ANO / ANO
Max. tloušťka řezu (dělící řez)	35 mm
Tloušťky řezu pro kvalitní řez:	
uhlíková ocel	25 mm
nerezová ocel	20 mm
hliník	18 mm
měď	14 mm
Standardní / mřížkové řezání	ANO / ANO
Drážkování / kontaktní řezání	ANO / ANO

Sklad.číslo	Popis	ks/bal
SP760300	Řezací invertor WELCO 7603XPRO	1
Příslušenství k doobjednání		
IW781610	Sada náhradních dílů k hořáku PT80	1
IW765310	Sada řezacích kružítek pro PT80	1

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.

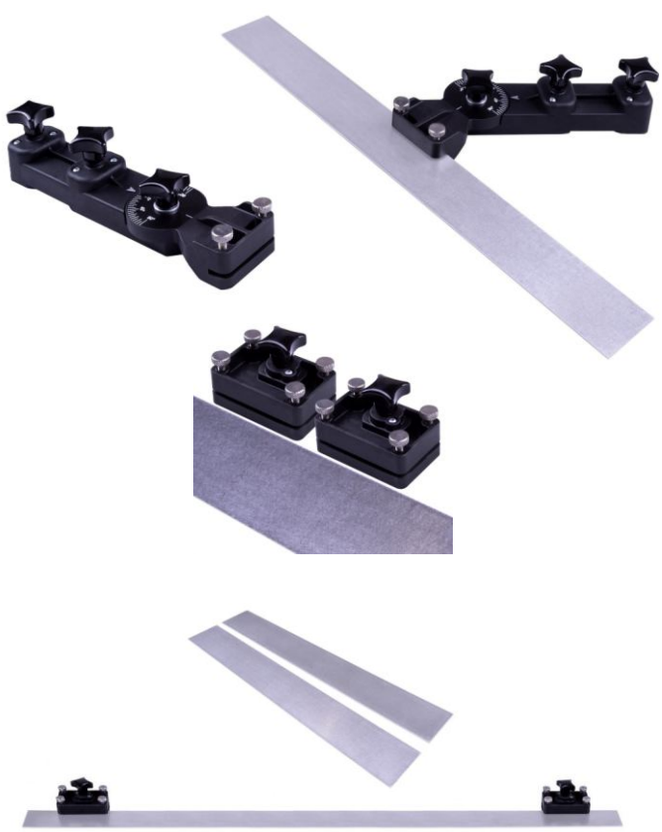
Obsah balení

1 ks řezací invertor WELCO 7603XPRO
1 ks hořák PT80, 6m
1 ks kabel 3 m / 10 mm^2 se zemnící svorkou
1 ks vzduchová hadice 3m s rychlospojkou
1 ks návod k obsluze

7900

Sada magnetických pravítek pro řezání plazmou





Sada WELCO 7900 nabízí:

Vynikající přesnost a efektivitu při ručním plazmovém řezání, díky možnosti přímého i šikmého řezání.
Rychlé přímé řezy pomocí ocelových pravítek a magnetických držáků s vypínatelnými magnety.
Rozšířený řezný rozsah díky propojení pravítek.
Robustní konstrukce zajišťuje odolnost a stabilitu během používání.

- **Magnetický držák pro úhlové řezání:**
Součástí sady je magnetický držák s vypínatelnými upínacími magnety a s ocelovým pravítkem nastavitelným pod úhlem od 0 do 90 stupňů v obou směrech.
To umožňuje přesné řezání podél pravítka, čímž se dosahuje rovné řezné linie při nastaveném úhlu.

- **Dva magnetické držáky pro přímé řezání:**
Sada také obsahuje dva magnetické držáky pravítek s vypínatelnými upínacími magnety pro rovné řezání, což usnadňuje rychlé a snadné řezání v přímé linii.

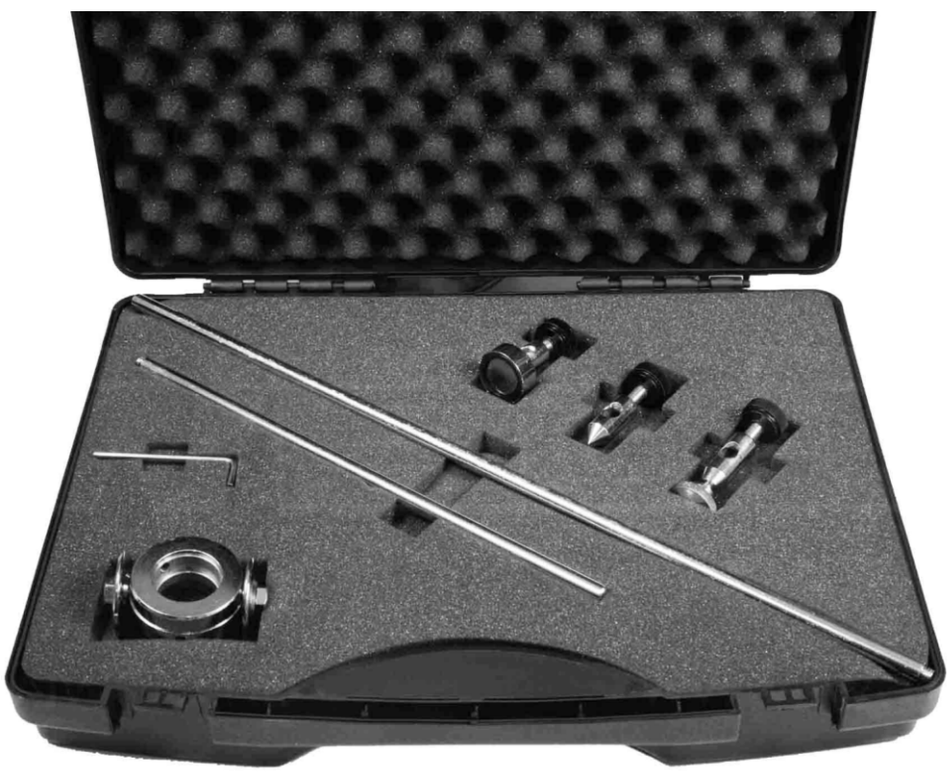
- **Dvě pravítka o délce 400 mm:**
Sada se skládá ze dvou ocelových pravítek dlouhých 400 mm, které lze dynamicky spojovat pomocí magnetických držáků.

Volitelně lze přiobjednat ocelové pravítko o délce 800 mm, což zvyšuje flexibilitu a rozsah vašich projektů.

Obj.číslo	Popis	ks
SP790000	Sada magnetických pravítek WELCO 7900	1 set
Náhradní díly a volitelné příslušenství		
SP790040	Pravítko 400 mm	1
SP790080	Pravítko 800 mm	1

CUT PLAZMA

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		

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	

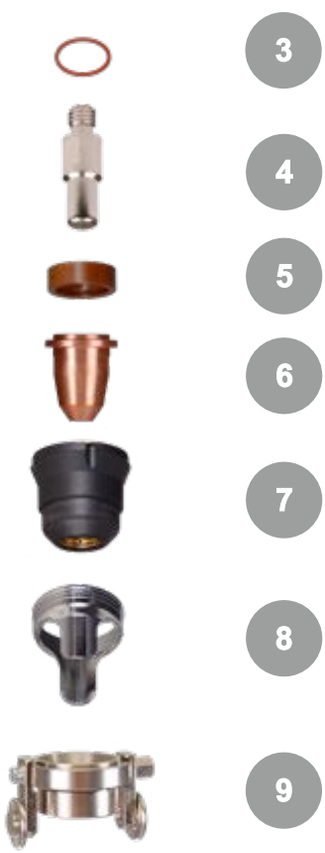
Délka/ přípojka	Objednací číslo	Maximální napětí V	Řezací vzduch		Dovolený zatěžovatel	Čas dofuku	Obrázek
			Tlak	Spotřeba			
iGrip PT80 AUT							
6m / Central	IW776600	500	4,5 - 5,0 bar	160 l/min	80A/60% 60A/100%	min.80sec	

CUT náhradní díly

Sada dílů pro plazmový hořák PT40

IW780610

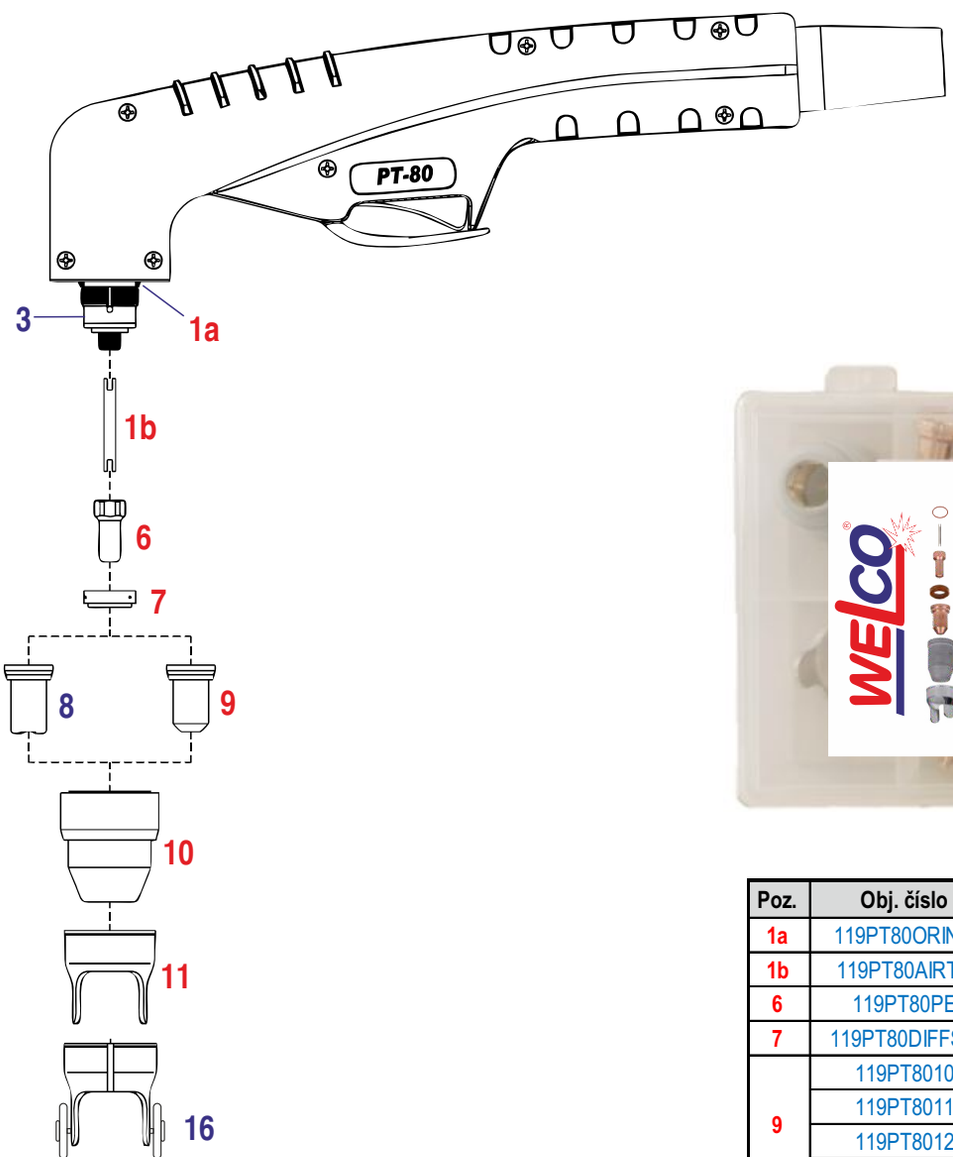




Obj. číslo s odkazem	Popis	
IW780610	Sada dílů pro plazmový hořák PT40	
Sada obsahuje tyto položky:		
Poz.	**Obj. číslo s odkazem**	**Popis**	**Ks**
3	119PT80ORING	Díl hořáku CUT PT40, 80, IPT40 - „O" kroužek	2
4	119PT40PE	Díl hořáku CUT PT40 - Plazmová elektroda	5
5	119PE106	Díl hořáku CUT PT40, IPT40 - Difuzor	2
6	119PT4006	Díl hořáku CUT PT40 - Plazmová tryska D=0,6mm, 10-20A	3
	119PT4008	Díl hořáku CUT PT40 - Plazmová tryska D=0,8mm, 20-30A	3
	119PT4009	Díl hořáku CUT PT40 - Plazmová tryska D=0,9mm, 30-40A	3
	119PT4010	Díl hořáku CUT PT40 - Plazmová tryska D=1,0mm, 40-50A	3
7	119PC116	Díl hořáku CUT PT40, IPT40 - Hubice	1
8	119PT40DBSPCR	Díl hořáku CUT PT40, IPT40 - Řezací nástavec pevný	1

CUT náhradní díly

Sada dílů pro plazmový hořák PT80



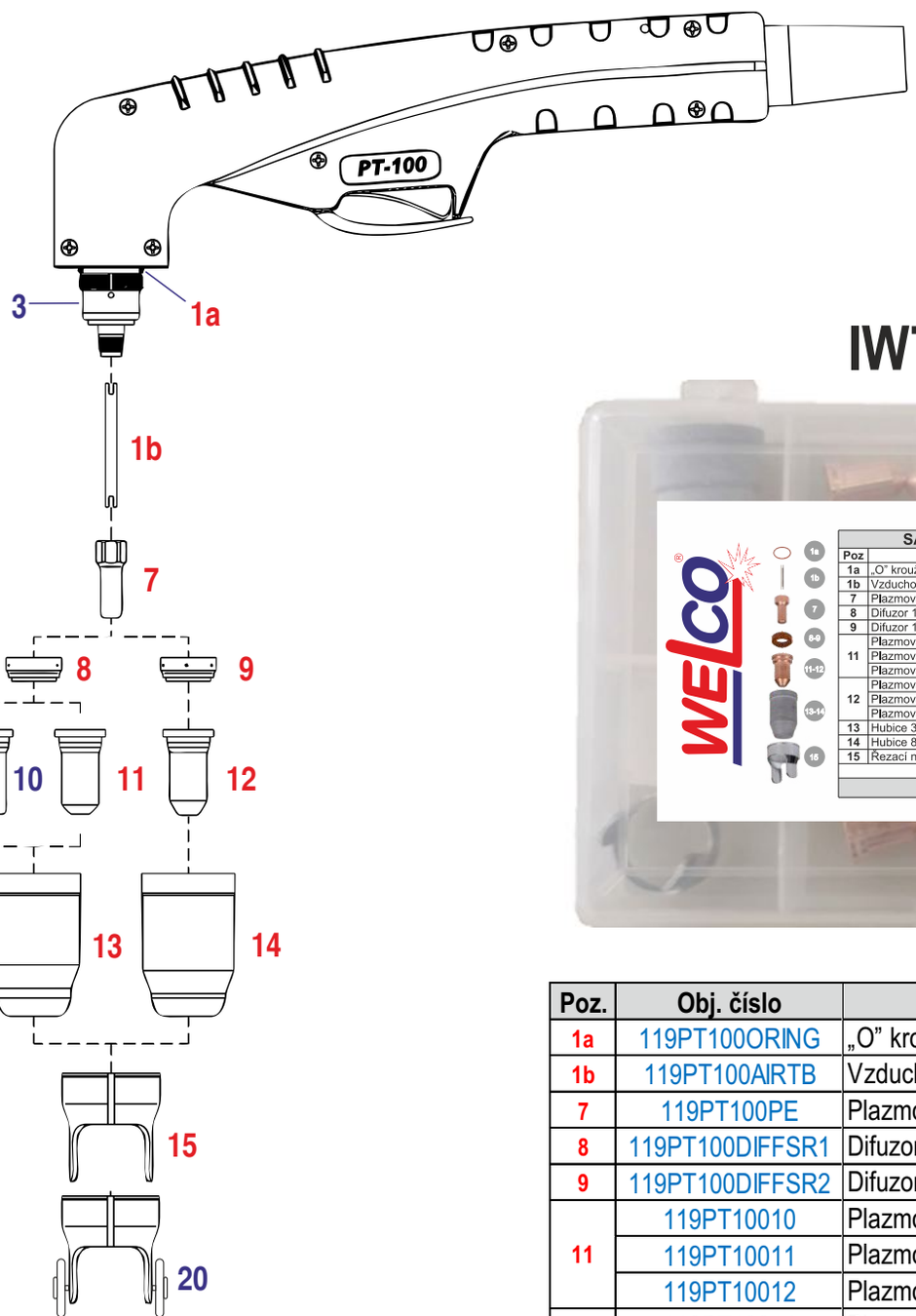
IW781610



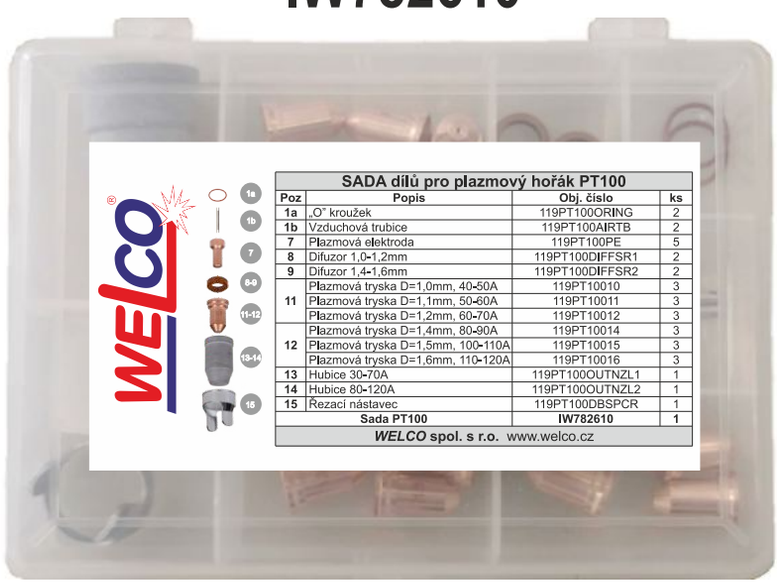
Poz.	Obj. číslo	Popis	Ks
1a	119PT80ORING	„O" kroužek	2
1b	119PT80AIRTB	Vzduchová trubice	2
6	119PT80PE	Plazmová elektroda	5
7	119PT80DIFFSR	Difuzor	2
9	119PT8010	Plazmová tryska D=1,0mm, 40-50A	3
	119PT8011	Plazmová tryska D=1,1mm, 50-60A	3
	119PT8012	Plazmová tryska D=1,2mm, 60-70A	3
	119PT8013	Plazmová tryska D=1,3mm, 70-80A	3
10	119PT80OUTNZL	Hubice	1
11	119PT80DBSPCR	Řezací nástavec pevný	1
IW781610 - Sada pro plazmový hořák PT80			**1**

CUT náhradní díly

Sada dílů pro plazmový hořák PT100



IW782610



Poz.	Obj. číslo	Popis	Ks
1a	119PT100ORING	„O" kroužek	2
1b	119PT100AIRTB	Vzduchová trubice	2
7	119PT100PE	Plazmová elektroda	5
8	119PT100DIFFSR1	Difuzor 30-70A (1,0-1,2)	2
9	119PT100DIFFSR2	Difuzor 80-120A (1,4-1,6)	2
11	119PT10010	Plazmová tryska D=1,0mm, 40-50A	3
	119PT10011	Plazmová tryska D=1,1mm, 50-60A	3
	119PT10012	Plazmová tryska D=1,2mm, 60-70A	3
12	119PT10014	Plazmová tryska D=1,4mm, 80-90A	3
	119PT10015	Plazmová tryska D=1,5mm, 100-110A	3
	119PT10016	Plazmová tryska D=1,6mm, 110-120A	3
13	119PT100OUTNZL1	Hubice 30-70A	1
14	119PT100OUTNZL2	Hubice 80-120A	1
15	119PT100DBSPCR	Řezací nástavec pevný	1
IW782610 - Sada pro plazmový hořák PT100			**1**

MASKY

Ochranné svářečské masky

WELCO 8030



WELCO 8052



WELCO 8051F



WELCO 8056



WELCO 8053



WELCO 8057



WELCO 8058

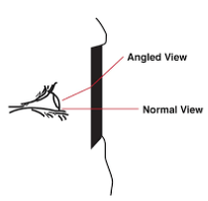


MASKY

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 

WELCO 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 čistící 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 WELCO 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 WELCO 8030	1

WELCO 8030

Samostmívací svářečská maska.

1

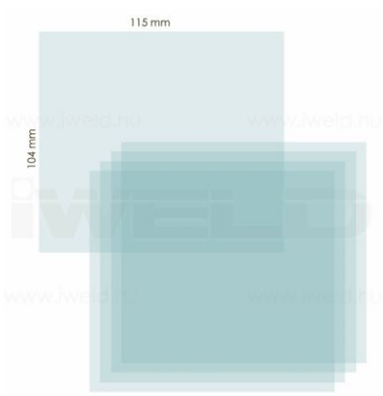


2

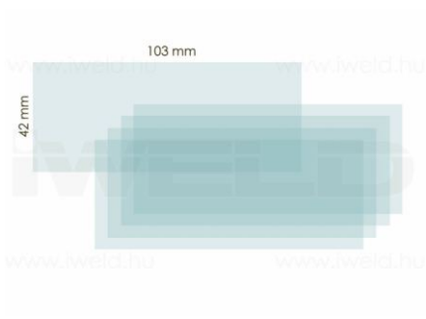


Náhradní díly a příslušenství			
Poz.	Obj. číslo	Popis	ks/bal
1	IW803001	Hlavový kříž	1
2	8SWEATUNIVBND	Potní páska	2
3	IW803003	Vnější fólie 115x104 mm	5
4	IW803004	Vnitřní fólie 103x42 mm	5
5	IW880015	Dioptrická lupa +1,5 D	1
	IW880020	Dioptrická lupa +2,0 D	1
	IW880030	Dioptrická lupa +3,0 D	1

3



4



5



WELCO 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.

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 WELCO 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 WELCO
1 ks plátěný vak
1 ks návod k obsluze

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 WELCO 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 WELCO 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 WELCO 8051F	1

WELCO 8051F

Samostmívací svářečská maska s přetlakovou filtrační jednotkou



Náhradní díly a příslušenství			
Poz.	**Obj. číslo**	**Popis**	**ks/bal**
1	IW805105	Náhradní hlavový kříž včetně vzduchové trubice	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	IW805153	Hadice vč. textilního obalu	1
7	IW805154	Přední kryt filtrační jednotky	1
8	IW805155	Kovová mřížka předfiltru	1
9	IW805156	Filcový předfiltr	1
10.1	IW805157	Filtr TH3	1
10.2	IW805162	Kompletní filtr s aktivním uhlím	1
10.3	IW805163	Náhradní filtr s aktivním uhlím	1
11	IW805158	Akumulátor	1
12	IW805159	Nabíječka	1
13	IW805160	Kontrolní průtokoměr	1
14	IW805161	Nosný ramenní popruh	1
15	IW880015	Dioptrická lupa +1,5 D	1
	IW880020	Dioptrická lupa +2,0 D	1
	IW880030	Dioptrická lupa +3,0 D	1

WELCO 8052

Samostmívací svářečská maska



Klíčové vlastnosti

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



Použití

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

Údržba a skladování

Udržujte vnější ochrannou fólii čistou, znečištění ovlivňuje rychlost zatemnění. K čištění používejte čistící 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 WELCO 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 WELCO 8052	1

WELCO 8052

Samostmívací svářečská maska

1



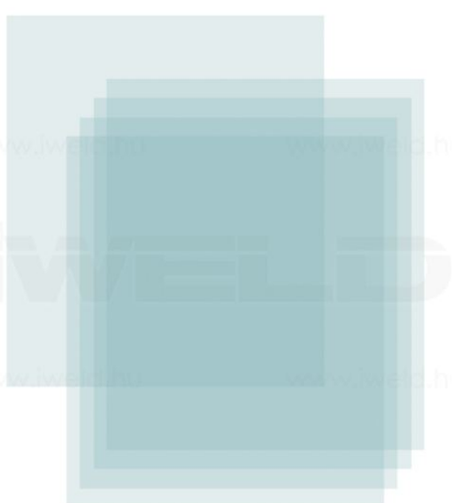
2



3



4



5



Náhradní díly a příslušenství			
Poz.	**Obj. číslo**	**Popis**	**ks/bal**
1	IW805201	Hlavový kříž	1
2	8SWEATUNIVBND	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

WELCO 8053

Samostmívací svářečská maska.



Klíčové vlastnosti

- Manuálně nastavitelná tmavost CUT DIN 4-8 a WELD DIN 9-13
- Režim broušení DIN 3 - vnější tlačítko
- Neaktivní tmavost DIN 3
- HD výhled v reálných barvách
- Plynulé roztemnění GRADIENT
- 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 čistící 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 lithiové baterie.



Normy

EN 4/5-8/9-13 1/1/1/2 379 CE
ANSI / SEA Z87.1 - 2010
175 B CE - skelet (rázuvzdorný Polyamid)

Technické údaje :	
Klasifikace	1 / 1 / 1 / 2
Rozměr průzoru	108 x 74 mm
UV/IR trvalá ochrana	DIN 16
Tmavost neaktivní	DIN 3
Tmavost aktivní	CUT DIN 4 - 8 a WELD DIN 9 -13
Tmavost při broušení	GRIND DIN 3
Spínací čas	0,03 msec
Trvalé sepnutí	nastavitelné (funkce „tmavé sklo”)
Čas roztemnění	0,04 - 2,0 sec nastavitelný
Plynulé roztemnění	nastavitelné - GRADIENT
Citlivost	plynule nastavitelná
Počet pamětí	10
Napájení	2ks CR2450 + solar cell 2x
Senzory IR	4 x
Záruční doba	2 roky
Provozní teplota	-10 až +60°C
Hmotnost	540 g

Obsah balení

1 ks svářečská maska WELCO 8053
1 ks vnější fólie 180x130 mm
1 ks vnitřní fólie 114x89 mm
2 ks držák dioptrického skla
1 ks návod k obsluze

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW805300	Svářečská maska WELCO 8053	1

WELCO 8053

Samostmívací svářečská maska.

1



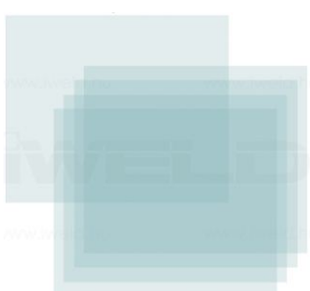
2



3



4



5



Náhradní díly a příslušenství			
Poz.	**Obj. číslo**	**Popis**	**ks/bal**
1	IW805201	Hlavový kříž	1
2	8SWEATUNIVBND	Potní páska	2
3	IW805303	Vnější plexisklo 180x130 mm	5
4	IW805304	Vnitřní fólie 114x89 mm	2
5	IW880015	Dioptrická lupa +1,5 D	1
	IW880020	Dioptrická lupa +2,0 D	1
	IW880030	Dioptrická lupa +3,0 D	1

WELCO 8056

Samostmívací svářečská maska s automatickým řízením parametrů.



Klíčové vlastnosti

- Manuálně nastavitelná tmavost CUT DIN4-8 a WELD DIN9-13
- Režim broušení DIN0/DIN3
- Neaktivní tmavost DIN3
- HD výhled v reálných barvách
- Manuální nebo automatické nastavení citlivosti dle okolního osvětlení a tmavosti a roztemnění dle velikosti svařovacího proudu
- Plynulé roztemnění MIX snižuje únavu zraku
- 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 čistící 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 lithiové baterie.



Normy

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

Technické údaje:	
Klasifikace	1 / 1 / 1 / 1
Rozměr průzoru	108 x 81 mm
UV/IR trvalá ochrana	DIN 16
Tmavost neaktivní	DIN 3
Tmavost aktivní	CUT DIN4-8 a WELD DIN9-13 MAN/AUT
Tmavost při broušení	GRIND DIN 3
Spínací čas	0,03 msec
Trvalé sepnutí	(tmavé sklo) nastavitelné DIN4-DIN13
Čas roztemnění	0,04 - 2,0 sec nastavitelný MAN/AUT
Plynulé roztemnění	nastavitelné (MIX)
Citlivost	nastavitelná MAN/AUT
Počet pamětí	9
Napájení	2ks CR2450 + solar cell 2x
Senzory IR	4 x
Záruční doba	2 roky
Provozní teplota	-10 až +60°C
Hmotnost	750 g

Obsah balení

1 ks svářečská maska WELCO 8056
1 ks vnější plexisklo
1 ks vnitřní fólie ovál 225x130 mm
1 ks vnitřní fólie 114x89 mm
2 ks držák dioptrické lupy
1 ks návod k obsluze

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW805600	Svářečská maska WELCO 8056	1

WELCO 8056

Samostmívací svářečská maska s automatickým řízením parametrů.

1



2



Náhradní díly a příslušenství			
Poz.	Obj. číslo	Popis	ks/bal
1	IW805201	Hlavový kříž	1
2	8SWEATUNIVBND	Potní páska	2
3	IW805603	Vnější plexisklo	5
4	IW805604	Vnitřní fólie ovál 225x130 mm	2
5	IW805605	Vnitřní fólie 114x89 mm	2
5	IW880015	Dioptrická lupa +1,5 D	1
	IW880020	Dioptrická lupa +2,0 D	1
	IW880030	Dioptrická lupa +3,0 D	1

3



4



5



6



WELCO 8057

Samostmívací svářečská maska s automatickým řízením tmavosti.





Vážení zákazníci, představujeme Vám nejnovější model samostmívací svářečské masky - WELCO 8057, která Vám přinese usnadnění a zkvalitnění svářečských prací za velmi přijatelnou cenu.

Maska je určena pro svařování obalenou elektrodou, svařování MIG, TIG, Mikropulz - **režim WELD** nebo **LOCK**, řezání plazmou - **režim CUT** nebo **LOCK** a řezání a broušení ručními úhlovými nebo přímočarými bruskami - **režim GRIND**.

Maska disponuje LCD kazetou s jedním z největších **HD** průzorů na trhu, v optické třídě **1/1/1/1** a samozřejmě v reálných barvách **TRUE COLOR**. LCD kazeta má v neaktivním stavu tmavost **DIN3** a v kombinaci s nadstandardně velkým průzorem je z masky velmi dobře vidět i za ztížených světelných podmínek.

LCD kazeta je vybavena velmi pokročilou elektronikou, která Vám přináší funkce dosud vídané jen u nejdražších modelů svářečských masek. Na levé vnější straně skeletu masky je umístěn enkoder s tlačítkem a tlačítko pro aktivaci režimu **GRIND**. Výběr režimů se provádí velmi jednoduše stiskem tlačítka **MODE** na enkoderu, nastavování parametrů se pak provádí otáčením enkoderem.

Režim WELD:
Tmavost filtru **SHADE** je nastavitelná manuálně v rozsahu **DIN 9-14** po **0,5DIN**.

Režim WELD AUTO:
Tmavost filtru **SHADE** je řízena automaticky v reálném čase podle velikosti svařovacího proudu s možností korekce **+/- 2,0DIN**.Tento režim je ideální pro TIG svařování s regulací proudu nožním pedálem nebo pro MIG pulsní svařování.

Režim CUT:
Tmavost filtru **SHADE** je nastavitelná manuálně v rozsahu **DIN 4-8** po **0,5DIN.**
V režimech **WELD, WELD AUTO** a **CUT** se na ovládacím panelu uvnitř masky nastavuje citlivost **SENSITIVITY** a zpoždění při roztemnění **DELAY**. V těchto režimech lze také aktivovat funkci **MIX**, pro plynulé roztemnění, které výrazně snižuje únavu zraku. Nastavované parametry jsou zobrazovány na **OLED** displeji, který je viditelný i při nasazené masce.

Režim LOCK:
V tomto režimu se filtr chová jako „normální tmavé sklo". Tmavost **SHADE** lze nastavit v rozsahu **DIN 4-14**.

Uložení nastavení (JOBů)
Do paměti lze uložit **10** nejpoužívanějších kompletních nastavení v režimech **WELD, WELD AUTO** a **CUT**. Poslední používané nastavení zůstává zachováno při automatickém vypnutí masky a jejím opětovném automatickém zapnutí.

WELCO 8057

Samostmívací svářečská maska s automatickým řízením tmavosti.



Klíčové vlastnosti

- Manuálně nebo automaticky nastavitelná tmavost v závislosti na svařovacím proudu
- Režimy CUT, WELD, LOCK a GRIND nastavitelné vnějšími tlačítky
- Neaktivní tmavost DIN 3
- Extra velký HD průzor v reálných barvách
- Plynulé roztemnění MIX
- Možnost vložení dioptrické lupy

Použití

Svařování obalenou elektrodou, MIG, TIG, Plazma, Mikropulz, řezání a broušení. V automatickém režimu ideální pro TIG svařování s regulací proudu nožním pedálem nebo pro MIG pulsní svařování.

Údržba a skladování

Udržujte vnější ochrannou fólii čistou, znečištění ovlivňuje rychlost zatemnění. K čištění používejte čistící 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 lithiové baterie.



Normy

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

Technické údaje :	
Klasifikace	1 / 1 / 1 / 1
Rozměr průzoru	104 x 104 mm
UV/IR trvalá ochrana	DIN 16
Tmavost neaktivní	DIN 3
Tmavost aktivní SHADE (nastavitelná po 0,5DIN)	CUT DIN 4-8 nastavitelná MAN
	WELD DIN 9-14 nastavitelná MAN/AUT
Tmavost při broušení	GRIND DIN 3
Spínací čas	0,08 msec
Trvalé sepnutí LOCK	nastavitelné DIN4-14 (funkce „tmavé sklo")
Čas roztemnění DELAY	0,04 - 2,0 sec nastavitelný v 10 krocích
Plynulé roztemnění MIX	nastavitelné v celém rozsahu roztemnění
Citlivost SENSI	plynule nastavitelná v 10 krocích
Počet pamětí	10
Parametrický displej	OLED - viditelný i při nasazené masce
Zapnutí a vypnutí	ON/OFF automaticky
Napájení	2ks CR2450 + solar cell 2x
Senzory IR	5 x
Záruční doba	2 roky
Provozní teplota	-5 až +60°C
Hmotnost	630 g

Obsah balení

1 ks svářečská maska WELCO 8057
1 ks vnější fólie 137x118 mm
1 ks vnitřní fólie 108x106 mm
1 ks návod k obsluze

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW805701	Svářečská maska 8057 modrá	1
IW805702	Svářečská maska 8057 červená	1

WELCO 8057

Samostmívací svářečská maska s automatickým řízením tmavosti.

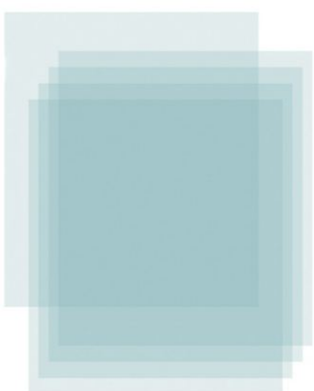
1



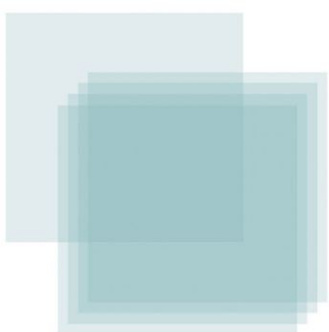
2



3



4



5



Náhradní díly a příslušenství			
Poz.	**Obj. číslo**	**Popis**	**ks/bal**
1	IW805201	Hlavový kříž	1
2	8SWEATUNIVBND	Potní páska	2
3	IW805203	Vnější fólie 137 x 118 mm	5
4	IW805704	Vnitřní fólie 108 x 106 mm	5
5	IW880015	Dioptrická lupa +1,5 D	1
	IW880020	Dioptrická lupa +2,0 D	1
	IW880030	Dioptrická lupa +3,0 D	1

8058

Ochranná svářečská maska pro ruční broušení, řezání plazmou, pájení a svařování plamenem.



Použití

Řezání a broušení ruční úhlovou bruskou, svařování a pájení plamenem, řezání plazmou.

Údržba a skladování

Udržujte chrannou fólii čistou, k čištění používejte čistící sprej ***WELCO 1010***. Nečistěte suchým hadrem – hrozí poškrábání ochranné fólie.
UPOZORNĚNÍ: záruka se nevztahuje na mechanické a tepelné poškození skeletu masky a hlavového kříže.

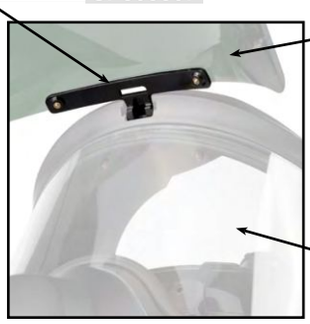




SP805807



SP805806
SP805805





SP805804
SP805803
SP805802
SP805801

Klíčové vlastnosti

- ***WELCO 8058*** je standardně dodávána s čirým průzorem pro řezání a broušení ruční úhlovou bruskou.
- ***WELCO 8058*** je možné osadit tmavým průzorem nebo kombinací čirého průzoru s odklopným tmavým průzorem pro ruční řezání plazmou nebo svařování a pájení plamenem.
- ***WELCO 8058*** je možné kombinovat s různými typy ochranných dýchacích masek a také s chrániči sluchu. Díky ergonomickému designu zajišťuje pohodlí uživatele i při nošení respirátorové masky a chráničů sluchu.

Normy

Nařízení 2016/425/EU
ČSN EN 166
ČSN EN 175B (skelet - rázuvzdorný Polyamid)
značení CE

Technické údaje :	
Rozměr průzoru	201 x 117 mm
Záruční doba	2 roky
Provozní teplota	-5 až +60°C
Hmotnost	385 g

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
SP805800	Ochranná maska 8058	1
SP805801	Průzor pevný DIN1 čirý	1
Volitelné příslušenství		
SP805802	Průzor pevný DIN2	1
SP805803	Průzor pevný DIN3	1
SP805804	Průzor pevný DIN5	1
SP805805	Průzor odklopný DIN5	1
SP805806	Průzor odklopný DIN8	1
SP805807	Adaptér pro odklopný průzor	1

Obsah balení

1 ks ochranná maska WELCO 8058
1 ks návod k obsluze

8061

Pracovní LED svítilna pro svářečské masky.



Klíčové vlastnosti

- Kombinace 3 kloubových spojů a možnost horizontálního posunu svítilny poskytuje dokonalé osvětlení místa svaru a usnadňuje svařování nejen za špatných světelných podmínek.
- Jednoduchá instalace, kompatibilní s většinou svářečských masek na trhu.
- Výkonný LED čip je napájený 2ks standardními bateriemi AAA1,5V.

Použití

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

Údržba a skladování

Udržujte svítilnu čistou. K čištění používejte čistící sprej ***WELCO 1010***.

UPOZORNĚNÍ:

Záruka se nevztahuje na mechanické a tepelné poškození svítilny.

Používejte pouze alkalické baterie.

Záruka se nevztahuje na vybití baterií a poškození svítilny vyteklým elektrolytem při použití zinko-uhlíkových baterií.

Technické údaje :	
Napájení	2ks alkalická baterie AAA1,5V
Zdroj světla	LED cob čip 1W
Rozměry svítilny	D17 x 136mm
Rozměry držáku	40 + 120mm
Záruční doba	2 roky
Provozní teplota	-5 až +60°C
Hmotnost	75 g vč.baterií



Ilustrační foto - maska není součástí dodávky

Sklad.číslo	Popis	ks/bal
IW806100	Pracovní LED svítilna pro svářečské masky	1

Obsah balení

1 ks pracovní svítilna WELCO 8061
2 ks baterie AAA 1,5V

WELCO 8062

Pracovní LED svítilna pro svářečské masky - vrchní



Klíčové vlastnosti

- Umístění svítilny v horní části masky poskytuje dokonalé osvětlení místa svaru a usnadňuje svařování nejen za špatných světelných podmínek.
- Jednoduchá instalace, kompatibilní s většinou svářečských masek na trhu.
- Výkonný LED čip je napájený 1ks standardní baterií AA 1,5V.

Použití

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

Údržba a skladování

Udržujte svítilnu čistou. K čištění používejte čistící sprej ***WELCO 1010***.
UPOZORNĚNÍ:
Záruka se nevztahuje na mechanické a tepelné poškození svítilny.
Používejte pouze alkalické baterie.
Záruka se nevztahuje na vybití baterií a poškození svítilny vyteklým elektrolytem při použití zinko-uhlíkových baterií.

Technické údaje:	
Napájení	1ks alkalická baterie AA 1,5V
Zdroj světla	LED cob čip 1W
Rozměry svítilny	D25 x 60mm
Rozměry držáku	š.40 x d.125mm
Záruční doba	2 roky
Provozní teplota	-5 až +60°C
Hmotnost	70 g vč.baterie



Ilustrační foto - maska není součástí dodávky

Sklad.číslo	Popis	ks/bal
IW806200	Pracovní LED svítilna pro svářečské masky - vrchní	1

Obsah balení

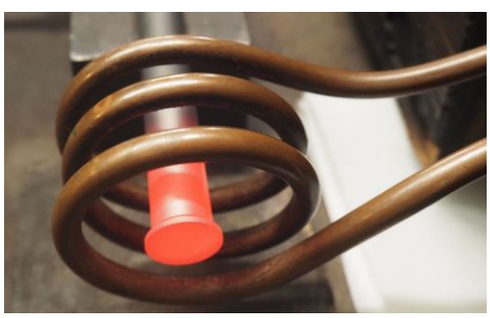
1 ks pracovní svítilna WELCO 8062
1 ks baterie AA 1,5V

WELCO 9000

Zařízení na indukční ohřev



WELCO 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 ohřívač 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 zahřívat. Kromě toho není nutný žádný vnější kontakt, což může být důležité tam, kde hrozí problém kontaminace.

WELCO 9000jeideální pomocník pro demontážní a montážní údržbářské práce jako je např. povolování zarezlých a lepených šroubů a matic, demontáž a osazování ložisek, předehřev 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.

WELCO 9000

Zařízení na indukční ohřev



230V

Klíčové vlastnosti

- ***WELCO 9000*** je určen pro vysokofrekvenční ohřev kovových součástí.
- ***WELCO 9000*** se vyznačuje:
  Jednoduchým ovládáním.
  Pěti různými dodávanými adaptéry.
  Třemi módy použití s časovačem.
  Nízkou hmotností.
  Odolnou přístrojovou skříní.
- ***WELCO 9000*** jeideální 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℃)	15% při max. zatížení
Výstupní frekvence	100 kHz
Hmotnost	4,4 kg
Rozměry (DxŠxV)	335 x 105 x 170 mm

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
IW900000	Indukční ohřev 9000	1
Náhradní díly		
IW900017	Indukční cívka průměr 17mm	1
IW900020	Indukční cívka průměr 20mm	1
IW900024	Indukční cívka průměr 24mm	1
IW900028	Indukční cívka průměr 28mm	1
IW900050	Indukční cívka plochá 50mm	1

Obsah balení

1 ks indukční ohřev 9000
5 ks indukční cívka (17,20,24,28,50mm)
1 ks návod k obsluze

WELCO 9001

Invertorové IGBT zařízení na čištění svarů



ELEKTROLYTICKÉ ČIŠTĚNÍ

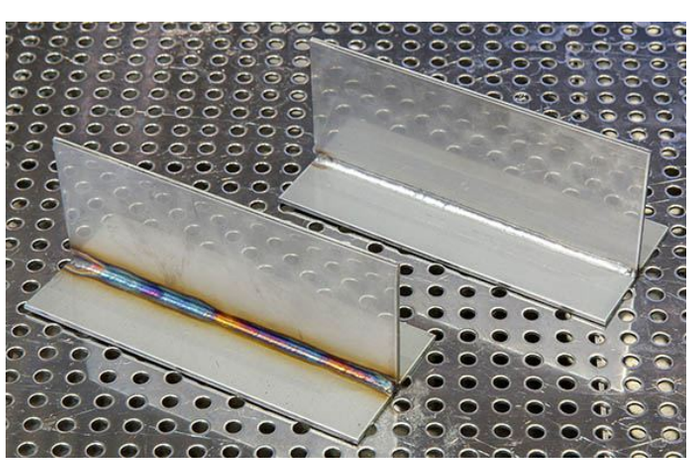
Rychlá, mobilní a flexibilní metoda čištění nerezových svarů a nerezových ploch při použití čistícího elektrolytu. V jednom pracovním kroku vyčistíte a díky elektrolytu začne okamžitě tvorba ochranné pasivační vrstvy na povrchu nerezu. Čistící elektrolyty nepoužívají vysoce agresivní kyseliny.
Díky použití 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
- 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 částečky 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



WELCO 9001

Invertorové IGBT zařízení na čištění svarů



230V

Klíčové vlastnosti

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

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

PARAMETRY	
Počet fází	1
Napájecí napětí	AC 230V+/-15%, 50/60Hz
Jmenovitý výkon	800 W
Dovolený zatěžovatel (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

Sklad.číslo	Popis	ks / bal
IW900100	Čistička svarů 9001	1
IW900101	Elektrolyt "C", bal. 1 litr	1
IW900111	Elektrolyt "C+", bal. 1 litr	1
IW900115	Elektrolyt "C+", bal. 5 litr	1

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.

Obsah balení

1 ks čistička svarů 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

9037 INDUKČNÍ OHŘEV

s vodou chlazeným induktorem







WELCO 9037 je vysoce výkonný generátor pro indukční ohřev ocelí a hliníku. Stroj je vybaven kapalinou chlazeným induktorem pro rychlý a bezpečný ohřev kovových součástí. Induktor je dodáván s feritovým nástavcem v teflonovém pouzdře pro ohřev ploch.

Ohřívací výkon 3,7 kW lze regulovat skokově po 500W a umožňuje ohřát na teplotu ca +800°C. Možnost nastavení času ohřevu v rozmezí 1 až 120 sek. (nastavení 1 až 6 po 0,1 sek. Od 6 do 120 po 1sek.)

- **matice do rozměru M10 za 1sec**
- **kovové plechy do tloušťky 2 mm za 5sec**
- **kovové tyče do průměru 10mm za 15sec**

BEZPEČNÁ PRÁCE A ÚSPORA ČASU:

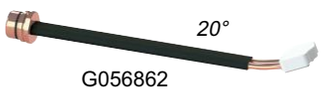
Okamžitý ohřev bez plamene, který umožňuje pracovat v blízkosti kabelů, trubek, nebo jiných částí citlivých na teplo, aniž by bylo nutné je demontovat.

POHODLNÉ POUŽITÍ:

Kabel induktoru má délku 3 m a to umožňuje použití přístroje pro ohřev i vysoko položených předmětů.
6 metrů dlouhý napájecí kabel pro pohodlné používání.
Zesílená ochrana pro použití s generátory a proti trvalému přepětí až do 400 V.
Funkce PFC: Kompenzace účiníku - reguluje a používá napájení efektivněji.



G082212 - 2l
G062511 - 5l



G056862



G053823



G056879



G056909

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.

Klíčové vlastnosti

WELCO 9037 je **IDEÁLNÍ NÁSTROJ PRO ÚDRŽBU A OPRAVY:**

- uvolňování hřídelových pohonů
- demontáž a montáž ložisek
- uvolňování matic a šroubů
- ohřev pro pájení
- předehřev pro svařování
- ohýbání a rovnání kovových součástí

PARAMETRY	
Počet fází / jištění	1/ 16A
Napájecí napětí	1x230V+/-10%, 50Hz
Příkon	3700W
Frekvence	30 - 50 kHz
Objem chladící kapaliny	7 litrů
Délka přívodního kabelu	6 m
Délka kabelu induktoru	3 m
Hmotnost	50 kg
Rozměry (DxŠxV)	700 x 530 x 370 mm

Sklad. číslo	Popis	ks/bal
G058583	Indukční ohřev WELCO 9037	1 set
Set obsahuje: zdroj + vodní chlazení + transportní vozík		
G062511	Chladící kapalina 5 litrů	1
G056862	Induktor s cívkou 20° vč. feritového nástavce a PTFE pouzdra	1
Příslušenství k doobjednání		
G056879	Induktor s cívkou 90° vč. feritového nástavce a PTFE pouzdra	1
G053823	Feritový nástavec na ohřev plochy	1
G056909	PTFE pouzdro na feritový nástavec	1
G082212	Chladící kapalina 2 litry	1

Obsah balení

1 ks Indukční ohřev WELCO 9037
(zdroj + vodní chlazení + transportní vozík)
1 ks kompletní induktor G056862
5 ltr. chladící kapaliny (před spuštěním doplnit do stroje!)
1 ks návod k obsluze

9052 INDUKČNÍ OHŘEV

s vodou chlazeným induktorem







WELCO 9052 je vysoce výkonný generátor pro indukční ohřev ocelí a hliníku. Stroj je vybaven kapalinou chlazeným induktorem pro rychlý a bezpečný ohřev kovových součástí. Induktor je dodáván s feritovým nástavcem v teflonovém pouzdře pro ohřev ploch.

Ohřívací výkon 5,2 kW lze regulovat skokově po 500W a umožňuje ohřát na teplotu ca +800°C. Možnost nastavení času ohřevu v rozmezí 1 až 120 sek. (nastavení 1 až 6 po 0,1 sek. Od 6 do 120 po 1sek.)

- **matice do rozměru M14 za 1sec**
- **kovové plechy do tloušťky 4 mm za 5sec**
- **kovové tyče do průměru 10mm za 10sec**

BEZPEČNÁ PRÁCE A ÚSPORA ČASU:

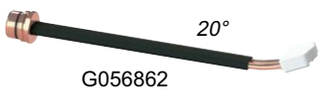
Okamžitý ohřev bez plamene, který umožňuje pracovat v blízkosti kabelů, trubek, nebo jiných částí citlivých na teplo, aniž by bylo nutné je demontovat.

POHODLNÉ POUŽITÍ:

Kabel induktoru má délku 3 m a to umožňuje použití přístroje pro ohřev i vysoko položených předmětů.
8 metrů dlouhý napájecí kabel pro pohodlné používání.
Zesílená ochrana pro použití s generátory a proti trvalému přepětí až do 400 V.
Funkce PFC: Kompenzace účiníku - reguluje a používá napájení efektivněji.



G082212 - 2l
G062511 - 5l



G056862



G053823



G056879



G056909

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.

Klíčové vlastnosti

WELCO 9052 je **IDEÁLNÍ NÁSTROJ PRO ÚDRŽBU A OPRAVY:**

- uvolňování hřídelových pohonů
- demontáž a montáž ložisek
- uvolňování matic a šroubů
- ohřev pro pájení
- předehřev pro svařování
- ohýbání a rovnání kovových součástí

PARAMETRY	
Počet fází / jištění	1/ 16A
Napájecí napětí	1x230V+/-10%, 50Hz
Příkon	5200W
Frekvence	30 - 50 kHz
Objem chladící kapaliny	7 litrů
Délka přívodního kabelu	8 m
Délka kabelu induktoru	3 m
Hmotnost	65 kg
Rozměry (DxŠxV)	850 x 580 x 500 mm

Sklad.čísl	Popis	ks/bal
G055599	Indukční ohřev WELCO 9052	1 set
Set obsahuje: zdroj + vodní chlazení + transportní vozík		
G062511	Chladící kapalina 5 litrů	1
G056862	Induktor s cívkou 20° vč. feritového nástavce a PTFE pouzdra	1
Příslušenství k doobjednání		
G056879	Induktor s cívkou 90° vč. feritového nástavce a PTFE pouzdra	1
G053823	Feritový nástavec na ohřev plochy	1
G056909	PTFE pouzdro na feritový nástavec	1
G082212	Chladící kapalina 2 litry	1

Obsah balení

1 ks Indukční ohřev WELCO 9052
(zdroj + vodní chlazení + transportní vozík)
1 ks kompletní induktor 20° G056862
5 ltr. chladící kapaliny (před spuštěním doplnit do stroje!)
1 ks návod k obsluze

9110 INDUKČNÍ OHŘEV

s vodou chlazeným induktorem











WELCO 9110 je vysoce výkonný generátor pro indukční ohřev ocelí a hliníku. Stroj je vybaven kapalinou chlazeným induktorem pro rychlý a bezpečný ohřev kovových součástí. Induktor je dodáván s feritovým nástavcem v teflonovém pouzdře pro ohřev ploch.

Ohřívací výkon 11 kW lze regulovat skokově po 1000W a umožňuje ohřát na teplotu ca +800°C. Možnost nastavení času ohřevu v rozmezí 1 až 120 sek. (nastavení 1 až 6 po 0,1 sek. Od 6 do 120 po 1sek.)

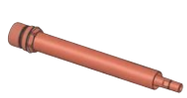
- **matice do rozměru M18 za 1sec**
- **kovové plechy do tloušťky 4 mm za 4sec**
- **kovové tyče do průměru 10mm za 7sec**

BEZPEČNÁ PRÁCE A ÚSPORA ČASU:

Okamžitý ohřev bez plamene, který umožňuje pracovat v blízkosti kabelů, trubek, nebo jiných částí citlivých na teplo, aniž by bylo nutné je demontovat.

POHODLNÉ POUŽITÍ:

Kabel induktoru má délku 4 m a to umožňuje použití přístroje pro ohřev i vysoko položených předmětů.
5 metrů dlouhý napájecí kabel pro pohodlné používání.



32L
G064515



L90
G059788



L70
G059771



L180
G059795



L180 SPIRÁLA
G065000



L20/B4
G067882



L180 D80
G069121



L20
G069114

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.

Klíčové vlastnosti

WELCO 9110 je **IDEÁLNÍ NÁSTROJ PRO ÚDRŽBU A OPRAVY:**

- uvolňování hřídelových pohonů
- demontáž a montáž ložisek
- uvolňování matic a šroubů
- ohřev pro pájení
- předehřev pro svařování
- ohýbání a rovnání kovových součástí

PARAMETRY	
Počet fází / jištění	3 / 16A
Napájecí napětí	3x400V+/-10%, 50Hz
Příkon	11000W
Frekvence	20 - 60 kHz
Objem chladící kapaliny	7 litrů
Délka přívodního kabelu	5 m
Délka kabelu induktoru	4 m
Hmotnost	80 kg
Rozměry (DxŠxV)	590 x 880 x 590 mm

Sklad. číslo	Popis	ks/bal
G058590	Set Indukční ohřev WELCO 9110	1 set
Set obsahuje: zdroj + vodní chlazení + transportní vozík		
G064515	Adaptér pro induktory 32L	1
G059788	Induktor L90	1
G062511	Chladící kapalina 5 litrů	1
Příslušenství k doobjednání		
G059771	Induktor L70	1
G065000	Induktor L180 spirála	1
G067882	Induktor L20/84	1
G069121	Induktor L180 D80	1
G069114	Induktor L20 Alu rukavice	1
G082212	Chladící kapalina 2 litry	1

Obsah balení

1 ks Indukční ohřev WELCO 9110
(zdroj + vodní chlazení bez náplně + transportní vozík)
1 ks adaptér 32L
1 ks induktor L90
5 ltr. chladící kapaliny (před spuštěním doplnit do stroje!)
1 ks návod k obsluze

9220 INDUKČNÍ OHŘEV

s vodou chlazeným induktorem











WELCO 9220 je vysoce výkonný generátor pro indukční ohřev ocelí a hliníku. Stroj je vybaven kapalinou chlazeným induktorem pro rychlý a bezpečný ohřev kovových součástí.

Ohřívací výkon 22 kW lze regulovat skokově po 2200W a umožňuje ohřát na teplotu ca +800°C. Možnost nastavení času ohřevu v rozmezí 1 až 120 sek. (nastavení 1 až 6 po 0,1 sek. Od 6 do 120 po 1sek.)

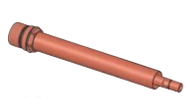
- **matice do rozměru M30 za 3sec**
- **kovové plechy do tloušťky 8 mm za 12sec**
- **kovové tyče do průměru 10mm za 4sec**

BEZPEČNÁ PRÁCE A ÚSPORA ČASU:

Okamžitý ohřev bez plamene, který umožňuje pracovat v blízkosti kabelů, trubek, nebo jiných částí citlivých na teplo, aniž by bylo nutné je demontovat.

POHODLNÉ POUŽITÍ:

Kabel induktoru má délku 6 m a to umožňuje použití přístroje pro ohřev i vysoko položených předmětů.
4 metry dlouhý napájecí kabel pro pohodlné používání.



32L
G064515



L20/B4
G067882



L70
G059771



L180
G059795



L180 SPIRÁLA
G065000



L90
G059788



L180 D80
G069121



L20
G069114

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.

Klíčové vlastnosti

WELCO 9220 je **IDEÁLNÍ NÁSTROJ PRO ÚDRŽBU A OPRAVY:**

- uvolňování hřídelových pohonů
- demontáž a montáž ložisek
- uvolňování matic a šroubů
- ohřev pro pájení
- předehřev pro svařování
- ohýbání a rovnání kovových součástí

PARAMETRY	
Počet fází / jištění	3 / 32A
Napájecí napětí	3x400V+/-10%, 50Hz
Příkon	22000W
Frekvence	20 - 60 kHz
Objem chladící kapaliny	30 litrů
Délka přívodního kabelu	4 m
Délka kabelu induktoru	6 m
Hmotnost	141 kg
Rozměry (DxŠxV)	1180 x 800 x 600 mm

Sklad. číslo	Popis	ks/bal
G066861	Indukční ohřev WELCO 9220	1set
Set obsahuje: zdroj + vodní chlazení + transportní vozík		
G064515	Adaptér pro induktory 32L	1
G067882	Induktor L20/B4	1
+ 18 litrů chladící kapaliny		
Příslušenství k doobjednání		
G059788	Induktor L90	1
G059771	Induktor L70	1
G065000	Induktor L180 spirála	1
G069121	Induktor L180 D80	1
G069114	Induktor L20 Alu rukavice	1
G082212	Chladící kapalina 2 litry	1
G062511	Chladící kapalina 5 litrů	1

Obsah balení

1 ks Indukční ohřev WELCO 9220
(zdroj + vodní chlazení bez náplně + transportní vozík)
1 ks adaptér 32L
1 ks induktor L20/B4
18 ltr. chladící kapaliny (před spuštěním doplnit do stroje!)
1 ks návod k obsluze

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 10A. 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.

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 pulzního svařování je periodické střídání vyšší a nižší hodnoty proudu. Základní svařovací proud I1je 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 pulzy 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 pulzu (0,25 - 25 Hz), nebo o vysokorychlostním pulsu (20 - 600 Hz). Běžný pulz je ideální pro svařování nerez oceli a tenkých plechů. Umožňuje svařování plechů různých tlouštěk a pomáhá svářeči řídit svařovací proces a získat tak přesnou a vzhledově pěknou svarovou housenku. Vysokorychlostní pulz 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 140A / 35 % - proudem 140A lze nepřetržitě svařovat 35% času (3,5 minuty) - po zbytek času (6,5 minuty) se zdroj musí chladit.
Zatěžovatel 110A / 60 % - proudem 110A lze nepřetržitě svařovat 60% času (6 minut) - po zbytek času (4 minuty) se zdroj musí chladit.
Zatěžovatel 95A / 100% - proudem 95A 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.

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 opotřebování 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, měřící 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.

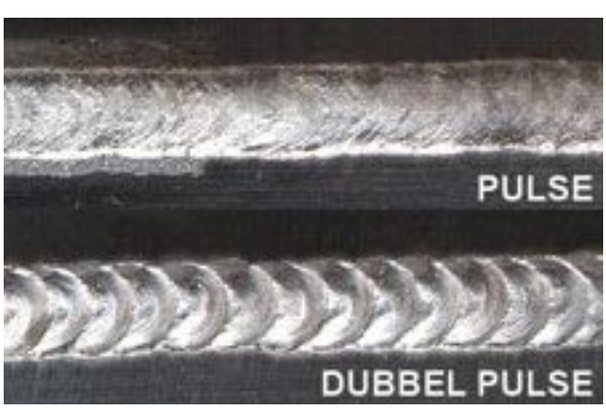
MIG - Zkratka MIG pochází z anglického Metal Inert Gas a označuje poloautomatické svařování kovů v ochranné atmosféře inertního plynu. Inertní plyn má pouze ochrannou funkci spočívající v zamezení přístupu vzduchu k roztavenému kovu. Inertní plyn se žádných chemických reakcí ve svarové lázni neúčastní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

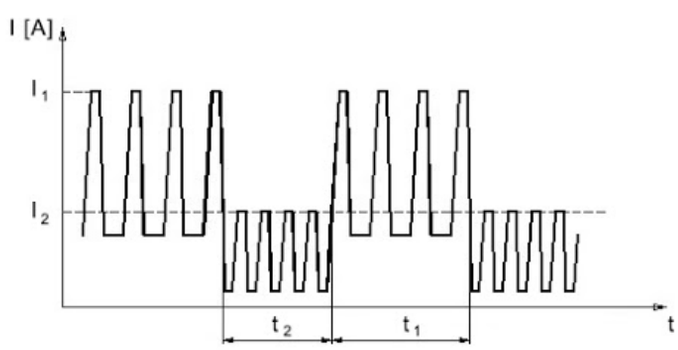
SLOVNÍČEK POJMŮ

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 rozstřik 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 rozstřikování.
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 rozstřik a kouřivost. Snížení rozstřiku se promítá do významných úspor nákladů, protože na svarový spoj se nanáší více roztaveného drátu, nikoli jako povrchový rozstřik 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.

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 účiníku. Obvod, který zajišťuje zvýšení účiníku a zároveň snižuje rušení vysílané zařízením zpět do sítě. Aplikuje se v síťovém napájení spínaných zdrojů (tedy i svařovacích invertorů). PFC může být buď pasivní (tlumivka), nebo aktivní (plně elektronický). Aktivní PFC zajišťuje dokonalejší tvarování vstupního proudu a díky tomu se účiník 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 funkcí BI - LEVEL .

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 zaměňována 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.

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 (nevztahuje se na baterie a zboží, u kterého je uvedena jiná záruční doba) 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 spol. s r.o., který zajistí vše potřebné.

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

Svařovací materiály WELCO

Vaše správná volba

WELCO spol. s r.o. • U Cukrovaru 2829 • 68801 Uherský Brod

www.welco.cz • www.welco-shop.cz • welco@welco.cz

+420 572 637 924 • +420 606 766 615

Kontakt na regionálního odborného technika na www.welco.cz, nebo zde:

Váš regionální odborný technik

© 2026 WELCO spol. s r.o.