



# iWELD TIG

Svařovací stroje TIG DC  
a TIG AC/DC

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



# iWELD TIG

Svařovací stroje TIG DC  
a TIG AC/DC

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



# iWELD TIG

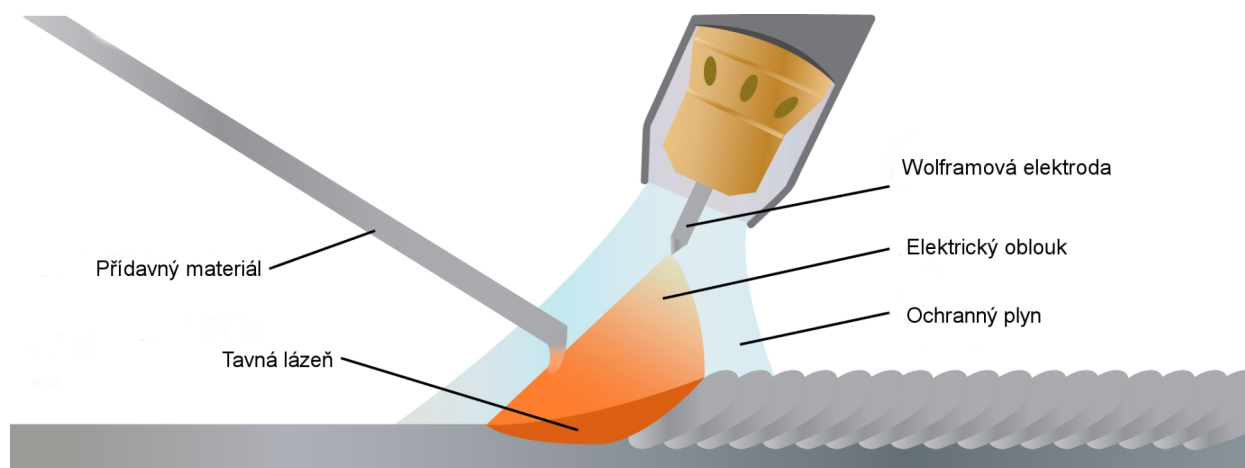
Svařovací stroje TIG DC  
a TIG AC/DC

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

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

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

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



## Výhody metody TIG:

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

## Nevýhody metody TIG:

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

Kompletní sortiment drátů WELCO pro svařování metodou TIG najdete na [www.welco.cz](http://www.welco.cz) nebo kontaktujte příslušného regionálního technika naší firmy.