

## Welds Polska

ul. Księcia Ziemowita 53, 03-885 Warszawa, tel. 22/674-60-28, fax. 22/675-40-66

[www.welds.com.pl](http://www.welds.com.pl) e-mail. [bok@welds.pl](mailto:bok@welds.pl)

**Infolinia Handlowa 801-000-646**

### Parametry Techniczne Spawarki ct520 Welds

Nr referencyjny Ct520 Welds

Model: Ct520 Welds



Spawarka inwersyjna, posiada trzy niezbędne funkcje wykorzystywane w pracach spawalniczych, praca w trybie Tig Dc z zajarzeniem bezstykowym (hf) oraz wysoki cykl pracy połączony z płynną regulacją natężenia prądu spawania. Dodatkową zaletą spawarki jest wbudowana przecinarka plazmowa wykorzystywana do cięcia i wycinania dowolnych kształtów z metali, przy pomocy łuku plazmowego jonizowanego sprężonym powietrzem z kompresora lub sprężarki. Płynna regulacja mocy

cięcia oraz wbudowany system chłodzenia dyszy tnącej pozwala zoptymalizować koszty materiałów eksploatacyjnych zachowując optymalne parametry cięcia. Ponadto inwerter posiada funkcje spawania elektrodą otulinową

Zasilanie	230V
Regulacja mocy cięcia i spawania	Płynna
Zakres mocy cięcia (Plazma)	10-50A
Zakres mocy spawania Tig	10-200A
Zakres mocy spawania Mma	10-200
Grubość cięcia max.	15 mm

### **FUNKCJE URZĄDZENIA CT520 WELDS**

**CIĘCIE PLAZMĄ** -W procesie tym jest wykorzystywany skoncentrowany łuk elektryczny, jonizowany obiegiem sprężonego powietrza - materiał jest topiony przez strumień gorącej plazmy, wówczas temperatura dochodzi nawet do 15000 stopni C. Można ciąć wszystkie materiały przewodzące prąd elektryczny. Oferujemy urządzenia do cięcia plazmowego o natężeniu prądu od 10 A do 50 A, umożliwiające cięcie materiałów o grubości od 1 mm do 15 mm.

**SPAWANIE TIG** - spawanie Metoda Tig ( Tungsten Inert Gas) stosuje się nie topliwą elektrodę wolframową. Łuk i obszar przyległy do jeziora ciekłego metalu są chronione przez atmosferę gazu ochronnego, najczęściej stosowany gas to argon i hel lub mieszaniny tych gazów. Jeżeli jest wymagane użycie spoiwa, wówczas stosuje się materiał dodatkowy w formie drutu lub pręta zbliżonego pod względem chemicznym do materiału rodzimego

**SPAWANIE MMA**- w procesie spawania wykorzystuje się topliwą elektrodę otulinową, łuk elektryczny jarzy się między końcem elektrody a materiałem spawanym wytwarzając wysoką temperaturę, elektroda ulega stopieniu wraz z nadtopionym materiałem spawanym tworząc spoinie. Otulina zapewnia ochronę oraz dostarcza związki chemiczne do uzyskania odpowiedniej jakości spoiny.

#### DANE TECHNICZNE WELDS CT520

Model	CT520
Zasilanie	AC 230 ± 15%,50/60
Pobór .Mocy	4,8 KVA
Zabezpieczenie sieci	21A
Zakres regulacji natężenia prądu "TIG"	10-200 A
Zakres regulacji nateżenia prądu "MMA "	10-180 A
Zakres regulacji natężenia prądu "CUT"	10-50 A
Napięcie biegu jałowego MMA i TiG	56V
Napięcie biegu jałowego CUT	220V
Napięcie robocze TIG	17,2 V
Napięcie robocze MMA	27,2 V
Napięcie robocze CUT	160 V
Cykl roboczy	60%
Klasa izolacji	B
Klasa zabezpieczenia	IP21
Sprawność	85%
Współczynnik mocy	0,93
Przepływ powietrza CUT	90 L/min
Przepływ gazy TIG	2-5 L/min
Ciśnienie robocze CUT	0,5 MPa
Inicjacja łuku TIG	HF
Inicjacja łuku MMA	styk
Inicjacja łuku CUT	HF
Średnica duszy CUT	1,0
Grubość cięcia max	0,5- 15 mm
Grubość cięcia optymalnego	0,5- 12 mm
Waga netto	12,5 kg
Wymiary	425 x 205 x 355

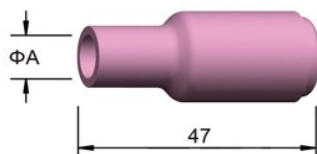
## WYPOSAŻENIE I ELEMENTY EKSPLOATACYJNE

UCHWYT TIG WP  
UCHWYT PLAZMOWY LG40  
UCHWYT MMA  
KLESZCZE MASOWE  
REDUKTOR POWIETRZA Z FILTREM I MANOMETREM

### ELEMENTY EKSPLOATACYJNE WYPOSAŻENIA STANDARDOWEGO UCHWYTU WP TIG

#### **Dysza Ceramiczna Tig**

Numer referencyjny 10N50



**Wyposażenie -2 szt**

Rozmiar Nr 4,

Dostępność 4, 5, 6, 7, 8, 10, 12

#### **Łącznik Prądowy Tig**

Numer referencyjny : 10N30



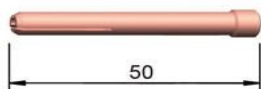
**Wyposażenie 1,6 mm -2 szt**

Dostępność:

Rozmiary w mm :1,0. 2,0. 2,4. 3,2.

#### **Tulejka Zaciskowa Tig**

Nr.referencyjny: 10N21



**Wyposażenie: 1,6 mm - 2 szt**

Dostępność:

Rozmiar w mm : 1,0 2,0 2,4 3,2 4,0

## Korek Długi Tig

Nr referencyjny: V57



Wyposażenie – 1 szt.

## Elektrody Wolframowe Tig Wp20

Nr. referencyjny: Wp20



Barwa : Czerwone

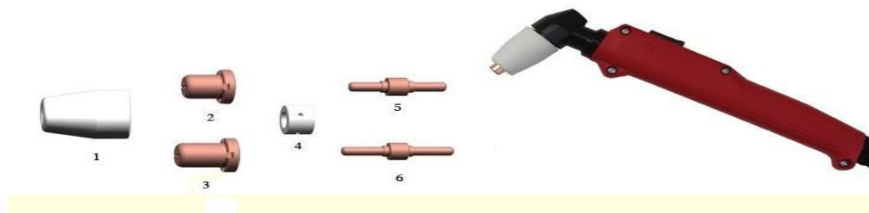
Wyposażenie 1,6 – 1 szt

Dostępność:

Średnica : 1,0. 1,6. 2,0 2,4 3,2

Zastosowanie: Stale niskowęglowe, stale stopowe, materiały nieżelazne i ich stopy.

## ELEMENTY EKSPLOATACYJNE WYPOSAŻENIA STANDARDOWEGO UCHWYTU DO CIĘCIA PLAZMOWEGO LG40



Nr	Index	Nr.Kat.Welds	Opis	Wyposażenie Standardowe
1	18204	W18204	Osłona dyszy	2 szt.
2	18866	W18866	Dysza krutka "S"	3 szt.
3	19682	W19682	Dysza Długa "XL"	
4	18765	W18765	Pierścień izolacyjny	3 szt.
5	18205	W18205	Elektroda Typ "S"	3 szt.
6	19683	W19683	Elektroda Typ "XL"	

## Welds Polska

ul. Księcia Ziemowita 53, 03-885 Warszawa, tel. 22/674-60-28, fax. 22/675-40-66

[www.welds.com.pl](http://www.welds.com.pl) e-mail. [bok@welds.pl](mailto:bok@welds.pl)

**Infolinia Handlowa 801-000-646**

