

## ZESTAW SPAWALNICZY DIGITIG 315 AC/DC MULTIPRO

Cyfrowa spawarka DIGITIG 315 AC/DC MULTIPRO jest urządzeniem najnowszej generacji, przeznaczonym do zastosowań profesjonalnych. Wykonana jest w technologii IGBT i wyposażona w sterowanie cyfrowe. Służy do spawania ręcznego metodą TIG HF oraz TIG Lift stali i metali kolorowych prądem stałym oraz przemiennym. Urządzenie wyposażone jest w opcję spawania metodą MMA (elektrodą otuloną).

Spawarka umożliwia pełną cyfrową regulację i sterowanie parametrami spawalniczymi charakterystyki łuku oraz pulsu a także wybór kształtu fali prądu AC. Posiada zajarzanie HF, funkcję ARC FORCE, przełącznik 2T/4T i wyświetlacz wskazujący prąd spawania i zestawy pamięci. Urządzenie posiada pamięć ostatniego ustawienia, czyli po jej wyłączeniu i ponownym załączeniu przywracane są ostatnio ustawione parametry. Istnieje także **możliwość zapamiętania 20 zestawów ustawień parametrów pulsu i prądu spawania**. W komplecie znajduje się uchwyt spawalniczy TIG chłodzony cieczą, przewód elektrodowy oraz przewód masowy.

Do chłodzenia uchwytu spawalniczego dołączona jest dedykowana do tej spawarki wydajna chłodnica WS-7L. W budowie chłodnicy wykorzystano komponenty sprawdzonej chłodnicy WRC-300B, zmianie uległa odbudowa oraz zbiornik płynu. Zastosowanie wymiennika ciepła zbudowanego na miedzianej wężownicy i pompy ze stali nierdzewnej zdecydowanie zwiększają skuteczność chłodzenia oraz przedłużają żywotność urządzenia. Całość zabudowana jest na stabilnym wózku, z bardzo praktyczną półką na akcesoria i narzędzia oraz wieszakami na uchwyt i przewody spawalnicze.

### Wyposażenie standardowe





## TECWELD Piotr Polak

ul. Szmaragdowa 21/3/6  
41-943 Piekary Śląskie  
NIP: 645-139-20-28  
REGON: 273599940

oddział handlowy:  
ul. Krzyżowa 1G, 41-909 Bytom  
tel. +48 32 386-94-28, +48 32 281-22-18  
+48 32 387-12-38, fax +48 32 386-94-34

strona 2 z 3

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

<b>Źródło</b>	<b>DIGITIG 315 AC/DC MULTIPRO</b>
Napięcie zasilania	AC 3x400V 50Hz
Metody spawania	TIG HF AC/DC, TIG Lift AC/DC, MMA
Technologia wykonania	Inwertor IGBT
Znamionowy prąd spawania / cykl pracy	MMA: 280 A / 60% TIG 315 A / 60%
Zakres regulacji prądu spawania	MMA: 20-280 A TIG: 5-315 A
Maksymalny pobór prądu	MMA: 15,3 A, TIG 10,8 A
Maksymalny pobór mocy	MMA: 9,2 kVA, TIG: 6,3 kVA
Napięcie w stanie bez obciążenia	67 V
Zabezpieczenie sieci	16 A
Masa (bez osprzętu)	29 kg
Wymiary	620 x 270 x 530 mm
Stopień ochrony	IP23
Funkcje	Sterowanie cyfrowe, HF, 2T/4T, Narastanie prądu, Opadanie prądu, Puls, Regulacja czasu przedwypływu i powypływu gazu, Funkcja czyszczenia elektrody, Regulacja częstotliwości prądu spawania, Spawanie prądem przemiennym, ARC FORCE, pamięć ustawień
Cechy	Wyświetlacz parametrów, wyświetlacz pamięci
ARC FORCE	0 – 100 A
Przedwypływ gazu	0,1 – 15 s
Powypływ gazu	0,1 – 15 s
Narastanie prądu	0 – 15 s
Opadanie prądu	0 – 15 s
Prąd początkowy	5 – 315 A
Prąd podstawy	10 – 90 % prądu spawania
Prąd krateru	5 – 315 A
Częstotliwość pulsu	0,5 - 999 Hz
Szerokość pulsu	10 – 90 %
Częstotliwość AC	1 – 250 Hz
Balans AC	15 – 50 %
<b>Chłodnica</b>	<b>WS-7</b>
Napięcie zasilania	AC 230V 50Hz
Przepływ cieczy chłodzącej:	8,0 l/min
Pojemność zbiornika:	8 l

<b>Numer katalogowy</b>	<b>7812423</b>
-------------------------	----------------