

AWI - DC és AC/DC hegesztőgépek MMA funkcióval

BI: 60% 127A

cikkszám: 002220LED

BEÉPÍTETT VARRAT TISZTÍTÓVAL

BI: 60% 141 A

AWI - MIG - MMA - PLAZMA cikkszám: 009520

LIFT TIG/HF

IMPULZUS

2 / 4 TAKT

DC COLD

FULL
PARAMÉ-
TEREZÉS

VRD

MMA



MASTRO TIG-220 DC LED

Hegesztőáram tartomány: 10 - 220 A
Hegesztő elektróda: 1.6 - 3.25 mm
Max. hegeszthető anyag: 10 mm

147 375 Ft + Áfa

117 900 Ft + Áfa

BI: 60% 250 A

cikkszám: 002250LC

ANTI-STICKING

HOT-START

ARC FORCE

LIFT TIG/HF

IMPULZUS

DC COLD

SMART GAS

VRD



MASTRO TIG - 250 DC COLD

Hegesztőáram tartomány: 10 - 250 A
Hegesztő elektróda: 1.6 - 4.0 mm
Max. hegeszthető anyag: 12 mm

206 885 Ft + Áfa

179 900 Ft + Áfa

PROGRAM MEMÓRIA

DC COLD AWI

ANTI-STICKING

HOT-START

ARC FORCE

IMPULZUS

2 / 4 TAKT

VRD

FULL
PARAMÉ-
TEREZÉS



MASTRO ALL IN ONE

Hegesztőáram tartomány: 10 - 200 A
Hegeszthető elektóda: 1.6 - 4.0 mm
Max. hegeszthető anyag: 8 mm

275 900 Ft + Áfa

236 142 Ft + Áfa

ALUMÍNIUM HEGESZTÉSRE IS!

BI: 60% 115 A

cikkszám: 003200LED

DC COLD AWI

ANTI-STICKING

HOT-START

ARC FORCE

LIFT TIG/HF

IMPULZUS

2 / 4 TAKT

VRD



MASTRO TIG-200 AC/DC LED

Hegesztőáram tartomány: 10 - 200 A
Hegesztő elektróda: 1.6 - 3.25 mm
Max. hegeszthető anyag: 10 mm

237 500 Ft + Áfa

209 900 Ft + Áfa

ALUMÍNIUM HEGESZTÉSRE IS!

BI: 60% 90 A

cikkszám: 068742

AWI/MMA IMPULZUS

5 TIG ÜZEMMÓD

30 PROGRAMHELY

SPOT MÓD

LIFT-TIG AWI

HOT-START

ARC FORCE

ANTI-STICKING



PROTIG 200 AC/DC

Hegesztőáram tartomány: 10 - 200 A
Hegesztő elektróda: 1.6 - 3.25 mm
Max. hegeszthető anyag: 10 mm

541 059 Ft + Áfa

435 853 Ft + Áfa

ALUMÍNIUM HEGESZTÉSRE IS!

BI: 60% 226 A

cikkszám: 003320L

18 PROGRAMHELY

IMPULZUS

SZINERGIKUS

LIFT-TIG AWI

HOT-START

ARC FORCE

ANTI-STICKING

3 FÁZIS VRD



TIG-320 L AC/DC

Hegesztőáram tartomány: 10 - 320 A
Hegesztő elektróda: 2.5 - 4.0 mm
Max. hegeszthető anyag: 14 mm

762 500 Ft + Áfa

699 900 Ft + Áfa

DC - egyenáramú AWI inverterek

- Impulzus mód: Vékony anyagok hegesztésére.
- Áram lefutás: A hegesztés szép befejezéséhez, kráter töltéshez.
- Ív stabilizálás • Digitális kijelző
- HF: Nagy frekvenciás, gombnyomásra történő ívgyújtás
- Markolatba épített nyomógombos AWI kábellel.

- Kapcsolható AWI/MMA mód
- Hővédelem.
- Hegeszthető anyagok AWI módban: acél, saválló, réz.
- Rutilos, bázikus, saválló, felrakó és alumínium (AlSi 12) elektródák elhegesztése.

AC/DC - egyen / váltóáramú AWI inverterek

- Nagyfrekvenciás (HF) gyújtású AC/DC-s AWI hegesztésre.
- AWI módban alkalmas: acél, saválló és **alumínium** hegesztésre.

Állítható paraméterek:

- Induló áram
- Főáram
- Alapáram
- Balansz
- Lassú impulzus
- Gáz utánöblítés
- Ív-karakterisztika
- Impulzus frekvencia
- Végáram

- Rutilos, bázikus, saválló, felrakó és alumínium (AlSi 12) elektródák elhegesztése.

MIX AC/DC: A működési elv, az egyenáramú AWI ív keverése. Az AC és DC váltakozó kimenet minimálisra csökkentheti a wolframkopást. Jó az ívkonzentráció, mélyebb a behatolás, szép pikkelyes varrat alakítható ki.

DC COLD AWI: Ez az eljárás alacsony hő bevitellel kettő vagy több vékony 1mm alatti fémlemez összehegesztéséhez ajánlott. A hegesztési varrat fényes, deformáció mentes és általában utókezelést nem igényel emelett lényegesen kevesebb a fröccs képződés.

IMPULZUS MÓD: Precíziós hegesztés vékony anyagokhoz Az AWI (argon védőgázos volfrámelektródás ívhegesztés) impulzus üzemmód egy fejlett hegesztéstechnológiai megoldás, amely lehetővé teszi a hegesztés hőbevitelének precíz szabályozását. Az impulzus mód lényege, hogy a hegesztőáram két érték között (alapáram és csúcásáram) váltakozik, meghatározott frekvenciával. Ez a váltakozás jelentős előnyöket biztosít a hagyományos, egyenáramú AWI hegesztéshez képest.

Az impulzus üzemmód egyik legnagyobb előnye, hogy korlátozza a hegesztőmedence hőmérsékletét, így csökkenti a munkadarabba jutó összesített hőmennyiséget. Ennek köszönhetően jelentősen mérséklődik az anyag deformációja, amit főként vékony lemezek hegesztésénél tapasztalhatunk. A hagyományos hegesztés során ezek az anyagok könnyen eldeformálódhatnak vagy kiéghetnek a túlzott hőhatás miatt.

Az impulzus mód lehetővé teszi, hogy a hegesztés során erősebb beolvadást érjünk el a csúcásáram segítségével, míg az alapáram idején az ív stabil marad, és nem hevül túl az anyag. Ez a váltakozás nemcsak az anyag védelmét szolgálja, hanem szebb varratképet és jobb varratminőséget is eredményez. További előnye, hogy az impulzus mód segíti a hegfürdő jobban kontrollálhatóvá tételét, így különösen hasznos lehet függőleges vagy fej feletti pozícióban történő hegesztéssel. Ezenkívül a kezdő hegesztők számára is segítséget jelenthet, mivel könnyebb a varrat egyenes kialakítása.

Verziószám: 2025/B

Új verziószámú kiadvány megjelenéséig érvényesek.

Az árváltozás jogát fenntartjuk. **Az árak nettó listaárak!**