

Spawanie elektrodą otuloną  
oraz metodą TIG

# POWER<sup>max</sup>



Lekkie, profesjonalne urządzenie a przy tym wyjątkowo wytrzymałe i niezawodne

- solidna konstrukcja i możliwość przenoszenia
- bardzo dobre własności spawalnicze
- wysoka sprawność energetyczna

**Castolin Eutectic®**  
**Eutectic Castolin**

WELDING

PowerMax 4.0 zapowiada nadejście nowej ery w dziedzinie spawania. Zastosowanie innowacyjnej technologii rezonansowej pozwala znacznie ułatwić spawanie:

Szybka zmiana charakterystyki źródła prądu spawania w istotny sposób poprawia wyniki procesu spawania, nawet w przypadku stosowania specjalistycznych elektrod otulonych. Dodatkowo, nieodzowne w codziennej praktyce zawodowej funkcje to dotykowe zajarzenie podczas spawania metodą TIG i funkcja HOT-START.

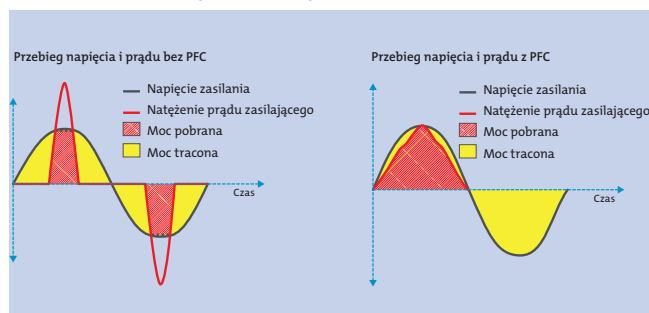
Dodatkowe udogodnienie zwiększające przydatność nowej generacji spawarek POWERmax na placu budowy to ich niewielka waga i kompaktowa konstrukcja.

- Bezpieczne podłączenie i zakres pracy
- Wytrzymała obudowa z tworzywa
- Zwiększona stabilność
- Wydłużona trwałość użytkowa dzięki zastosowaniu wytrzymałych podzespołów
- Zoptymalizowany panel przedni

- ### Spawanie z użyciem przełomowej technologii
- Rezonansowy przetwornik cyfrowy zapewnia wyjątkowo stabilny łuk i mały rozprysk.
  - Układ PFC (korekcji współczynnika mocy) pozwala oszczędzać energię elektryczną, używać przewodów sieciowych o długości maks. ok. 100 m i zapewnia bardziej elastyczny zakres napięcia wejściowego.
  - Kontrolowany proces zajarzenia się elektrody zapobiega jej zwarcia

## Wysoka sprawność energetyczna

Dostosowanie poboru mocy do napięcia zasilania ogranicza straty (zjawisko sprzężenia zwrotnego lub moc bierna) i poprawia współczynnik mocy.



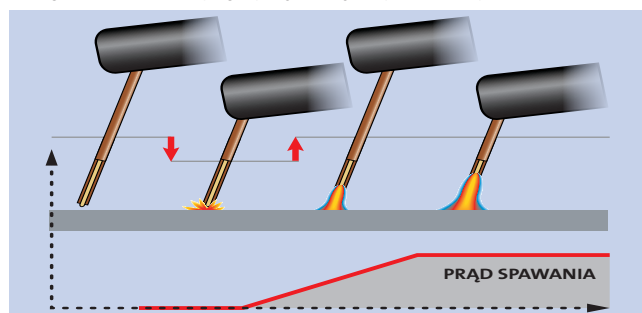
Oszczędność energii, duży zasięg prowadzenia prac dzięki użyciu dłuższych przewodów sieciowych, lepsza wydajność generatora, większy prąd spawania nie powodujący zadziałania wyłącznika automatycznego

## HOT-START

Bezproblemowe zajarzenie łuku dla elektrod celulozowych i rutyłowych.

## SOFT-START

Uzyskanie stabilnego łuku dla elektrod zasadowych, gdy zajarzenie następuje przy małym prądzie spawania..



Bardzo stabilny łuk i mały rozprysk. Jeszcze szybsza zmiana charakterystyki możliwa dzięki zastosowaniu CYFROWEGO inteligentnego przetwornika rezonansowego w porównaniu ze znaną i sprawdzoną technologią inwertorową.

DANE TECHNICZNE		POWERmax 4.0
POWERmax 4.0 (komplet z przewodami)		ESC 763395
Napięcie zasilania		1 x 230 V (50/60 Hz)
Maks. efektywny prąd w obwodzie pierwotnym ( $I_{1eff}$ )		15 A
Maks. prąd w obwodzie pierwotnym ( $I_{1max}$ )		24 A
Maks. moc pozorna ( $S_{1max}$ )		5,52 kVA
Bezpiecznik sieciowy		16 A (zwłoczny)
Cos Phi		0,99
Zakres prądu spawania	MMA TIG	10–150 A 10–150 A
Natężenie prądu spawania przez 10 min. przy 40 °C:	35 % 100 %	150 A 90 A
Napięcie stanu jałowego		96 V
Napięcie robocze	MMA TIG	20,4–26 V 10,4–16 V
Stopień ochrony		IP 23
Oznaczenie bezpieczeństwa		S, CE
Wymiary dł x szer x wys [mm]		365 x 130 x 285
Masa		6,3 Kg

DANE TECHNICZNE		POWERmax 1800
POWERmax 1800		ESC 763396
Napięcie zasilania		1 x 230 V (50/60 Hz)
Maks. efektywny prąd w obwodzie pierwotnym ( $I_{1eff}$ )		16 A
Maks. prąd w obwodzie pierwotnym ( $I_{1max}$ )		25 A
Maks. moc pozorna ( $S_{1max}$ )		5,75 kVA
Bezpiecznik sieciowy		16 A (zwłoczny)
Cos Phi		0,99
Zakres prądu spawania	MMA TIG	10–180 A 10–220 A
Natężenie prądu spawania przez 10 min. przy 40 °C:	40 % 100 %	220 A 120 A
Napięcie stanu jałowego		101 V
Napięcie robocze	MMA TIG	20,4–26 V 10,4–16 V
Stopień ochrony		IP 23
Oznaczenie bezpieczeństwa		S, CE
Wymiary dł x szer x wys [mm]		435 x 160 x 310
Masa		8,7 Kg